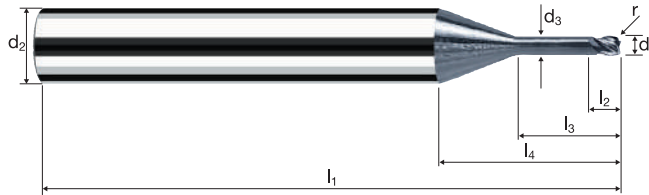
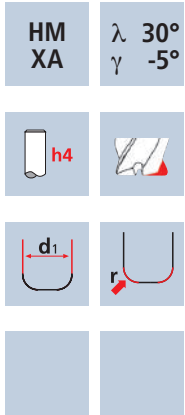


Corner radius end mills MicroX

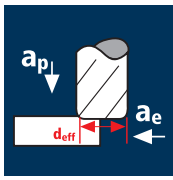
Shank \varnothing 6mm, cylindrical neck, 5xd



Rm	Rm	Rm	HRC	HRC	HRC	Ti	GG(G)
850-1100	1100-1300	1300-1500	48-56	56-60	> 60	Titanium	

Example: Order-N°.											X-AL
Coating: X											
Article-N°: 6634											
ø-Code: 050											
Ø Code	d ₁ 0/-0.01	d ₂ h4	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r 0/+0.01	α	z	X6634
050	0.50	6.00	0.45	57	0.50	2.50	13.51	0.100	12.2°	4	●
080	0.80	6.00	0.75	57	0.80	4.00	14.45	0.100	10.8°	4	●
100	1.00	6.00	0.95	57	1.00	5.00	15.08	0.200	9.9°	4	●
108	1.20	6.00	1.10	57	1.20	6.00	15.80	0.200	9.2°	4	●
120	1.50	6.00	1.40	61	1.50	7.50	16.74	0.200	8.1°	4	●
140	2.00	6.00	1.90	61	2.00	10.00	18.31	0.200	6.6°	4	●
160	2.50	6.00	2.30	61	2.50	12.50	20.06	0.200	5.3°	4	●
180	3.00	6.00	2.80	66	3.00	15.00	21.63	0.200	4.2°	4	●
145	2.00	6.00	1.90	61	2.00	10.00	18.31	0.500	6.7°	4	●
165	2.50	6.00	2.30	61	2.50	12.50	20.06	0.500	5.4°	4	●
185	3.00	6.00	2.80	66	3.00	15.00	21.63	0.500	4.3°	4	●

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

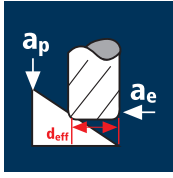
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	r [mm]
0.50	4	58	0.016	0.030	0.100	0.44	41960	2685	0.10
0.80	4	100	0.026	0.040	0.160	0.76	41885	4355	0.10
1.00	4	113	0.034	0.050	0.200	0.86	41825	5690	0.20
1.20	4	140	0.040	0.060	0.240	1.09	40885	6540	0.20
1.50	4	140	0.050	0.080	0.300	1.42	31385	6275	0.20
2.00	4	140	0.066	0.100	0.400	1.95	22855	6035	0.20
2.50	4	140	0.084	0.130	0.500	2.47	18040	6060	0.20
3.00	4	140	0.100	0.150	0.600	2.99	14905	5960	0.20

0.50	4	58	0.016	0.030	0.100	0.44	41960	2685	0.10
0.80	4	100	0.024	0.040	0.160	0.76	41885	4020	0.10
1.00	4	113	0.032	0.050	0.200	0.86	41825	5355	0.20
1.20	4	120	0.038	0.060	0.240	1.09	35045	5325	0.20
1.50	4	120	0.048	0.080	0.300	1.42	26900	5165	0.20
2.00	4	120	0.062	0.100	0.400	1.95	19590	4860	0.20
2.50	4	120	0.080	0.130	0.500	2.47	15465	4950	0.20
3.00	4	120	0.096	0.150	0.600	2.99	12775	4905	0.20

