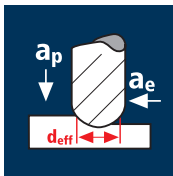


Application



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

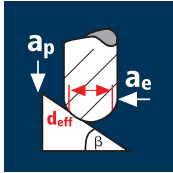
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.20	2	8	0.006	0.005	0.040	0.06	42440	535	0.1
0.30	2	13	0.010	0.008	0.060	0.10	41380	835	0.4
0.40	2	17	0.013	0.011	0.080	0.13	41625	1050	0.9
0.50	2	21	0.016	0.013	0.100	0.16	41780	1370	1.8
0.60	2	25	0.019	0.016	0.120	0.19	41885	1585	3.0
0.80	2	34	0.025	0.021	0.160	0.26	41625	2100	7.0
1.00	2	42	0.032	0.027	0.200	0.32	41780	2630	14.2
1.50	2	63	0.048	0.040	0.300	0.48	41780	4000	48.0
2.00	2	84	0.063	0.053	0.400	0.64	41780	5265	111.6

0.20	2	8	0.006	0.005	0.040	0.06	42440	510	0.1
0.30	2	13	0.010	0.008	0.060	0.10	41380	795	0.4
0.40	2	17	0.012	0.011	0.080	0.13	41625	1000	0.9
0.50	2	21	0.016	0.013	0.100	0.16	41780	1305	1.7
0.60	2	25	0.018	0.016	0.120	0.19	41885	1510	2.9
0.80	2	34	0.024	0.021	0.160	0.26	41625	2000	6.7
1.00	2	42	0.030	0.027	0.200	0.32	41780	2505	13.5
1.50	2	63	0.046	0.040	0.300	0.48	41780	3810	45.7
2.00	2	84	0.060	0.053	0.400	0.64	41780	5015	106.3

0.20	2	8	0.005	0.005	0.040	0.06	42440	425	0.1
0.30	2	13	0.008	0.008	0.060	0.10	41380	660	0.3
0.40	2	17	0.010	0.011	0.080	0.13	41625	835	0.7
0.50	2	21	0.013	0.013	0.100	0.16	41780	1085	1.4
0.60	2	25	0.015	0.016	0.120	0.19	41885	1255	2.4
0.80	2	34	0.020	0.021	0.160	0.26	41625	1665	5.6
1.00	2	42	0.025	0.027	0.200	0.32	41780	2090	11.3
1.50	2	63	0.038	0.040	0.300	0.48	41780	3175	38.1
2.00	2	84	0.050	0.053	0.400	0.64	41780	4180	88.6

0.20	2	8	0.004	0.005	0.040	0.06	42440	380	0.1
0.30	2	13	0.007	0.008	0.060	0.10	41380	595	0.3
0.40	2	17	0.009	0.011	0.080	0.13	41625	750	0.7
0.50	2	21	0.012	0.013	0.100	0.16	41780	980	1.3
0.60	2	25	0.014	0.016	0.120	0.19	41885	1130	2.2
0.80	2	34	0.018	0.021	0.160	0.26	41625	1500	5.0
1.00	2	42	0.023	0.027	0.200	0.32	41780	1880	10.2
1.50	2	60	0.034	0.040	0.300	0.48	39790	2720	32.7
2.00	2	60	0.045	0.053	0.400	0.64	29840	2685	56.9

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 [°]
0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
0.30	2	37	0.010	0.012	0.012	0.28	42060	840	45°
0.40	2	49	0.014	0.016	0.016	0.37	42155	1180	45°
0.50	2	61	0.020	0.020	0.020	0.46	42210	1690	45°
0.60	2	74	0.020	0.024	0.024	0.56	42060	1680	45°
0.80	2	98	0.022	0.032	0.032	0.74	42155	1855	45°
1.00	2	123	0.028	0.042	0.042	0.93	42100	2360	45°
1.50	2	185	0.034	0.062	0.062	1.40	42060	2860	45°
2.00	2	245	0.038	0.082	0.082	1.86	41930	3185	45°

0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
0.30	2	37	0.010	0.012	0.012	0.28	42060	840	45°
0.40	2	49	0.014	0.016	0.016	0.37	42155	1180	45°
0.50	2	61	0.020	0.020	0.020	0.46	42210	1690	45°
0.60	2	74	0.020	0.024	0.024	0.56	42060	1680	45°
0.80	2	98	0.020	0.032	0.032	0.74	42155	1685	45°
1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
1.50	2	185	0.032	0.062	0.062	1.40	42060	2690	45°
2.00	2	245	0.036	0.082	0.082	1.86	41930	3020	45°

0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
0.30	2	37	0.010	0.012	0.012	0.28	42060	840	45°
0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
0.50	2	61	0.018	0.020	0.020	0.46	42210	1520	45°
0.60	2	74	0.018	0.024	0.024	0.56	42060	1515	45°
0.80	2	98	0.020	0.032	0.032	0.74	42155	1685	45°
1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
1.50	2	185	0.030	0.062	0.062	1.40	42060	2525	45°
2.00	2	200	0.034	0.082	0.082	1.86	34225	2325	45°

0.20	2	25	0.006	0.008	0.008	0.19	41885	505	45°
0.30	2	37	0.008	0.012	0.012	0.28	42060	675	45°
0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
0.50	2	61	0.016	0.020	0.020	0.46	42210	1350	45°
0.60	2	74	0.016	0.024	0.024	0.56	42060	1345	45°
0.80	2	98	0.018	0.032	0.032	0.74	42155	1520	45°
1.00	2	123	0.022	0.042	0.042	0.93	42100	1850	45°
1.50	2	150	0.028	0.062	0.062	1.40	34105	1910	45°
2.00	2	150	0.030	0.082	0.082	1.86	25670	1540	45°