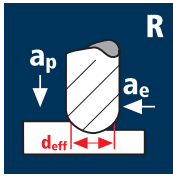




## Application



## Material

Steel  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



$d_1$ [mm]	$z$	$v_c$ [m/min]	$f_z$ [mm]	$a_p$ [mm]	$a_e$ [mm]	$d_{eff}$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$v_f$ [mm/min]	$Q$ [mm <sup>2</sup> /min]
1.00	2	32	0.008	0.015	0.100	0.24	42441	654	1.0
1.50	2	55	0.013	0.030	0.150	0.42	41683	1109	5.0
2.00	2	70	0.018	0.040	0.200	0.56	39789	1409	11.3
3.00	2	70	0.027	0.060	0.300	0.84	26526	1411	25.4

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC



1.00	2	32	0.005	0.015	0.100	0.24	42441	458	0.7
1.50	2	35	0.009	0.030	0.150	0.42	26526	499	2.3
2.00	2	35	0.013	0.040	0.200	0.56	19894	497	4.0
3.00	2	35	0.019	0.060	0.300	0.84	13263	499	9.0

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



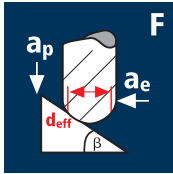
1.00	2	32	0.006	0.015	0.100	0.24	42441	475	0.7
1.50	2	35	0.010	0.030	0.150	0.42	26526	515	2.3
2.00	2	35	0.013	0.040	0.200	0.56	19894	517	4.2
3.00	2	35	0.019	0.060	0.300	0.84	13263	515	9.3

Titanium alloys  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]



1.00	2	23	0.006	0.015	0.100	0.24	30505	366	0.6
1.50	2	23	0.010	0.030	0.150	0.42	17431	363	1.7
2.00	2	23	0.014	0.040	0.200	0.56	13073	361	2.9
3.00	2	23	0.021	0.060	0.300	0.84	8716	361	6.5

## Application



## Material

Steel  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



$d_1$ [mm]	$z$	$v_c$ [m/min]	$f_z$ [mm]	$a_p$ [mm]	$a_e$ [mm]	$d_{eff}$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$v_f$ [mm/min]	$\beta$ [°]
1.00	2	35	0.058	0.030	0.090	0.91	12243	1420	45°
1.50	2	35	0.068	0.030	0.105	1.32	8440	1148	45°
2.00	2	35	0.078	0.040	0.120	1.75	6366	993	45°
3.00	2	35	0.098	0.050	0.150	2.59	4301	843	45°

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC



1.00	2	22	0.058	0.030	0.090	0.91	7695	893	45°
1.50	2	22	0.068	0.030	0.105	1.32	5305	722	45°
2.00	2	22	0.078	0.040	0.120	1.75	4002	624	45°
3.00	2	22	0.098	0.050	0.150	2.59	2704	530	45°

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



1.00	2	22	0.058	0.030	0.090	0.91	7695	893	45°
1.50	2	22	0.068	0.030	0.105	1.32	5305	722	45°
2.00	2	22	0.078	0.040	0.120	1.75	4002	624	45°
3.00	2	22	0.098	0.050	0.150	2.59	2704	530	45°

Titanium alloys  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]



1.00	2	16	0.058	0.030	0.090	0.91	5597	649	45°
1.50	2	16	0.068	0.030	0.105	1.32	3858	525	45°
2.00	2	16	0.078	0.040	0.120	1.75	2910	454	45°
3.00	2	16	0.098	0.050	0.150	2.59	1966	385	45°