Solid Carbide
Aerospace End Mills

Recommended Feeds

XE / XER Feeds f_z (mm/tooth) - Slotting / Pocketing

D	Unalloyed Steel <600 N/mm² <180 HBN	Unalloyed Steel 700-950N/mm² 200-280 HBN	Alloyed Steel <600 N/mm² <180 HBN	Alloyed Steel 950-1200N/mm² 280-355 HBN	Alloyed Steel 1200-1400N/mm² 355-415 HBN	Stainless Steel Austenitic + Ferretic 300 Series	Stainless Steel Martensitic 400 Series	Stainless Steel Refractory PH	Cast Irons Grey GG-FT	Cast Irons Spheroidal- Ductile GGG-FGS	Cast Irons Malleable GTS -MN/MP	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
Range	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.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.
2,0	-	-	-	0,005 0,007	0,005 0,007	0,005 0,007	0,005 0,007	0,004 0,006	-	-	-	-	-	0,005 0,007	0,003 0,005	0,003 0,005	0,005 0,007	-	-
2,5	-	-	-	0,006 0,010	0,006 0,009	0,006 0,010	0,005 0,009	0,005 0,008	-	-	-	-	-	0,006 0,010	0,004 0,008	0,004 0,008	0,006 0,010	-	-
3,0	-	-	-	0,007 0,012	0,007 0,011	0,007 0,012	0,005 0,011	0,006 0,009	-	-	-	-	-	0,007 0,013	0,005 0,011	0,005 0,011	0,007 0,013	-	-
3,5	-	-	-	0,009 0,015	0,008 0,013	0,009 0,014	0,006 0,013	0,007 0,011	-	-	-	-	-	0,009 0,016	0,006 0,014	0,006 0,013	0,009 0,016	-	-
4,0	-	-	-	0,010 0,018	0,009 0,015	0,010 0,016	0,006 0,014	0,008 0,013	-	-	-	-	-	0,010 0,019	0,006 0,016	0,006 0,014	0,010 0,018	-	-
5,0	-	-	-	0,013 0,023	0,011 0,018	0,013 0,021	0,008 0,018	0,008 0,016	-	-	-	-	-	0,013 0,025	0,008 0,021	0,008 0,018	0,013 0,024	-	-
6,0	-	-	-	0,015 0,029	0,013 0,022	0,015 0,026	0,010 0,022	0,012 0,020	-	-	-	-	-	0,015 0,031	0,010 0,026	0,010 0,022	0,015 0,030	-	-
8,0	-	-	-	0,020 0,039	0,017 0,029	0,020 0,037	0,014 0,031	0,016 0,028	-	-	-	-	-	0,020 0,044	0,014 0,036	0,014 0,031	0,020 0,042	-	-
10,0	-	-	-	0,025 0,050	0,021 0,037	0,025 0,048	0,018 0,040	0,020 0,036	-	-	-	-	-	0,025 0,057	0,018 0,048	0,018 0,040	0,025 0,055	-	-
12,0	-	-	-	0,030 0,062	0,025 0,044	0,030 0,060	0,022 0,049	0,024 0,044	-	-	-	-	-	0,030 0,071	0,022 0,059	0,022 0,049	0,030 0,069	-	-
16,0	-	-	-	0,040 0,084	0,032 0,059	0,040 0,085	0,030 0,069	0,032 0,060	-	-	-	-	-	0,040 0,100	0,030 0,084	0,030 0,069	0,040 0,098	-	-
20,0	-	-	-	0,050 0,108	0,040 0,073	0,050 0,111	0,038 0,089	0,040 0,076	-	-	-	-	-	0,050 0,131	0,038 0,109	0,038 0,089	0,050 0,127	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Shoulder Milling / Profiling	Feed Correction Parameters	
	a_e	Correction Factor
	0,05 D	2,30 x f_z
	0,10 D	1,65 x f_z
	0,15 D	1,40 x f_z
	0,20 D	1,25 x f_z
	0,30 D	1,09 x f_z

For a_e less than a_e max, use correction factors stated above.
For a_e max, use feeds stated above.