STELLRAM

Recommended Feeds

ERC 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.
3,0	0,009 0,014	0,009 0,014	0,009 0,014	0,009 0,014	0,008 0,013	0,009 0,014	0,009 0,013	0,008 0,011	0,009 0,014	0,009 0,013	0,009 0,013	-	-	0,009 0,014	0,007 0,011	0,007 0,010	0,009 0,014	0,006 0,010	0,006 0,010
4,0	0,012 0,020	0,012 0,020	0,012 0,020	0,012 0,019	0,011 0,017	0,012 0,019	0,012 0,017	0,010 0,015	0,012 0,020	0,012 0,019	0,012 0,017	-	-	0,012 0,020	0,009 0,015	0,009 0,014	0,012 0,019	0,008 0,014	0,008 0,014
5,0	0,015 0,027	0,015 0,027	0,015 0,027	0,015 0,025	0,014 0,022	0,015 0,025	0,015 0,022	0,013 0,020	0,015 0,027	0,015 0,025	0,015 0,022	-	-	0,015 0,027	0,011 0,020	0,011 0,019	0,015 0,026	0,010 0,019	0,010 0,018
6,0	0,018 0,033	0,018 0,033	0,018 0,033	0,018 0,030	0,016 0,027	0,018 0,030	0,018 0,027	0,015 0,024	0,018 0,034	0,018 0,030	0,018 0,027	-	-	0,018 0,034	0,013 0,025	0,013 0,024	0,018 0,033	0,012 0,023	0,012 0,022
8,0	0,024 0,049	0,024 0,049	0,024 0,049	0,024 0,043	0,021 0,037	0,024 0,043	0,024 0,037	0,020 0,033	0,024 0,051	0,024 0,043	0,024 0,037	-	-	0,024 0,051	0,018 0,036	0,018 0,035	0,024 0,047	0,016 0,033	0,016 0,030
10,0	0,030 0,065	0,030 0,065	0,030 0,065	0,030 0,056	0,026 0,047	0,030 0,056	0,030 0,047	0,025 0,042	0,030 0,068	0,030 0,056	0,030 0,047	-	-	0,030 0,068	0,023 0,049	0,023 0,046	0,030 0,063	0,020 0,043	0,020 0,039
12,0	0,036 0,082	0,036 0,082	0,036 0,082	0,036 0,070	0,030 0,057	0,036 0,070	0,036 0,057	0,030 0,051	0,036 0,087	0,036 0,070	0,036 0,057	-	-	0,036 0,087	0,029 0,062	0,029 0,058	0,036 0,079	0,024 0,053	0,024 0,049
16,0	0,048 0,119	0,048 0,119	0,048 0,119	0,048 0,099	0,039 0,079	0,048 0,099	0,048 0,079	0,040 0,070	0,048 0,127	0,048 0,099	0,048 0,079	-	-	0,048 0,127	0,039 0,090	0,039 0,084	0,048 0,115	0,032 0,076	0,032 0,068
20,0	0,060 0,160	0,060 0,160	0,060 0,160	0,060 0,130	0,048 0,101	0,060 0,130	0,060 0,101	0,050 0,090	0,060 0,171	0,060 0,130	0,060 0,101	-	-	0,060 0,171	0,050 0,120	0,050 0,112	0,060 0,152	0,040 0,100	0,040 0,089

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.