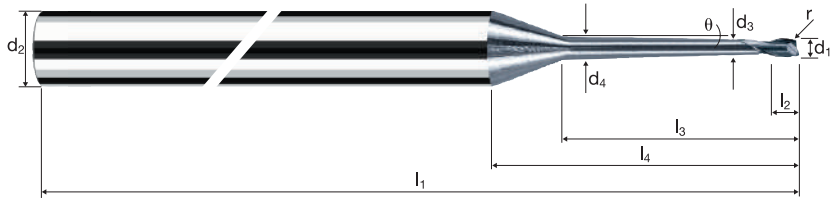
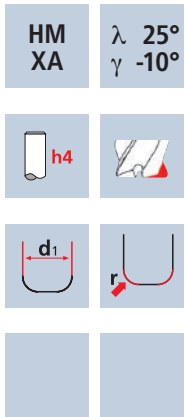


Corner radius end mills MicroX

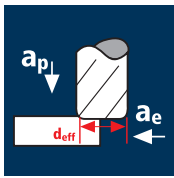
Shank \varnothing 6mm, conical neck 0.9°, 12xd



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	HRC > 60	Inox Stainless	Ti Titanium	Cobalt-Chrome Copper
----------	-------------	--------------	--------------	-----------	-----------	----------	----------------	-------------	----------------------

Ø Code	Example: Order-N°: X 6740 050												X-AL
	d ₁ 0/-0.01	d ₂ h4	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	θ	r 0/+0.01	α	z	
050	0.50	6.00	0.45	0.63	57	0.40	6.00	16.68	0.9°	0.100	9.9°	2	●
060	0.60	6.00	0.55	0.76	57	0.50	7.20	17.64	0.9°	0.100	8.9°	2	●
080	0.80	6.00	0.75	1.03	61	0.65	9.60	19.53	0.9°	0.100	7.9°	2	●
100	1.00	6.00	0.95	1.30	66	0.80	12.00	21.43	0.9°	0.200	7.0°	2	●
108	1.20	6.00	1.10	1.52	66	1.00	14.40	23.42	0.9°	0.200	6.2°	2	●
120	1.50	6.00	1.40	1.93	69	1.20	18.00	26.25	0.9°	0.200	5.1°	2	●
140	2.00	6.00	1.90	2.60	75	1.60	24.00	31.00	0.9°	0.200	3.9°	2	●
160	2.50	6.00	2.30	3.18	80	2.00	30.00	35.92	0.9°	0.200	2.9°	2	●
180	3.00	6.00	2.80	3.86	87	2.40	36.00	40.65	0.9°	0.200	2.2°	2	●
145	2.00	6.00	1.90	2.60	75	1.60	24.00	31.00	0.9°	0.500	3.9°	2	●
165	2.50	6.00	2.30	3.18	80	2.00	30.00	35.92	0.9°	0.500	2.9°	2	●
185	3.00	6.00	2.80	3.86	87	2.40	36.00	40.65	0.9°	0.500	2.2°	2	●

Application



Material

Hardened tool steel
42 - 48 HRC



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	r [mm]
0.50	2	49	0.008	0.007	0.100	0.37	42155	635	0.10
0.60	2	63	0.009	0.008	0.120	0.48	41780	735	0.10
0.80	2	91	0.013	0.011	0.160	0.69	41980	1060	0.10
1.00	2	98	0.015	0.013	0.200	0.74	42155	1275	0.20
1.20	2	127	0.018	0.016	0.240	0.96	42110	1485	0.20
1.50	2	140	0.023	0.020	0.300	1.27	35090	1590	0.20
2.00	2	140	0.030	0.027	0.400	1.80	24755	1495	0.20
2.50	2	140	0.038	0.033	0.500	2.32	19210	1450	0.20
3.00	2	140	0.045	0.040	0.600	2.84	15690	1425	0.20

Hardened tool steel
48 - 52 HRC



0.50	2	49	0.007	0.007	0.100	0.37	42155	605	0.10
0.60	2	63	0.008	0.008	0.120	0.48	41780	700	0.10
0.80	2	91	0.012	0.011	0.160	0.69	41980	1010	0.10
1.00	2	98	0.014	0.013	0.200	0.74	42155	1215	0.20
1.20	2	120	0.017	0.016	0.240	0.96	39790	1335	0.20
1.50	2	120	0.022	0.020	0.300	1.27	30075	1300	0.20
2.00	2	120	0.029	0.027	0.400	1.80	21220	1220	0.20
2.50	2	120	0.036	0.033	0.500	2.32	16465	1185	0.20
3.00	2	120	0.043	0.040	0.600	2.84	13450	1160	0.20

