

INDEXABLE MILLING

Recommended Starting Speeds [m/min]

Material Group		PA120	THM-U	TN6501	TN6502	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540
P	0	330 285 270	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	340 265 235	300 235 200
	1	330 285 270	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	340 265 235	300 235 200
	2	275 240 200	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	265 210 180	210 160 140
	3	255 215 175	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	235 180 155	180 140 115
	4	225 185 150	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	195 140 120	150 110 90
	5	185 170 150	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	260 195 165	200 150 125
	6	165 125 100	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	170 135 110	135 100 85
M	1	205 180 165	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	160 100 65	110 65 50
	2	185 160 130	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	100 65 40	65 40 35
	3	140 120 95	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	105 65 45	70 40 35
K	1	230 205 185	190 170 150	- - -	- - -	400 290 215	375 265 190	230 205 185	185 170 150
	2	180 160 150	- - -	- - -	- - -	350 235 170	325 210 160	180 160 150	145 130 115
	3	150 135 120	- - -	- - -	- - -	280 215 165	250 190 135	150 135 120	130 120 105
N	1	- - -	2000 1200 1000	2000 1200 1000	1075 945 875	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	1365 815 665	1365 815 665	1075 945 875	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	800 500 400	800 500 400	945 875 760	- - -	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	40 30 25
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	20 15 10
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	60 35 25
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	50 25 20
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

SOLID END MILLING

HOLEMAKING

Material Group		TN7525	TN7535	TTI25	THM	WK15CM	WP40PM	WS30PM
P	0	340 260 235	455 395 370	360 300 250	- - -	- - -	295 260 245	- - -
	1	340 260 235	455 395 370	360 300 250	- - -	- - -	295 260 245	- - -
	2	260 210 180	280 255 230	260 210 180	- - -	- - -	250 215 180	- - -
	3	235 180 155	255 230 205	260 210 180	- - -	- - -	230 195 160	- - -
	4	195 140 120	190 175 160	220 180 150	- - -	- - -	205 170 135	- - -
	5	260 195 165	260 230 210	265 195 165	- - -	- - -	170 155 135	- - -
	6	170 135 110	160 135 110	120 90 75	- - -	- - -	150 115 90	- - -
M	1	205 185 155	205 185 155	400 260 180	- - -	- - -	195 170 155	225 200 185
	2	185 160 140	185 160 140	270 170 120	- - -	- - -	175 150 125	205 180 145
	3	145 130 115	145 130 115	265 175 120	- - -	- - -	130 115 90	155 135 105
K	1	315 235 200	295 265 240	185 155 130	- - -	420 385 340	- - -	- - -
	2	270 200 165	235 210 190	150 120 105	- - -	335 295 275	- - -	- - -
	3	200 165 140	195 175 160	120 105 85	- - -	280 250 230	- - -	- - -
N	1	- - -	- - -	- - -	795 695 600	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	795 695 600	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	560 485 420	- - -	- - -	- - -
S	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	40 35 30	45 40 30
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	40 35 30	45 40 30
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	50 40 30	55 45 30
	4	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	65 50 35	85 60 40
H	1	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	3	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -

TAPPING

TURNING

Recommended Starting Feeds [mm]

Insert Geometry	Programmed Feed per Tooth (fz) as a % of Radial Depth of Cut (ae)														Insert Geometry				
	5%				10%				20%				30%				40-100%		
XPHT-ALP	0,12	0,35	0,58	0,08	0,25	0,42	0,06	0,19	0,31	0,06	0,17	0,27	0,05	0,15	0,25	XPHT-ALP			
XPHT-GE	0,19	0,47	0,70	0,14	0,34	0,50	0,11	0,26	0,38	0,09	0,22	0,33	0,08	0,20	0,30	XPHT-GE			
XPHT..	0,22	0,56	0,82	0,16	0,40	0,59	0,12	0,30	0,44	0,10	0,26	0,38	0,10	0,24	0,35	XPHT..			
XPNT..	0,22	0,56	0,82	0,16	0,40	0,59	0,12	0,30	0,44	0,10	0,26	0,38	0,10	0,24	0,35	XPNT..			
XPHT-MR	0,23	0,59	0,92	0,17	0,43	0,66	0,13	0,32	0,50	0,11	0,28	0,43	0,10	0,25	0,40	XPHT-MR			

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

★ = ALL-STAR PORTFOLIO PRODUCT. ALL-STAR PRODUCTS ARE PROVEN SOLUTIONS THAT ARE ALWAYS AVAILABLE.