

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		TN2510			TN6525			TN6540			TN7525		
P	1	660	<b>580</b>	540	410	<b>320</b>	280	360	<b>280</b>	240	410	<b>310</b>	280
	2	410	<b>370</b>	330	320	<b>250</b>	215	250	<b>190</b>	170	310	<b>250</b>	215
	3	370	<b>330</b>	305	280	<b>215</b>	185	215	<b>170</b>	140	280	<b>215</b>	185
	4	275	<b>260</b>	230	235	<b>170</b>	145	180	<b>130</b>	110	235	<b>170</b>	145
	5	330	<b>300</b>	275	310	<b>235</b>	200	240	<b>180</b>	150	310	<b>235</b>	200
	6	230	<b>205</b>	175	205	<b>160</b>	130	160	<b>120</b>	100	205	<b>160</b>	130
M	1	270	<b>240</b>	210	190	<b>120</b>	80	130	<b>80</b>	60	245	<b>220</b>	185
	2	245	<b>210</b>	190	120	<b>80</b>	50	80	<b>50</b>	40	220	<b>190</b>	170
	3	190	<b>175</b>	150	125	<b>80</b>	55	85	<b>50</b>	40	175	<b>155</b>	140
K	1	420	<b>360</b>	300	275	<b>245</b>	220	220	<b>205</b>	180	380	<b>280</b>	240
	2	360	<b>300</b>	250	215	<b>190</b>	180	175	<b>155</b>	140	325	<b>240</b>	200
	3	300	<b>250</b>	200	180	<b>160</b>	145	155	<b>145</b>	125	240	<b>200</b>	170
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	<b>35</b>	30	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	25	<b>20</b>	10	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	70	<b>40</b>	30	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	60	<b>30</b>	25	-	-	-
H	1	145	<b>110</b>	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	145	<b>110</b>	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	115	<b>80</b>	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Copy Mills

Material Group		TN7535			WK15CM			WS30PM			TTI25		
P	1	545	<b>475</b>	445	-	-	-	-	-	-	430	<b>360</b>	300
	2	335	<b>305</b>	275	-	-	-	-	-	-	310	<b>250</b>	215
	3	305	<b>275</b>	245	-	-	-	-	-	-	310	<b>250</b>	215
	4	230	<b>210</b>	190	-	-	-	-	-	-	265	<b>215</b>	180
	5	310	<b>275</b>	250	-	-	-	-	-	-	320	<b>235</b>	200
	6	190	<b>160</b>	130	-	-	-	-	-	-	145	<b>110</b>	90
M	1	245	<b>220</b>	185	-	-	-	270	<b>240</b>	220	480	<b>310</b>	215
	2	220	<b>190</b>	170	-	-	-	245	<b>215</b>	175	325	<b>205</b>	145
	3	175	<b>155</b>	140	-	-	-	185	<b>160</b>	125	320	<b>210</b>	145
K	1	355	<b>320</b>	290	505	<b>460</b>	410	-	-	-	220	<b>185</b>	155
	2	280	<b>250</b>	230	400	<b>355</b>	330	-	-	-	180	<b>145</b>	125
	3	235	<b>210</b>	190	335	<b>300</b>	275	-	-	-	145	<b>125</b>	100
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	55	<b>50</b>	35	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	55	<b>50</b>	35	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	65	<b>55</b>	35	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	100	<b>70</b>	50	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

NOTE: FIRST choice starting speeds are in **bold** type.  
As the average chip thickness increases, the speed should be decreased.