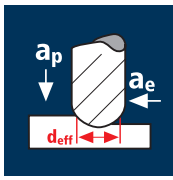


Application



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

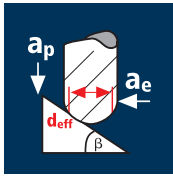
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.50	2	12	0.019	0.004	0.100	0.09	42440	1605	0.6
0.60	2	15	0.023	0.005	0.120	0.11	43405	1970	1.2
0.80	2	18	0.030	0.006	0.160	0.14	40925	2475	2.4
1.00	2	24	0.038	0.008	0.200	0.18	42440	3210	5.1
1.50	2	32	0.045	0.010	0.240	0.24	42440	3850	9.2
2.00	2	41	0.057	0.012	0.300	0.31	42100	4775	17.2
2.50	2	53	0.076	0.016	0.400	0.40	42175	6375	40.8
3.00	2	65	0.094	0.020	0.500	0.49	42225	7980	79.8

0.50	2	12	0.018	0.004	0.100	0.09	42440	1530	0.6
0.60	2	15	0.022	0.005	0.120	0.11	43405	1875	1.1
0.80	2	18	0.029	0.006	0.160	0.14	40925	2355	2.3
1.00	2	24	0.036	0.008	0.200	0.18	42440	3055	4.9
1.50	2	32	0.043	0.010	0.240	0.24	42440	3665	8.8
2.00	2	41	0.054	0.012	0.300	0.31	42100	4545	16.4
2.50	2	53	0.072	0.016	0.400	0.40	42175	6075	38.9
3.00	2	65	0.090	0.020	0.500	0.49	42225	7600	76.0

0.50	2	12	0.015	0.004	0.100	0.09	42440	1275	0.5
0.60	2	15	0.018	0.005	0.120	0.11	43405	1565	0.9
0.80	2	18	0.024	0.006	0.160	0.14	40925	1965	1.9
1.00	2	24	0.030	0.008	0.200	0.18	42440	2545	4.1
1.50	2	32	0.036	0.010	0.240	0.24	42440	3055	7.3
2.00	2	41	0.045	0.012	0.300	0.31	42100	3790	13.6
2.50	2	53	0.060	0.016	0.400	0.40	42175	5060	32.4
3.00	2	65	0.075	0.020	0.500	0.49	42225	6335	63.3

0.50	2	12	0.014	0.004	0.100	0.09	42440	1145	0.5
0.60	2	15	0.016	0.005	0.120	0.11	43405	1405	0.8
0.80	2	18	0.022	0.006	0.160	0.14	40925	1770	1.7
1.00	2	24	0.027	0.008	0.200	0.18	42440	2290	3.7
1.50	2	32	0.032	0.010	0.240	0.24	42440	2750	6.6
2.00	2	41	0.041	0.012	0.300	0.31	42100	3410	12.3
2.50	2	53	0.054	0.016	0.400	0.40	42175	4555	29.2
3.00	2	60	0.068	0.020	0.500	0.49	38975	5260	52.6

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 _s [mm]	a _s [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°
1.50	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°
1.50	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°
1.50	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°
1.50	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°