

■ Recommended Starting Speeds [m/min]

Face Mills

Material Group		TN6520			TN6525			TN6540			TN7535			WK15CM			WP25PM		
P	1	-	-	-	410	320	280	360	280	240	545	475	445	-	-	-	395	340	325
	2	-	-	-	320	250	215	250	190	170	335	305	275	-	-	-	330	290	240
	3	-	-	-	280	215	185	215	170	140	305	275	245	-	-	-	305	260	210
	4	-	-	-	235	170	145	180	130	110	230	210	190	-	-	-	270	220	180
	5	-	-	-	310	235	200	240	180	150	310	275	250	-	-	-	220	205	180
	6	-	-	-	205	160	130	160	120	100	190	160	130	-	-	-	200	150	120
M	1	-	-	-	190	120	80	130	80	60	245	220	185	-	-	-	245	215	200
	2	-	-	-	120	80	50	80	50	40	220	190	170	-	-	-	220	190	155
	3	-	-	-	125	80	55	85	50	40	175	155	140	-	-	-	170	145	115
K	1	450	320	230	275	245	220	220	205	180	355	320	290	505	460	410	275	245	220
	2	390	250	190	215	190	180	175	155	140	280	250	230	400	355	330	215	190	180
	3	300	230	160	180	160	145	155	145	125	235	210	190	335	300	275	180	160	145
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	2	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	3	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-	-	-	-	60	50	30
	4	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-	-	-	-	85	60	40
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	145	110	85
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

(continued)

(Recommended Starting Speeds [m/min] – continued)

Face Mills

Material Group		WS30PM			WP35CM			WP40PM			WK25YM			TN6501			THM-U		
P	1	-	-	-	545	475	445	355	310	295	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	335	305	275	300	260	215	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	305	275	245	275	235	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	-	-	-	230	210	190	245	205	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	5	-	-	-	310	275	250	205	185	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	6	-	-	-	190	160	130	180	140	110	-	-	-	-	-	-	-	-	-
M	1	270	240	220	245	220	185	235	205	185	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	245	215	175	220	190	170	210	180	150	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	185	160	125	175	155	140	155	140	110	-	-	-	-	-	-	-	-	-
K	1	-	-	-	355	320	290	-	-	-	965	880	780	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	280	250	230	-	-	-	765	685	635	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	235	210	190	-	-	-	645	570	525	-	-	-	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	1440	1200	2400	1440	1200
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1640	980	800	1640	980	800
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	960	600	480	960	600	480
S	1	55	50	35	-	-	-	50	40	35	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	55	50	35	-	-	-	50	40	35	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	65	55	35	-	-	-	60	50	35	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	4	100	70	50	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%			
.F..LDJ	0,17	<b>0,33</b>	0,66	0,12	<b>0,24</b>	0,47	0,09	<b>0,18</b>	0,35	0,08	<b>0,15</b>	0,31	0,07	<b>0,14</b>	0,28	.F..LDJ
.E..LD	0,17	<b>0,49</b>	0,99	0,12	<b>0,35</b>	0,71	0,09	<b>0,27</b>	0,53	0,08	<b>0,23</b>	0,46	0,07	<b>0,21</b>	0,42	.E..LD
.S..GD	0,26	<b>0,84</b>	1,35	0,19	<b>0,60</b>	0,97	0,14	<b>0,45</b>	0,72	0,12	<b>0,39</b>	0,63	0,11	<b>0,36</b>	0,57	.S..GD
.S..HD	0,33	<b>0,84</b>	1,35	0,24	<b>0,60</b>	0,97	0,18	<b>0,45</b>	0,72	0,16	<b>0,39</b>	0,63	0,14	<b>0,36</b>	0,57	.S..HD
.S..Ceramic	0,17	<b>0,33</b>	0,49	0,12	<b>0,24</b>	0,35	0,09	<b>0,18</b>	0,27	0,08	<b>0,15</b>	0,23	0,07	<b>0,14</b>	0,21	.S..Ceramic

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