STELLRAM

Solid Carbide
General Purpose - Eng Milling

Recommended Feeds

E_NN3 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 0,013	0,009 0,012	0,009 0,013	0,009 0,013	0,007 0,011	0,009 0,014	0,009 0,013	0,009 0,012	-	-	0,009 0,014	0,007 0,011	0,007 0,010	0,009 0,014	-	-
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	-	-
5,0	0,015 0,027	0,015 0,027	0,015 0,027	0,015 0,025	0,013 0,022	0,015 0,024	0,015 0,022	0,013 0,019	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	-	-
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	-	-
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	-	-
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	-	-
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	-	-
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	-	-
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	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Shoulder Milling / Profiling	Feed Correction Parameters	
	ae	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.