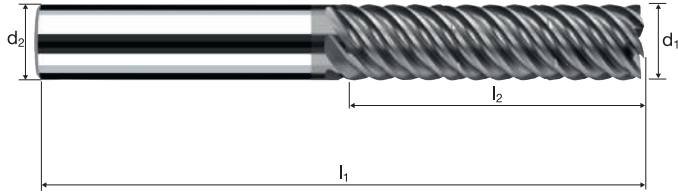
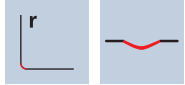


Cylindrical end mills E-Cut

Finishing, chip breaker, medium length version



HM
MG10 λ 55°
 γ 10°

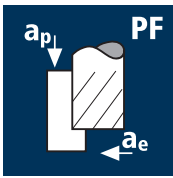


Roughing Finishing

Rm < 850 Rm 850-1100 Rm 1100-1300 Rm 1300-1500 HRC 48-56 Inox Stainless Ti Titanium GG(G) Tool Steel

Example: Order-N°.										POLYCHROM	
										P8311	
Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₄	r	α	z			
180*	3.00	6.00	63	11.00	20.26	0.050	4.5°	4		●	
220*	4.00	6.00	63	13.00	21.39	0.100	3.5°	5		●	
260*	5.00	6.00	63	16.00	23.52	0.100	1.5°	5		●	
300	6.00	6.00	63	21.00	-	0.100	0.0°	6		●	
391	8.00	8.00	72	31.00	-	0.150	0.0°	6		●	
450	10.00	10.00	84	37.00	-	0.200	0.0°	7		●	
501	12.00	12.00	97	44.00	-	0.200	0.0°	7		●	
610	16.00	16.00	108	53.00	-	0.200	0.0°	8		●	
682	20.00	20.00	122	62.00	-	0.250	0.0°	8		●	
* without chip breaker only											

Application



Material

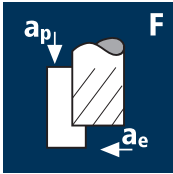
Steel
< 850 N/mm²



Steel
850 - 1100 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Steel
< 850 N/mm²



Steel
850 - 1100 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]
3.00	4	100	0.025	11.000	0.060	10610	1060
4.00	5	100	0.029	13.000	0.060	7960	1155
5.00	5	100	0.033	16.000	0.120	6365	1050
6.00	6	100	0.036	21.000	0.120	5305	1145
8.00	6	100	0.041	31.000	0.200	3980	980
10.00	7	100	0.046	37.000	0.200	3185	1025
12.00	7	100	0.051	44.000	0.240	2655	945
16.00	8	100	0.059	53.000	0.240	1990	940
20.00	8	100	0.066	62.000	0.300	1590	840
3.00	4	90	0.025	11.000	0.060	9550	955
4.00	5	90	0.029	13.000	0.060	7160	1040
5.00	5	90	0.033	16.000	0.120	5730	945
6.00	6	90	0.036	21.000	0.120	4775	1030
8.00	6	90	0.041	31.000	0.200	3580	880
10.00	7	90	0.046	37.000	0.200	2865	920
12.00	7	90	0.051	44.000	0.240	2385	850
16.00	8	90	0.059	53.000	0.240	1790	845
20.00	8	90	0.066	62.000	0.300	1430	755
3.00	4	40	0.025	11.000	0.060	4245	425
4.00	5	40	0.029	13.000	0.060	3185	460
5.00	5	40	0.033	16.000	0.120	2545	420
6.00	6	40	0.036	21.000	0.120	2120	460
8.00	6	40	0.041	31.000	0.200	1590	390
10.00	7	40	0.046	37.000	0.200	1275	410
12.00	7	40	0.051	44.000	0.240	1060	380
16.00	8	40	0.059	53.000	0.240	795	375
20.00	8	40	0.066	62.000	0.300	635	335
3.00	4	130	0.021	11.000	0.030	13795	1160
4.00	5	130	0.024	13.000	0.030	10345	1240
5.00	5	130	0.027	16.000	0.060	8275	1115
6.00	6	130	0.030	21.000	0.060	6895	1240
8.00	6	130	0.034	31.000	0.100	5175	1055
10.00	7	130	0.039	37.000	0.100	4140	1130
12.00	7	130	0.042	44.000	0.120	3450	1015
16.00	8	130	0.049	53.000	0.120	2585	1015
20.00	8	130	0.055	62.000	0.150	2070	910
3.00	4	110	0.021	11.000	0.030	11670	980
4.00	5	110	0.024	13.000	0.030	8755	1050
5.00	5	110	0.027	16.000	0.060	7005	945
6.00	6	110	0.030	21.000	0.060	5835	1050
8.00	6	110	0.034	31.000	0.100	4375	895
10.00	7	110	0.039	37.000	0.100	3500	955
12.00	7	110	0.042	44.000	0.120	2920	860
16.00	8	110	0.049	53.000	0.120	2190	860
20.00	8	110	0.055	62.000	0.150	1750	770
3.00	4	60	0.021	11.000	0.030	6365	535
4.00	5	60	0.024	13.000	0.030	4775	575
5.00	5	60	0.027	16.000	0.060	3820	515
6.00	6	60	0.030	21.000	0.060	3185	575
8.00	6	60	0.034	31.000	0.100	2385	485
10.00	7	60	0.039	37.000	0.100	1910	520
12.00	7	60	0.042	44.000	0.120	1590	470
16.00	8	60	0.049	53.000	0.120	1195	470
20.00	8	60	0.055	62.000	0.150	955	420



Suitable cutting data for other applications and materials can be found in the cutting data software **ToolExpert E-Cut**