

Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		WK15CM			WP35CM			WP40PM		
P	0	-	-	-	455	395	370	295	260	245
	1	-	-	-	455	395	370	295	260	245
	2	-	-	-	280	255	230	250	215	180
	3	-	-	-	255	230	205	230	195	160
	4	-	-	-	190	175	160	205	170	135
	5	-	-	-	260	230	210	170	155	135
	6	-	-	-	160	135	110	150	115	90
M	1	-	-	-	205	185	155	195	170	155
	2	-	-	-	185	160	140	175	150	125
	3	-	-	-	145	130	115	130	115	90
K	1	420	385	340	295	265	240	-	-	-
	2	335	295	275	235	210	190	-	-	-
	3	280	250	230	195	175	160	-	-	-
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	40	35	30
	2	-	-	-	-	-	-	40	35	30
	3	-	-	-	-	-	-	50	40	30
	4	-	-	-	66	50	33	65	50	35
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Slotting Mills

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%			
CPNT	0,12	0,29	0,46	0,09	0,21	0,33	0,07	0,16	0,25	0,06	0,14	0,22	0,05	0,13	0,20	CPNT
CPNT	0,12	0,29	0,46	0,09	0,21	0,33	0,07	0,16	0,25	0,06	0,14	0,22	0,05	0,13	0,20	CPNT
CPNT	0,12	0,29	0,46	0,08	0,21	0,33	0,06	0,16	0,25	0,06	0,14	0,22	0,05	0,13	0,20	CPNT
CPNT	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,32	0,06	0,16	0,28	0,05	0,15	0,25	CPNT

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