

Recommended Starting Speeds [m/min]

Face Mills

Material Group		TN6525			TN7525			TN7535			WK15CM			WP25PM			WP35CM			WP40PM		
P	1	410	320	280	410	310	280	545	475	445	-	-	-	395	340	325	545	475	445	355	310	295
	2	320	250	215	310	250	215	335	305	275	-	-	-	330	290	240	335	305	275	300	260	215
	3	280	215	185	280	215	185	305	275	245	-	-	-	305	260	210	305	275	245	275	235	190
	4	235	170	145	235	170	145	230	210	190	-	-	-	270	220	180	230	210	190	245	205	160
	5	310	235	200	310	235	200	310	275	250	-	-	-	220	205	180	310	275	250	205	185	160
	6	205	160	130	205	160	130	190	160	130	-	-	-	200	150	120	190	160	130	180	140	110
M	1	190	120	80	245	220	185	245	220	185	-	-	-	245	215	200	245	220	185	235	205	185
	2	120	80	50	220	190	170	220	190	170	-	-	-	220	190	155	220	190	170	210	180	150
	3	125	80	55	175	155	140	175	155	140	-	-	-	170	145	115	175	155	140	155	140	110
K	1	275	245	220	380	280	240	355	320	290	505	460	410	275	245	220	355	320	290	-	-	-
	2	215	190	180	325	240	200	280	250	230	400	355	330	215	190	180	280	250	230	-	-	-
	3	180	160	145	240	200	170	235	210	190	335	300	275	180	160	145	235	210	190	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	-	-	-	50	40	35
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	40	30	-	-	-	50	40	35
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	50	30	-	-	-	60	50	35
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	85	60	40	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

Recommended Starting Feeds [mm]

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

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)															Insert Geometry
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
...21	0,24	0,74	1,25	0,18	0,53	0,89	0,13	0,40	0,66	0,12	0,35	0,58	0,11	0,32	0,53	...21
...31	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	...31

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