

Application	Material	d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]	q _Z [°]			
	Steel 850 - 1100 N/mm ² 	4.00	4	150	0.030	6.000	1.600	11935	1430	13.8	20°			
		5.00	4	150	0.035	7.500	2.000	9550	1335	20.1	20°			
	Steel 1100 - 1300 N/mm ² 	6.00	4	150	0.040	9.000	2.400	7960	1275	27.5	20°			
		8.00	4	150	0.050	12.000	3.200	5970	1195	45.8	20°			
		10.00	4	150	0.065	15.000	4.000	4775	1240	74.5	20°			
		12.00	4	150	0.075	18.000	4.800	3980	1195	103.1	20°			
		16.00	4	150	0.085	24.000	6.400	2985	1015	155.8	20°			
		20.00	4	150	0.100	30.000	8.000	2385	955	229.2	20°			
		4.00	4	115	0.030	6.000	1.600	9150	1100	10.5	18°			
		5.00	4	115	0.035	7.500	2.000	7320	1025	15.4	18°			
		6.00	4	115	0.040	9.000	2.400	6100	975	21.1	18°			
		8.00	4	115	0.050	12.000	3.200	4575	915	35.1	18°			
10.00	4	115	0.065	15.000	4.000	3660	950	57.1	18°					
12.00	4	115	0.075	18.000	4.800	3050	915	79.1	18°					
16.00	4	115	0.085	24.000	6.400	2290	780	119.5	18°					
20.00	4	115	0.100	30.000	8.000	1830	730	175.7	18°					
Hardened tool steel 52 - 56 HRC 	Hardened tool steel 52 - 56 HRC 	4.00	4	50	0.015	6.000	1.600	3980	240	2.3	15°			
		5.00	4	50	0.020	7.500	2.000	3185	255	3.8	15°			
		6.00	4	50	0.025	9.000	2.400	2655	265	5.7	15°			
		8.00	4	50	0.030	12.000	3.200	1990	240	9.2	15°			
		10.00	4	50	0.035	15.000	4.000	1590	225	13.4	15°			
		12.00	4	50	0.045	18.000	4.800	1325	240	20.6	15°			
		16.00	4	50	0.055	24.000	6.400	995	220	33.6	15°			
		20.00	4	50	0.070	30.000	8.000	795	225	53.5	15°			
		Titanium alloys > 300 HB [Ti6Al4V] 	Titanium alloys > 300 HB [Ti6Al4V] 	4.00	4	60	0.020	6.000	1.600	4775	380	3.7	12°	
				5.00	4	60	0.025	7.500	2.000	3820	380	5.7	12°	
6.00	4			60	0.030	9.000	2.400	3185	380	8.3	12°			
8.00	4			60	0.040	12.000	3.200	2385	380	14.7	12°			
10.00	4			60	0.045	15.000	4.000	1910	345	20.6	12°			
12.00	4			60	0.055	18.000	4.800	1590	350	30.3	12°			
16.00	4			60	0.065	24.000	6.400	1195	310	47.7	12°			
20.00	4			60	0.080	30.000	8.000	955	305	73.3	12°			
Application	Material			d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [cm ³ /min]	q _R [°]	LR [mm]
	Steel 850 - 1100 N/mm ² 	4.00	4	120	0.025	5.000	4.000	9550	955	19.1	32°	8.0		
		5.00	4	120	0.025	6.250	5.000	7640	765	23.9	32°	10.0		
	Steel 1100 - 1300 N/mm ² 	6.00	4	120	0.030	7.500	6.000	6365	765	34.4	32°	12.0		
		8.00	4	120	0.040	10.000	8.000	4775	765	61.1	32°	16.0		
		10.00	4	120	0.050	12.500	10.000	3820	765	95.5	32°	20.0		
		12.00	4	120	0.055	15.000	12.000	3185	700	126.1	32°	24.0		
		16.00	4	120	0.065	20.000	16.000	2385	620	198.6	32°	32.0		
		20.00	4	120	0.075	25.000	20.000	1910	575	286.5	32°	40.0		
		4.00	4	90	0.025	5.000	4.000	7160	715	14.3	28°	9.4		
		5.00	4	90	0.025	6.250	5.000	5730	575	17.9	28°	11.8		
		6.00	4	90	0.030	7.500	6.000	4775	575	25.8	28°	14.1		
		8.00	4	90	0.040	10.000	8.000	3580	575	45.8	28°	18.8		
10.00	4	90	0.050	12.500	10.000	2865	575	71.6	28°	23.5				
12.00	4	90	0.055	15.000	12.000	2385	525	94.5	28°	28.2				
16.00	4	90	0.065	20.000	16.000	1790	465	149.0	28°	37.6				
20.00	4	90	0.075	25.000	20.000	1430	430	214.9	28°	47.0				
Hardened tool steel 52 - 56 HRC 	Hardened tool steel 52 - 56 HRC 	4.00	4	40	0.010	5.000	4.000	3185	125	2.5	24°	11.2		
		5.00	4	40	0.015	6.250	5.000	2545	155	4.8	24°	14.0		
		6.00	4	40	0.020	7.500	6.000	2120	170	7.6	24°	16.8		
		8.00	4	40	0.025	10.000	8.000	1590	160	12.7	24°	22.5		
		10.00	4	40	0.025	12.500	10.000	1275	125	15.9	24°	28.1		
		12.00	4	40	0.035	15.000	12.000	1060	150	26.7	24°	33.7		
		16.00	4	40	0.040	20.000	16.000	795	125	40.7	24°	44.9		
		20.00	4	40	0.055	25.000	20.000	635	140	70.0	24°	56.2		
		Titanium alloys > 300 HB [Ti6Al4V] 	Titanium alloys > 300 HB [Ti6Al4V] 	4.00	4	50	0.015	5.000	4.000	3980	240	4.8	19°	14.5
				5.00	4	50	0.020	6.250	5.000	3185	255	8.0	19°	18.2
6.00	4			50	0.025	7.500	6.000	2655	265	11.9	19°	21.8		
8.00	4			50	0.030	10.000	8.000	1990	240	19.1	19°	29.0		
10.00	4			50	0.035	12.500	10.000	1590	225	27.9	19°	36.3		
12.00	4			50	0.040	15.000	12.000	1325	210	38.2	19°	43.6		
16.00	4			50	0.050	20.000	16.000	995	200	63.7	19°	58.1		
20.00	4			50	0.060	25.000	20.000	795	190	95.5	19°	72.6		