0.50	4	58	0.014	0.030	0.100	0.44	41960	2350	0.10
0.80	4	100	0.022	0.040	0.160	0.76	41885	3685	0.10
1.00	4	100	0.030	0.050	0.200	0.86	37015	4440	0.20
1.20	4	100	0.036	0.060	0.240	1.09	29205	4205	0.20
1.50	4	100	0.044	0.080	0.300	1.42	22415	3945	0.20
2.00	4	100	0.058	0.100	0.400	1.95	16325	3785	0.20
2.50	4	100	0.074	0.130	0.500	2.47	12885	3815	0.20
3.00	4	100	0.088	0.150	0.600	2.99	10645	3745	0.20

0.50	4	58	0.012	0.030	0.100	0.44	41960	2015	0.10
0.80	4	60	0.020	0.040	0.160	0.76	25130	2010	0.10
1.00	4	60	0.028	0.050	0.200	0.86	22210	2485	0.20
1.20	4	60	0.032	0.060	0.240	1.09	17520	2245	0.20
1.50	4	60	0.040	0.080	0.300	1.42	13450	2150	0.20
2.00	4	60	0.052	0.100	0.400	1.95	9795	2035	0.20
2.50	4	60	0.068	0.130	0.500	2.47	7730	2105	0.20
3.00	4	60	0.080	0.150	0.600	2.99	6385	2045	0.20

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 _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	β [°]
0.50	4	66	0.020	0.020	0.020	0.50	42015	3360	45°
0.80	4	106	0.022	0.032	0.032	0.80	42175	3710	45°
1.00	4	132	0.028	0.042	0.042	1.00	42015	4705	45°
1.20	4	158	0.030	0.050	0.050	1.20	41910	5030	45°
1.50	4	198	0.034	0.062	0.062	1.50	42015	5715	45°
2.00	4	264	0.038	0.082	0.082	2.00	42015	6385	45°
2.50	4	300	0.040	0.102	0.102	2.49	38350	6135	45°
3.00	4	300	0.046	0.122	0.122	2.97	32155	5915	45°

0.50	4	66	0.020	0.020	0.020	0.50	42015	3360	45°
0.80	4	106	0.020	0.032	0.032	0.80	42175	3375	45°
1.00	4	132	0.026	0.042	0.042	1.00	42015	4370	45°
1.20	4	158	0.028	0.050	0.050	1.20	41910	4695	45°
1.50	4	198	0.032	0.062	0.062	1.50	42015	5380	45°
2.00	4	250	0.036	0.082	0.082	2.00	39790	5730	45°
2.50	4	250	0.038	0.102	0.102	2.49	31960	4860	45°
3.00	4	250	0.044	0.122	0.122	2.97	26795	4715	45°

0.50	4	66	0.018	0.020	0.020	0.50	42015	3025	45°
0.80	4	106	0.020	0.032	0.032	0.80	42175	3375	45°
1.00	4	132	0.026	0.042	0.042	1.00	42015	4370	45°
1.20	4	158	0.028	0.050	0.050	1.20	41910	4695	45°
1.50	4	198	0.030	0.062	0.062	1.50	42015	5040	45°
2.00	4	200	0.034	0.082	0.082	2.00	31830	4330	45°
2.50	4	200	0.036	0.102	0.102	2.49	25565	3680	45°
3.00	4	200	0.042	0.122	0.122	2.97	21435	3600	45°

0.50	4	66	0.016	0.020	0.020	0.50	42015	2690	45°
0.80	4	106	0.018	0.032	0.032	0.80	42175	3035	45°
1.00	4	132	0.022	0.042	0.042	1.00	42015	3695	45°
1.20	4	150	0.024	0.050	0.050	1.20	39790	3820	45°
1.50	4	150	0.028	0.062	0.062	1.50	31830	3565	45°
2.00	4	150	0.030	0.082	0.082	2.00	23875	2865	45°
2.50	4	150	0.032	0.102	0.102	2.49	19175	2455	45°
3.00	4	150	0.036	0.122	0.122	2.97	16075	2315	45°