STELLRAM

7791VS 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.
7791VS09 Insert Size																	
E	GH1	Plunging	-	-	-	-	0,12 - 0,25	0,12 - 0,25	0,12 - 0,20	0,12 - 0,25	-	-	-	-	-	-	-
EN-41	X500	Plunging	0,05 - 0,33	0,05 - 0,30	0,05 - 0,28	0,05 - 0,25	-	-	-	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,13	0,05 - 0,15	-	-
EN-41	SP6519	Plunging	0,05 - 0,33	0,05 - 0,30	0,05 - 0,28	0,05 - 0,25	0,05 - 0,30	0,05 - 0,30	0,05 - 0,25	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,13	0,05 - 0,15	-	-
EN-41	MP91M	Plunging	0,05 - 0,30	0,12 - 0,28	-	-	0,05 - 0,30	0,05 - 0,30	0,05 - 0,22	-	-	-	-	-	-	0,04 - 0,10	0,04 - 0,10
T	X400	Plunging	0,12 - 0,35	0,12 - 0,33	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,08 - 0,14	0,08 - 0,14
T	SP6519	Plunging	0,10 - 0,35	0,12 - 0,33	-	-	0,12 - 0,35	0,12 - 0,35	0,12 - 0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
T	SP4019	Plunging	-	-	0,15 - 0,30	0,15 - 0,28	0,12 - 0,35	0,12 - 0,35	0,12 - 0,30	-	-	-	-	-	-	0,08 - 0,14	0,08 - 0,14
7791VS12 Insert Size																	
EN-422	X700	Plunging	-	-	0,08 - 0,28	0,08 - 0,25	-	-	-	-	-	0,07 - 0,10	0,07 - 0,10	0,07 - 0,13	0,07 - 0,15	-	-
EN-41	X500	Plunging	0,06 - 0,40	0,06 - 0,35	0,06 - 0,33	0,06 - 0,30				-	-	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,06 - 0,13	0,06 - 0,15	-	-
EN-41	SP6519	Plunging	0,06 - 0,40	0,06 - 0,36	0,06 - 0,33	0,06 - 0,30	0,06 - 0,40	0,06 - 0,40	0,06 - 0,30	-	-	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,06 - 0,13	0,06 - 0,15	-	-
EN-41	MP91M	Plunging	0,06 - 0,36	0,06 - 0,30	-	-	0,06 - 0,40	0,06 - 0,40	0,06 - 0,30	-	-	-	-	-	-	-	-
T	X400	Plunging	0,12 - 0,45	0,12 - 0,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15
T	X500	Plunging	0,12 - 0,45	0,12 - 0,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T	SP6519	Plunging	0,12 - 0,45	0,12 - 0,40	-	-	0,12 - 0,45	0,12 - 0,45	0,12 - 0,40	-	-	-	-	-	-	-	-
T	SP4019	Plunging	-	-	0,12 - 0,35	0,12 - 0,30	0,12 - 0,45	0,12 - 0,45	0,12 - 0,40	-	-	-	-	-	-	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15
T	MP91M	Plunging	-	-	-	-	0,12 - 0,45	0,12 - 0,45	0,12 - 0,40	-	-	-	-	-	-	0,10 - 0,15	0,10 - 0,15

Note: HTA = High Temperature Alloys

Speed recommendations can be found on page A262.