STELLRAM

HSM

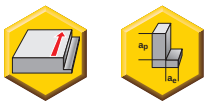
Solid Carbide
Rapide End Mill

Recommended Feeds

HMR 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	0,008 0,012	0,008 0,012	0,008 0,012	0,008 0,012	0,007 0,011	-	-	-	0,008 0,012	0,008 0,012	0,008 0,011	-	-	0,008 0,012	0,005 0,009	0,005 0,009	0,008 0,013	0,005 0,008	0,005 0,008
4,0	0,010 0,017	0,010 0,017	0,010 0,017	0,010 0,016	0,009 0,015	-	-	-	0,010 0,017	0,010 0,016	0,010 0,015	-	-	0,010 0,017	0,006 0,012	0,006 0,012	0,010 0,017	0,006 0,011	0,006 0,011
5,0	0,013 0,023	0,013 0,023	0,013 0,023	0,013 0,021	0,011 0,020	-	-	-	0,013 0,023	0,013 0,021	0,013 0,020	-	-	0,013 0,023	0,008 0,017	0,008 0,016	0,013 0,023	0,008 0,015	0,008 0,015
6,0	0,015 0,029	0,015 0,029	0,015 0,029	0,015 0,026	0,013 0,024	-	-	-	0,015 0,029	0,015 0,026	0,015 0,024	-	-	0,015 0,029	0,010 0,021	0,010 0,020	0,015 0,028	0,009 0,019	0,009 0,018
8,0	0,020 0,042	0,020 0,042	0,020 0,042	0,020 0,037	0,017 0,033	-	-	-	0,020 0,042	0,020 0,037	0,020 0,033	-	-	0,020 0,042	0,014 0,030	0,014 0,028	0,020 0,041	0,012 0,026	0,012 0,025
10,0	0,025 0,057	0,025 0,057	0,025 0,057	0,025 0,048	0,021 0,042	-	-	-	0,025 0,057	0,025 0,048	0,025 0,042	-	-	0,025 0,057	0,018 0,041	0,018 0,037	0,025 0,054	0,015 0,034	0,015 0,032
12,0	0,030 0,072	0,030 0,072	0,030 0,072	0,030 0,060	0,025 0,051	-	-	-	0,030 0,072	0,030 0,060	0,030 0,051	-	-	0,030 0,072	0,022 0,051	0,022 0,047	0,030 0,068	0,018 0,043	0,018 0,039
16,0	0,040 0,104	0,040 0,104	0,040 0,104	0,040 0,085	0,032 0,070	-	-	-	0,040 0,104	0,040 0,085	0,040 0,070	-	-	0,040 0,104	0,030 0,075	0,030 0,067	0,040 0,098	0,024 0,061	0,024 0,055
20,0	0,050 0,140	0,050 0,140	0,050 0,140	0,050 0,111	0,040 0,090	-	-	-	0,050 0,140	0,050 0,111	0,050 0,090	-	-	0,050 0,140	0,038 0,100	0,038 0,089	0,050 0,130	0,030 0,079	0,030 0,071

Note: HTA = High Temperature Alloys

Shoulder Milling / Profiling	Feed Correction Parameters	
	ae	Correction Factor
	0,01	5,00 x f_z
	0,03	2,90 x f_z
	0,05	2,25 x f_z
	0,08	1,85 x f_z

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