

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		TN2510			TN6525			TN6540			TN7525			TN7535			TTI25		
P	1	660	580	540	410	320	280	360	280	240	410	310	280	545	475	445	430	360	300
	2	410	370	330	320	250	215	250	190	170	310	250	215	335	305	275	310	250	215
	3	370	330	305	280	215	185	215	170	140	280	215	185	305	275	245	310	250	215
	4	275	260	230	235	170	145	180	130	110	235	170	145	230	210	190	265	215	180
	5	330	300	275	310	235	200	240	180	150	310	235	200	310	275	250	320	235	200
	6	230	205	175	205	160	130	160	120	100	205	160	130	190	160	130	145	110	90
M	1	270	240	210	190	120	80	130	80	60	245	220	185	245	220	185	480	310	215
	2	245	210	190	120	80	50	80	50	40	220	190	170	220	190	170	325	205	145
	3	190	175	150	125	80	55	85	50	40	175	155	140	175	155	140	320	210	145
K	1	420	360	300	275	245	220	220	205	180	380	280	240	355	320	290	220	185	155
	2	360	300	250	215	190	180	175	155	140	325	240	200	280	250	230	180	145	125
	3	300	250	200	180	160	145	155	145	125	240	200	170	235	210	190	145	125	100
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-
H	1	145	110	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	145	110	70	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	115	80	45	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

Copy Mills