

60 High Spiral

material	speed in sfm	feed (in /tooth)		
		ø 1/8 - 1/4	ø >1/4 - 1/2	ø >1/2 - 1
Stainless Steel / Acero Inoxidable / Acier inoxydable < 240 Bhn	443	.0005-.0012	.0010-.0020	.0018-.0051
Stainless Steel / Acero Inoxidable / Acier inoxydable > 240 Bhn	360	.0005-.0012	.0010-.0020	.0018-.0051
Titanium Alloys / Aleaciones de titanio / Alliage de titane	164	.0002-.0006	.0005-.0010	.0008-.0039
Nickel Alloys / Aleaciones de níquel / Alliage de nickel	98	.0002-.0008	.0008-.0010	.0008-.0020

21 / 22 Wood Routers

material	speed in sfm	feed (in / tooth)		
		ø 1/8 - 1/4	ø >1/4 - 3/8	ø >3/8 - 3/4
Hardwood / Madera dura / Bois dur	1528	.0008 - .0012	.0010-.0024	.0020 - .0047
Softwood / Madera blanda / Bois tendre	1968	.0012 - .0018	.0014-.0032	.0028 - .0055
Plywood / Contrachapado / Contreplaqué	1968	.0012 - .0022	.0020-.0035	.0030 - .0083
Aluminum / Aluminio / Aluminium	1148	.0004 - .0008	.0006-.0016	.0013 - .0039
Plastic / Plásticos / Plastique	1968	.0004 - .0006	.0004-.0026	.0020 - .0051

E All recommendations should be considered a starting point, with possible variations to achieve optimum results. Increase the speed 20% when using coated end mills.

ES Todas la recomendaciones deberían ser consideradas como punto de partida, con posibles variaciones para conseguir óptimos resultados. Incrementar la velocidad un 20% cuando se utilicen fresas recubiertas.

FR Les informations techniques mentionnées sont des valeurs moyennes données à titre indicatif et sont modifiables pour optimiser les résultats. Augmenter la vitesse de 20 % lorsque vous utilisez des fraises revêtues.