Hardened tool steel
52 - 56 HRC



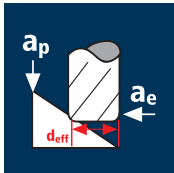
0.50	2	49	0.006	0.007	0.100	0.37	42155	505	0.10
0.60	2	63	0.007	0.008	0.120	0.48	41780	585	0.10
0.80	2	91	0.010	0.011	0.160	0.69	41980	840	0.10
1.00	2	98	0.012	0.013	0.200	0.74	42155	1010	0.20
1.20	2	100	0.014	0.016	0.240	0.96	33155	930	0.20
1.50	2	100	0.018	0.020	0.300	1.27	25065	900	0.20
2.00	2	100	0.024	0.027	0.400	1.80	17685	850	0.20
2.50	2	100	0.030	0.033	0.500	2.32	13720	825	0.20
3.00	2	100	0.036	0.040	0.600	2.84	11210	805	0.20

Hardened tool steel
56 - 60 HRC



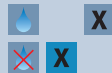
0.50	2	49	0.005	0.007	0.100	0.37	42155	455	0.10
0.60	2	60	0.006	0.008	0.120	0.48	39790	500	0.10
0.80	2	60	0.009	0.011	0.160	0.69	27680	500	0.10
1.00	2	60	0.011	0.013	0.200	0.74	25810	555	0.20
1.20	2	60	0.013	0.016	0.240	0.96	19895	500	0.20
1.50	2	60	0.016	0.020	0.300	1.27	15040	485	0.20
2.00	2	60	0.022	0.027	0.400	1.80	10610	460	0.20
2.50	2	60	0.027	0.033	0.500	2.32	8230	445	0.20
3.00	2	60	0.032	0.040	0.600	2.84	6725	435	0.20

Application



Material

Hardened tool steel
42 - 48 HRC



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	β [°]
0.50	2	66	0.022	0.016	0.016	0.50	42015	1850	45°
0.60	2	79	0.024	0.020	0.020	0.60	41910	2010	45°
0.80	2	106	0.028	0.032	0.032	0.80	42175	2360	45°
1.00	2	132	0.034	0.040	0.040	1.00	42015	2855	45°
1.20	2	158	0.036	0.048	0.048	1.20	41910	3020	45°
1.50	2	198	0.040	0.060	0.060	1.50	42015	3360	45°
2.00	2	264	0.046	0.080	0.080	2.00	42015	3865	45°
2.50	2	300	0.048	0.100	0.100	2.49	38350	3680	45°
3.00	2	300	0.056	0.120	0.120	2.97	32155	3600	45°

Hardened tool steel
48 - 52 HRC



0.50	2	66	0.020	0.016	0.016	0.50	42015	1680	45°
0.60	2	79	0.022	0.020	0.020	0.60	41910	1845	45°
0.80	2	106	0.026	0.032	0.032	0.80	42175	2195	45°
1.00	2	132	0.032	0.040	0.040	1.00	42015	2690	45°
1.20	2	158	0.034	0.048	0.048	1.20	41910	2850	45°
1.50	2	198	0.038	0.060	0.060	1.50	42015	3195	45°
2.00	2	250	0.044	0.080	0.080	2.00	39790	3500	45°
2.50	2	250	0.046	0.100	0.100	2.49	31960	2940	45°
3.00	2	250	0.054	0.120	0.120	2.97	26795	2895	45°

Hardened tool steel
52 - 56 HRC



0.50	2	66	0.020	0.016	0.016	0.50	42015	1680	45°
0.60	2	79	0.022	0.020	0.020	0.60	41910	1845	45°
0.80	2	106	0.026	0.032	0.032	0.80	42175	2195	45°
1.00	2	132	0.030	0.040	0.040	1.00	42015	2520	45°
1.20	2	158	0.032	0.048	0.048	1.20	41910	2680	45°
1.50	2	198	0.036	0.060	0.060	1.50	42015	3025	45°
2.00	2	200	0.042	0.080	0.080	2.00	31830	2675	45°
2.50	2	200	0.044	0.100	0.100	2.49	25565	2250	45°
3.00	2	200	0.050	0.120	0.120	2.97	21435	2145	45°

Hardened tool steel
56 - 60 HRC



0.50	2	66	0.018	0.016	0.016	0.50	42015	1515	45°
0.60	2	79	0.020	0.020	0.020	0.60	41910	1675	45°
0.80	2	106	0.022	0.032	0.032	0.80	42175	1855	45°
1.00	2	132	0.028	0.040	0.040	1.00	42015	2355	45°
1.20	2	150	0.028	0.048	0.048	1.20	39790	2230	45°
1.50	2	150	0.032	0.060	0.060	1.50	31830	2035	45°
2.00	2	150	0.036	0.080	0.080	2.00	23875	1720	45°
2.50	2	150	0.038	0.100	0.100	2.49	19175	1455	45°
3.00	2	150	0.044	0.120	0.120	2.97	16075	1415	45°