

■ Recommended Starting Speeds [m/min]



Copy Mills

Material Group		WK15PM			WK15CM			WP20CM			WP25PM		
P	1	-	-	-	-	-	-	660	580	540	395	340	325
	2	-	-	-	-	-	-	410	370	330	330	290	240
	3	-	-	-	-	-	-	370	330	305	305	260	210
	4	-	-	-	-	-	-	275	260	230	270	220	180
	5	-	-	-	-	-	-	330	300	275	220	205	180
	6	-	-	-	-	-	-	230	205	175	200	150	120
M	1	-	-	-	-	-	-	270	240	210	245	215	200
	2	-	-	-	-	-	-	245	210	190	220	190	155
	3	-	-	-	-	-	-	190	175	150	170	145	115
K	1	325	295	260	505	460	410	430	390	355	275	245	220
	2	250	230	210	400	355	330	340	305	280	215	190	180
	3	210	190	175	335	300	275	290	260	240	180	160	145
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	30
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	85	60	40
H	1	-	-	-	-	-	-	170	140	115	145	110	85
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Material Group		WS30PM			WU35PM			WP35CM			WP40PM		
P	1	-	-	-	310	275	260	545	475	445	355	310	295
	2	-	-	-	265	230	190	335	305	275	300	260	215
	3	-	-	-	240	205	170	305	275	245	275	235	190
	4	-	-	-	215	180	145	230	210	190	245	205	160
	5	-	-	-	180	160	145	310	275	250	205	185	160
	6	-	-	-	155	120	95	190	160	130	180	140	110
M	1	270	240	220	205	180	160	245	220	185	235	205	185
	2	245	215	175	185	155	130	220	190	170	210	180	150
	3	185	160	125	140	120	95	175	155	140	155	140	110
K	1	-	-	-	-	-	-	355	320	290	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	280	250	230	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	235	210	190	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	55	50	35	40	35	30	-	-	-	50	40	35
	2	55	50	35	40	35	30	-	-	-	50	40	35
	3	65	55	35	55	40	30	-	-	-	60	50	35
	4	100	70	50	70	55	35	80	60	40	80	60	40
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

■ Recommended Starting Feeds [mm]

Light Machining	General Purpose	Heavy Machining
-----------------	-----------------	-----------------

At 6,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,12	0,18	0,32	0,09	0,13	0,23	0,07	0,10	0,18	0,06	0,08	0,15	0,05	0,08	0,14	ML
MM	0,28	0,51	0,84	0,21	0,37	0,61	0,15	0,28	0,45	0,13	0,24	0,39	0,12	0,22	0,36	MM
MH	0,46	0,70	1,02	0,33	0,50	0,73	0,25	0,38	0,55	0,22	0,33	0,48	0,20	0,30	0,44	MH

At 3,00 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,14	0,20	0,37	0,10	0,15	0,27	0,08	0,11	0,20	0,07	0,10	0,18	0,06	0,09	0,16	ML
MM	0,33	0,59	0,97	0,24	0,43	0,70	0,18	0,32	0,52	0,16	0,28	0,45	0,14	0,25	0,42	MM
MH	0,54	0,81	1,18	0,39	0,58	0,85	0,29	0,43	0,63	0,25	0,38	0,55	0,23	0,35	0,51	MH

At 1,50 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,18	0,27	0,49	0,13	0,19	0,35	0,10	0,15	0,26	0,09	0,13	0,23	0,08	0,12	0,21	ML
MM	0,43	0,77	1,28	0,31	0,56	0,92	0,23	0,42	0,68	0,20	0,36	0,60	0,19	0,33	0,55	MM
MH	0,70	1,06	1,56	0,51	0,76	1,12	0,38	0,57	0,83	0,33	0,50	0,72	0,30	0,45	0,66	MH

At 0,75 Axial Depth of Cut (ap)

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
ML	0,25	0,37	0,67	0,18	0,27	0,48	0,14	0,20	0,36	0,12	0,17	0,32	0,11	0,16	0,29	ML
MM	0,59	1,06	1,77	0,43	0,76	1,26	0,32	0,57	0,94	0,28	0,50	0,81	0,25	0,45	0,75	MM
MH	0,96	1,46	2,16	0,69	1,04	1,53	0,52	0,78	1,14	0,45	0,68	0,99	0,41	0,62	0,90	MH

NOTE: Use "Light Machining" value as starting feed rate.



Copy Mills