STELLRAM

7713VR12 Feeds f_z (mm/tooth)

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.
F-701-X4	GH1	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	0,03 - 0,12	0,03 - 0,10	-	-	-	-	-	-
E-701-X4	X500	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,03 - 0,08	0,03 - 0,08	0,03 - 0,10	0,03 - 0,11	-	-
E-421-X4	X500	Contouring	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,04 - 0,20	0,04 - 0,20	0,04 - 0,22	0,04 - 0,24	-	-
E-421-X4	X700	Contouring	-	-	0,05 - 0,25	0,04 - 0,12	-	-	-	-	-	0,04 - 0,20	0,04 - 0,20	0,04 - 0,21	0,04 - 0,23	-	-
E-41-X4	X500	Contouring	-	0,05 - 0,22	0,05 - 0,25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
E-41-X4	SP6519	Contouring	0,05 - 0,25	0,05 - 0,22	-	-	0,05 - 0,25	0,05 - 0,25	0,05 - 0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
E-41-X4	MP91M	Contouring	0,05 - 0,25	0,05 - 0,22	-	-	0,05 - 0,25	0,05 - 0,25	0,05 - 0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
E-442-X4	X500	Contouring	-	-	0,06 - 0,40	0,06 - 0,33	-	-	-	-	-	0,06 - 0,24	0,06 - 0,24	0,06 - 0,24	0,06 - 0,26	-	-
E-442-X4	X700	Contouring	-	-	0,06 - 0,38	0,06 - 0,31	-	-	-	-	-	0,06 - 0,23	0,06 - 0,23	0,06 - 0,23	0,06 - 0,25	-	-
E-442-X4	SP6519	Contouring	0,06 - 0,45	0,06 - 0,38	0,06 - 0,38	0,06 - 0,31	0,06 - 0,40	0,06 - 0,40	0,06 - 0,35	-	-	0,06 - 0,23	0,06 - 0,23	0,06 - 0,23	0,06 - 0,25	-	-
RPHT-T-X4	X500	Contouring	-	0,15 - 0,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RPHT-T-X4	X700	Contouring	-	-	-	0,15 - 0,35	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
RPHT-T-X4	SP6519	Contouring	0,15 - 0,45	0,15 - 0,40	-	-	0,15 - 0,45	0,15 - 0,45	0,15 - 0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
RPMW-T-X4	X500	Contouring	-	-	0,13 - 0,35	0,13 - 0,30	-	-	-	-	-	0,13 - 0,25	0,13 - 0,25	0,13 - 0,27	0,13 - 0,29	-	-
RPMW-T-X4	SP6519	Contouring	0,13 - 0,45	0,13 - 0,40	-	-	0,13 - 0,45	0,13 - 0,45	0,13 - 0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
RPMW-T-X4	MP91M	Contouring	0,13 -0,42	-	-	-	0,13 - 0,42	0,13 - 0,42	0,13 - 0,35	-	-	-	-	-	-	0,09 - 0,15	0,09 - 0,15

Note: HTA = High Temperature Alloys

Speed recommendations can be found on page A243.