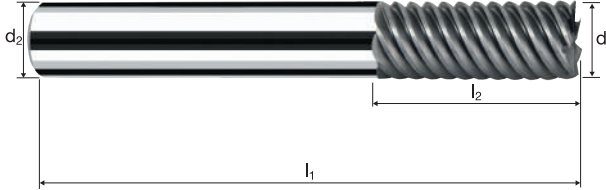


Cylindrical end mills MulticutXF

Finishing, normal version



HM	λ 65°
XA	γ 8°



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	GG(G) Tool Steel Aluminium
----------	-------------	--------------	--------------	-----------	-----------	----------	----------------	-------------	-------------------------------

										DURO-Si	POLYCHROM
Example: Order-N°.											
										H15250	P15250
Ø Code	d ₁ e8	d ₂ h5	l ₁	l ₂	l ₄	45°	α	z			
180	3.00	6.00	57	8.00	15.36	-	6.0°	5	●	●	
220	4.00	6.00	57	11.00	16.79	-	4.0°	5	●	●	
260	5.00	6.00	57	13.00	16.92	-	2.0°	5	●	●	
300	6.00	6.00	57	13.00	-	0.15	0.0°	5	●	●	
391	8.00	8.00	63	19.00	-	0.15	0.0°	7	●	●	
450	10.00	10.00	72	22.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
501	12.00	12.00	83	26.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
610	16.00	16.00	92	32.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	
682	20.00	20.00	104	38.00	-	0.20	0.0°	7	●	●	

Application	Material	d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _r [mm/min]
	Steel 850 - 1100 N/mm ² 	3.00	5	160	0.025	8.000	0.030	16975	2120
		4.00	5	160	0.029	11.000	0.030	12730	1845
		5.00	5	160	0.033	13.000	0.060	10185	1680
		6.00	5	160	0.036	13.000	0.060	8490	1530
		8.00	7	160	0.041	19.000	0.100	6365	1825
		10.00	7	160	0.046	22.000	0.100	5095	1640
		12.00	7	160	0.051	26.000	0.120	4245	1515
		16.00	7	160	0.059	32.000	0.120	3185	1315
		20.00	7	160	0.065	38.000	0.150	2545	1160
		Steel 1100 - 1300 N/mm ² 	3.00	5	140	0.025	8.000	0.030	14855
4.00	5		140	0.029	11.000	0.030	11140	1615	
5.00	5		140	0.033	13.000	0.060	8915	1470	
6.00	5		140	0.036	13.000	0.060	7425	1335	
8.00	7		140	0.041	19.000	0.100	5570	1600	
10.00	7		140	0.046	22.000	0.100	4455	1435	
12.00	7		140	0.051	26.000	0.120	3715	1325	
16.00	7		140	0.059	32.000	0.120	2785	1150	
20.00	7		140	0.065	38.000	0.150	2230	1015	
Hardened tool steel 52 - 56 HRC 	3.00		5	120	0.025	8.000	0.030	12730	1590
	4.00	5	120	0.029	11.000	0.030	9550	1385	
	5.00	5	120	0.033	13.000	0.060	7640	1260	
	6.00	5	120	0.036	13.000	0.060	6365	1145	
	8.00	7	120	0.041	19.000	0.100	4775	1370	
	10.00	7	120	0.046	22.000	0.100	3820	1230	
	12.00	7	120	0.051	26.000	0.120	3185	1135	
	16.00	7	120	0.059	32.000	0.120	2385	985	
	20.00	7	120	0.065	38.000	0.150	1910	870	
	Hardened tool steel 56 - 60 HRC 	3.00	5	80	0.025	8.000	0.030	8490	1060
4.00		5	80	0.029	11.000	0.030	6365	925	
5.00		5	80	0.033	13.000	0.060	5095	840	
6.00		5	80	0.036	13.000	0.060	4245	765	
8.00		7	80	0.041	19.000	0.100	3185	915	
10.00		7	80	0.046	22.000	0.100	2545	820	
12.00		7	80	0.051	26.000	0.120	2120	760	
16.00		7	80	0.059	32.000	0.120	1590	655	
20.00		7	80	0.065	38.000	0.150	1275	580	
Wrought aluminium Construction aluminium 		3.00	5	396	0.025	8.000	0.030	42015	5250
	4.00	5	450	0.029	11.000	0.030	35810	5190	
	5.00	5	450	0.033	13.000	0.060	28650	4725	
	6.00	5	450	0.036	13.000	0.060	23875	4295	
	8.00	7	450	0.041	19.000	0.100	17905	5140	
	10.00	7	450	0.046	22.000	0.100	14325	4610	
	12.00	7	450	0.051	26.000	0.120	11935	4260	
	16.00	7	450	0.045	24.000	0.200	8950	2820	
	20.00	7	450	0.065	38.000	0.150	7160	3260	
	Cast iron (lamellar / spheroidal) 	3.00	5	180	0.025	8.000	0.030	19100	2385
4.00		5	180	0.029	11.000	0.030	14325	2075	
5.00		5	180	0.033	13.000	0.060	11460	1890	
6.00		5	180	0.036	13.000	0.060	9550	1720	
8.00		7	180	0.041	19.000	0.100	7160	2055	
10.00		7	180	0.046	22.000	0.100	5730	1845	
12.00		7	180	0.051	26.000	0.120	4775	1705	
16.00		7	180	0.059	32.000	0.120	3580	1480	
20.00		7	180	0.065	38.000	0.150	2865	1305	
Titanium alloys > 300 HB [Ti6Al4V] 		3.00	5	70	0.025	8.000	0.030	7425	930
	4.00	5	70	0.029	11.000	0.030	5570	810	
	5.00	5	70	0.033	13.000	0.060	4455	735	
	6.00	5	70	0.036	13.000	0.060	3715	670	
	8.00	7	70	0.041	19.000	0.100	2785	800	
	10.00	7	70	0.046	22.000	0.100	2230	715	
	12.00	7	70	0.051	26.000	0.120	1855	665	
	16.00	7	70	0.059	32.000	0.120	1395	575	
	20.00	7	70	0.065	38.000	0.150	1115	505	
	Inox normal [Cr-Ni/1.4301] [Cr-Ni-Mo/1.4571] 	3.00	5	80	0.025	8.000	0.030	8490	1060
4.00		5	80	0.029	11.000	0.030	6365	925	
5.00		5	80	0.033	13.000	0.060	5095	840	
6.00		5	80	0.036	13.000	0.060	4245	765	
8.00		7	80	0.041	19.000	0.100	3185	915	
10.00		7	80	0.046	22.000	0.100	2545	820	
12.00		7	80	0.051	26.000	0.120	2120	760	
16.00		7	80	0.059	32.000	0.120	1590	655	
20.00		7	80	0.065	38.000	0.150	1275	580	