STELLRAM

Solid Carbide
Rapide End Mill

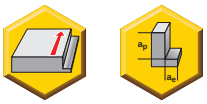
Recommended Feeds

Rapide High Performance / High Speed End Mills

HMN Feeds fz (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 0,013	-	-	-	0,009 0,014	0,009 0,013	0,009 0,013	-	-	-	-	-	-	0,006 0,010	0,006 0,010
4,0	-	-	-	-	0,011 0,017	-	-	-	0,012 0,020	0,012 0,019	0,012 0,017	-	-	-	-	-	-	0,008 0,014	0,008 0,014
5,0	-	-	-	-	0,014 0,022	-	-	-	0,015 0,027	0,015 0,025	0,015 0,022	-	-	-	-	-	-	0,010 0,019	0,010 0,018
6,0	-	-	-	-	0,016 0,027	-	-	-	0,018 0,034	0,018 0,030	0,018 0,027	-	-	-	-	-	-	0,012 0,023	0,012 0,022
8,0	-	-	-	-	0,021 0,037	-	-	-	0,024 0,051	0,024 0,043	0,024 0,037	-	-	-	-	-	-	0,016 0,033	0,016 0,030
10,0	-	-	-	-	0,026 0,047	-	-	-	0,030 0,068	0,030 0,056	0,030 0,047	-	-	-	-	-	-	0,020 0,043	0,020 0,039
12,0	-	-	-	-	0,030 0,057	-	-	-	0,036 0,087	0,036 0,070	0,036 0,057	-	-	-	-	-	-	0,024 0,053	0,024 0,049
16,0	-	-	-	-	0,039 0,079	-	-	-	0,048 0,127	0,048 0,099	0,048 0,079	-	-	-	-	-	-	0,032 0,076	0,032 0,068
20,0	-	-	-	-	0,048 0,101	-	-	-	0,060 0,171	0,060 0,130	0,060 0,101	-	-	-	-	-	-	0,040 0,100	0,040 0,089

Note: HTA = High Temperature Alloys

Shoulder Milling / Profiling	Feed Correction Parameters	
	a_e	Correction Factor
	0,01 D	5,00 x f_z
	0,02 D	3,55 x f_z
	0,03 D	2,90 x f_z
	0,04 D	2,50 x f_z
	0,05 D	2,25 x f_z

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