

Endmill Technical Information

Suggested Endmill Starting Feed Per Tooth

Cutting Diameter	1/32"	1/16"	1/8"	5/32"	3/16"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"
Material Group												
1.1	0.0002	0.0004	0.0006	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045
1.2	0.0002	0.0004	0.0006	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045
1.3	0.0002	0.0004	0.0006	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045
1.4	0.0002	0.0004	0.0006	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045
1.5	0.0001	0.0002	0.0005	0.0006	0.0007	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004
1.6	0.0001	0.0002	0.0005	0.0006	0.0007	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004
1.7	0.0001	0.0002	0.0005	0.0006	0.0007	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004
1.8	0.0001	0.0002	0.0005	0.0006	0.0007	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004
1.9	0.0001	0.0002	0.0005	0.0006	0.0007	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004
2.1	0.0002	0.0005	0.0007	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045
2.2	0.0001	0.0002	0.0004	0.0005	0.0006	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004
2.3	0.0001	0.0002	0.0004	0.0005	0.0006	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004
2.4	0.0001	0.0001	0.0003	0.0004	0.0005	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004
3.1	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
3.2	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
3.3	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
3.4	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
4.1	0.0002	0.0003	0.0005	0.0006	0.00075	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035
4.2	0.0002	0.0001	0.0002	0.0003	0.0005	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035
4.3	0.0002	0.0003	0.0004	0.0005	0.0006	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035
5.1	0.0002	0.0003	0.0004	0.0005	0.0006	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035
5.2	0.0002	0.0003	0.0004	0.0005	0.0006	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035
5.3	0.0002	0.0003	0.0004	0.0005	0.0006	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035
6.1	0.0002	0.0004	0.0006	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045
6.2	0.0002	0.0004	0.0006	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045
6.3	0.0002	0.0004	0.0006	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045
6.4	0.0002	0.0003	0.0005	0.0006	0.00075	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035
7.1	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
7.2	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
7.3	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
7.4	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
8.1	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
8.02	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
8.3	0.0005	0.0007	0.001	0.0012	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.007	0.01
9.1	0.0002	0.0004	0.0006	0.0008	0.001	0.0015	0.002	0.0025	0.003	0.0035	0.004	0.0045

Recommendations based on axial loads of $\leq 1X$ s the cutter diameter for profiling and $.5 X$ s the diameter for slotting. Starting recommendations only.