

Ski-Carb® Speed and Feed Recommendations – Fractional and Metric



www.sgstool.com

RPM – Use Maximum Available – No speed limits for SGS SKI-CARB®

rpm: utilice el máximo valor disponible; no hay límites de velocidad para las SKI-CARB® de SGS

Utilisez la vitesse de rotation maximale; aucune limite de vitesse de rotation ne s'applique aux fraises SKI-CARB®



Recommendations:

- Increase feed based on motor load
- Adjust feed appropriately when finish milling
- Use sufficient coolant, particularly in aluminum applications
- Mist may be advantageous when milling deep pockets
- For optimum performance balance holder/ tool assembly

Contact SGS Tool Company for re-sharpening information.



Recomendaciones:

- Aumente el avance en base a la carga del motor
- Al realizar fresado de acabado, ajuste el avance en forma apropiada
- Utilice una cantidad suficiente de refrigerante, particularmente en aplicaciones de aluminio
- La niebla puede ser ventajosa al fresar cavidades profundas
- Para lograr un rendimiento óptimo, equilibre el conjunto de herramienta y porta-herramientas

Para obtener información sobre reafilado, comuníquese con SGS Tool Company



Recommandations:

- Augmenter l'avance selon la charge du moteur
- Régler correctement l'avance lorsque le fraisage est terminé
- Utiliser suffisamment de liquide de refroidissement, particulièrement sur l'aluminium
- Des pulvérisations de gouttelettes peuvent être avantageuses pour le fraisage de poches profondes
- Pour des performances optimales, équilibrer l'assemblage support/outil

Pour obtenir des renseignements sur les réaffutages, contactez la société SGS Tool Company

		Aluminum Alloys		Plastics		Copper Alloys		Brass/Bronze	
Diameter (D)		1600–2000 sfm 490–610 m/min		1200–1600 sfm 365–490 m/min		800–1200 sfm 245–365 m/min		800–1500 sfm 245–455 m/min	
Feed Rate Per Tooth									
in	mm	in	mm	in	mm	in	mm	in	mm
–	3	–	.04	–	.08	–	.04	–	.04
–	4	–	.05	–	.10	–	.05	–	.05
–	5	–	.06	–	.12	–	.06	–	.06
1/4	6	.003	.07	.006	.14	.003	.07	.003	.07
5/16	8	.004	.10	.008	.20	.004	.10	.004	.10
3/8	10	.005	.12	.010	.24	.005	.12	.005	.12
1/2	12	.006	.15	.012	.30	.006	.15	.006	.15
–	14	–	.17	–	.34	–	.17	–	.17
5/8	16	.007	.18	.014	.36	.007	.18	.007	.18
–	18	–	.20	–	.40	–	.20	–	.20
3/4	20	.008	.22	.016	.44	.008	.22	.008	.22
1	–	.010	–	.018	–	.010	–	.010	–

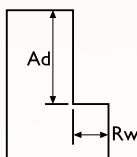
The above are recommended starting points for regular or short flute length mills – adjust feed accordingly for extra-long flute lengths

Los anteriores son puntos de partida recomendados para fresas con canales de longitud normal o reducida; para canales extralargos ajuste el avance como corresponda.

Les conseils ci-dessus sont des points de départ recommandés pour les opérations de fraisage à goujures normales ou courtes (avec des goujures très longues, ajustez la vitesse d'avance en conséquence).

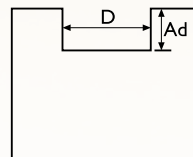
Profiling • Perfilado • Détourage

Axial Depth (Ad) ≤ 1.5 x D
Radial Width ≤ (Rw) .5 x D
Prof. axial ≤ 1.5 x diámetro
Ancho radial ≤ 0.5 x diámetro
Profondeur axiale ≤ 1,5 x diamètre (max.)
Largeur radiale ≤ 0,5 x diamètre (max.)



Slotting • Ranurado • Rainurage

Axial Depth (Ad) ≤ 1 x D
Prof. axial ≤ 1 x diámetro
Profondeur axiale ≤ 1 x diamètre (max.)



rpm = sfm x 3.82 / tool diameter
rpm = (m/min x 1000) / (3.14 x tool diameter)
feed per minute = feed per tooth x no. of teeth x rpm

rpm = sfm x 3.82 / diámetro de la herramienta
rpm = (m/min x 1000) / (3,14 x diámetro de la herramienta)
avance por minuto = avance por diente x N° de dientes x rpm

r/min = pi/min x 3,82 / diamètre d'outil
r/min = (m/min x 1000) / (3,14 x diamètre d'outil)
avance par minute = avance par dent x nombre de dents x r/min