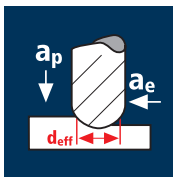


Application



Material

Hardened tool steel
42 - 48 HRC

Hardened tool steel
48 - 52 HRC

Hardened tool steel
52 - 56 HRC

Hardened tool steel
56 - 60 HRC

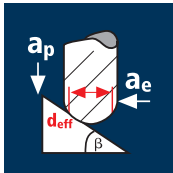
d1 [mm]	z	v_c [m/min]	f_z [mm]	a_p [mm]	a_e [mm]	d_{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v_t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.50	2	13	0.019	0.005	0.100	0.10	41380	1565	0.8
0.60	2	16	0.023	0.006	0.120	0.12	42440	1925	1.4
0.80	2	22	0.030	0.009	0.160	0.17	41195	2490	3.6
1.00	2	28	0.038	0.011	0.200	0.21	42440	3210	7.1
1.20	2	33	0.045	0.013	0.240	0.25	42015	3810	11.9
1.50	2	41	0.057	0.016	0.300	0.31	42100	4775	22.9
2.00	2	54	0.076	0.021	0.400	0.41	41925	6340	53.2
2.50	2	69	0.094	0.027	0.500	0.52	42235	7985	107.8
3.00	2	82	0.113	0.032	0.600	0.62	42100	9550	183.3

0.50	2	13	0.018	0.005	0.100	0.10	41380	1490	0.7
0.60	2	16	0.022	0.006	0.120	0.12	42440	1835	1.3
0.80	2	22	0.029	0.009	0.160	0.17	41195	2375	3.4
1.00	2	28	0.036	0.011	0.200	0.21	42440	3055	6.7
1.20	2	33	0.043	0.013	0.240	0.25	42015	3630	11.3
1.50	2	41	0.054	0.016	0.300	0.31	42100	4545	21.8
2.00	2	54	0.072	0.021	0.400	0.41	41925	6035	50.7
2.50	2	69	0.090	0.027	0.500	0.52	42235	7605	102.6
3.00	2	82	0.108	0.032	0.600	0.62	42100	9095	174.6

0.50	2	13	0.015	0.005	0.100	0.10	41380	1240	0.6
0.60	2	16	0.018	0.006	0.120	0.12	42440	1530	1.1
0.80	2	22	0.024	0.009	0.160	0.17	41195	1975	2.8
1.00	2	28	0.030	0.011	0.200	0.21	42440	2545	5.6
1.20	2	33	0.036	0.013	0.240	0.25	42015	3025	9.4
1.50	2	41	0.045	0.016	0.300	0.31	42100	3790	18.2
2.00	2	54	0.060	0.021	0.400	0.41	41925	5030	42.3
2.50	2	69	0.075	0.027	0.500	0.52	42235	6335	85.5
3.00	2	82	0.090	0.032	0.600	0.62	42100	7580	145.5

0.50	2	13	0.014	0.005	0.100	0.10	41380	1115	0.6
0.60	2	16	0.016	0.006	0.120	0.12	42440	1375	1.0
0.80	2	22	0.022	0.009	0.160	0.17	41195	1780	2.6
1.00	2	28	0.027	0.011	0.200	0.21	42440	2290	5.0
1.20	2	33	0.032	0.013	0.240	0.25	42015	2725	8.5
1.50	2	41	0.041	0.016	0.300	0.31	42100	3410	16.4
2.00	2	54	0.054	0.021	0.400	0.41	41925	4530	38.0
2.50	2	60	0.068	0.027	0.500	0.52	36730	4960	66.9
3.00	2	60	0.081	0.032	0.600	0.62	30805	4990	95.8

Application



Material

Hardened tool steel
42 - 48 HRC

Hardened tool steel
48 - 52 HRC

Hardened tool steel
52 - 56 HRC

Hardened tool steel
56 - 60 HRC

d1 [mm]	z	v_c [m/min]	f_z [mm]	a_p [mm]	a_e [mm]	d_{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v_t [mm/min]	β [°]
0.50	2	58	0.018	0.012	0.012	0.44	41960	1510	45°
0.60	2	70	0.018	0.012	0.012	0.53	42040	1515	45°
0.80	2	94	0.020	0.020	0.020	0.71	42140	1685	45°
1.00	2	119	0.026	0.026	0.026	0.90	42090	2190	45°
1.20	2	141	0.028	0.030	0.030	1.07	41945	2350	45°
1.50	2	177	0.030	0.038	0.038	1.34	42045	2525	45°
2.00	2	236	0.034	0.050	0.050	1.79	41965	2855	45°
2.50	2	294	0.036	0.062	0.062	2.23	41965	3020	45°
3.00	2	300	0.042	0.076	0.076	2.68	35630	2995	45°

0.50	2	58	0.018	0.012	0.012	0.44	41960	1510	45°
0.60	2	70	0.018	0.012	0.012	0.53	42040	1515	45°
0.80	2	94	0.020	0.020	0.020	0.71	42140	1685	45°
1.00	2	119	0.024	0.026	0.026	0.90	42090	2020	45°
1.20	2	141	0.026	0.030	0.030	1.07	41945	2180	45°
1.50	2	177	0.028	0.038	0.038	1.34	42045	2355	45°
2.00	2	236	0.032	0.050	0.050	1.79	41965	2685	45°
2.50	2	250	0.034	0.062	0.062	2.23	35685	2425	45°
3.00	2	250	0.040	0.076	0.076	2.68	29695	2375	45°

0.50	2	58	0.016	0.012	0.012	0.44	41960	1345	45°
0.60	2	70	0.016	0.012	0.012	0.53	42040	1345	45°
0.80	2	94	0.018	0.020	0.020	0.71	42140	1515	45°
1.00	2	119	0.024	0.026	0.026	0.90	42090	2020	45°
1.20	2	141	0.026	0.030	0.030	1.07	41945	2180	45°
1.50	2	177	0.028	0.038	0.038	1.34	42045	2355	45°
2.00	2	200	0.030	0.050	0.050	1.79	35565	2135	45°
2.50	2	200	0.032	0.062	0.062	2.23	28550	1825	45°
3.00	2	200	0.038	0.076	0.076	2.68	23755	1805	45°

0.50	2	58	0.014	0.012	0.012	0.44	41960	1175	45°
0.60	2	70	0.014	0.012	0.012	0.53	42040	1175	45°
0.80	2	94	0.016	0.020	0.020	0.71	42140	1350	45°
1.00	2	119	0.020	0.026	0.026	0.90	42090	1685	45°
1.20	2	141	0.022	0.030	0.030	1.07	41945	1845	45°
1.50	2	150	0.024	0.038	0.038	1.34	35630	1710	45°
2.00	2	150	0.028	0.050	0.050	1.79	26675	1495	45°
2.50	2	150	0.028	0.062	0.062	2.23	21410	1200	45°
3.00	2	150	0.034	0.076	0.076	2.68	17815	1210	45°