

		Cutting Speed – vc m/min		
Material Group		TN6025		
		min	Start	max
P	0/1	130	140	150
	2	110	145	175
	3	110	145	175
	4	75	95	115
	5	100	125	145
	6	40	55	65
M	1	60	75	90
	2	40	50	55
	3	40	50	60
K	1	60	80	90
	2	60	75	85
	3	60	75	90
N	1	600	750	900
	2	535	685	835
	3	230	300	370
	4	135	180	225
	5	70	90	110
	6	445	565	690
	7	550	700	850
S	1	25	35	40
	2	15	20	20
	3	40	60	70
	4	20	30	35

		Cutting Speed – vc SFM		
		TN6025		
Material Group		min	Start	max
P	0/1	425	455	490
	2	360	465	575
	3	360	465	575
	4	235	300	365
	5	325	400	475
	6	130	180	210
M	1	195	245	295
	2	130	160	180
	3	130	165	195
K	1	195	255	295
	2	195	240	280
	3	195	245	295
N	1	1965	2460	2950
	2	1750	2240	2730
	3	750	980	1210
	4	445	590	730
	5	230	295	360
	6	1450	1855	2260
	7	1805	2295	2785
S	1	75	110	130
	2	40	55	65
	3	135	195	235
	4	65	95	115