5315VA16 Feeds f_z (mm/flute)

Geometry	Grade	Operation	Unalloyed Steel	Alloyed Steel	Stainless Steel	Stainless Steel Refractory PH	Gray Iron	Spheroidal-Ductile Iron	Malleable Iron	Aluminium & Alloys <16% Si 116 HBN	Aluminium & Silicon >16% Si 92 HBN	HTA Iron Based Alloys	HTA Cobalt Based Alloys	HTA Nickel Based Alloys	HTA Titanium Based Alloys	Hard Steel >1400 N/mm² >415 HBN	Chilled Cast Iron >1400 N/mm² >400 HBN
			Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.
TR-42	X500	Shoulder / Profiling	-	-	0,10 - 0,25	0,10 - 0,22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Slotting	-	-	0,10 - 0,18	0,10 - 0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TR-42	SP6519	Shoulder / Profiling	0,10 - 0,25	0,10 - 0,22	0,10 - 0,25	0,10 - 0,22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
		Slotting	0,10 - 0,18	0,10 - 0,16	0,10 - 0,18	0,10 - 0,15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TR-42	MP91M	Shoulder / Profiling	-	-	-	-	0,08 - 0,25	0,08 - 0,20	0,08 - 0,20	-	-	-	-	-	-	0,08 - 0,10	-
		Slotting	-	-	-	-	0,08 - 0,18	0,08 - 0,15	0,08 - 0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
FR-701	SP4019	Shoulder / Profiling	-	-	-	-	-	-	-	0,03 - 0,20	0,03 - 0,18	-	-	-	-	-	-
		Slotting	-	-	-	-	-	-	-	0,03 - 0,07	0,03 - 0,17	-	-	-	-	-	-
FR-701	GH1	Shoulder / Profiling	-	-	-	-	-	-	-	0,03 -0,18	0,03 - 0,16	-	-	-	-	-	-
		Slotting	-	-	-	-	-	-	-	0,03 - 0,15	0,03 - 0,14	-	-	-	-	-	-
FR	GH1	Shoulder / Profiling	-	-	-	-	-	-	-	0,03 - 0,18	0,03 - 0,18	-	-	-	-	-	-
		Slotting	-	-	-	-	-	-	-	0,03 - 0,15	0,03 - 0,14	-	-	-	-	-	-
TR	X400	Shoulder / Profiling	-	0,10 - 0,24	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,08 - 0,12	-
		Slotting	-	0,10 - 0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TR	SP4019	Shoulder / Profiling	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10 - 0,11	0,11 - 0,11	0,10 - 0,13	0,10 - 0,15	0,08 -0,12	-
		Slotting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
TR	SC3025	Shoulder / Profiling	-	-	-	-	0,10 - 0,25	0,10 - 0,25	0,10 - 0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
		Slotting	-	-	-	-	0,10 - 0,17	0,10 - 0,17	0,10 - 0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
TR	GH1	Shoulder / Profiling	-	-	-	-	0,10 - 0,20	0,10 - 0,20	0,10 - 0,18	-	-	-	-	-	-	-	-
		Slotting	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Speed recommendations can be found on page A193.