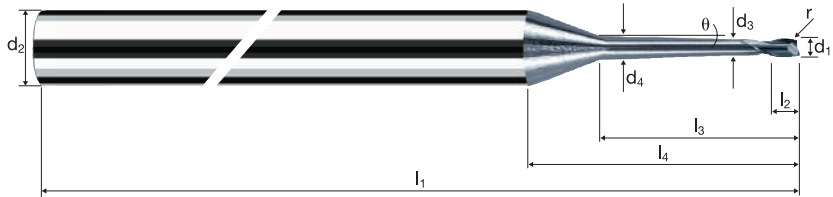
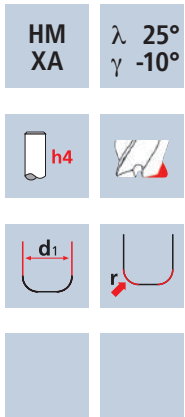


Corner radius end mills MicroX

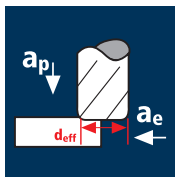
Shank \varnothing 6mm, conical neck 0.9°, 10xd



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°.												z	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			
	Coating: X Article-N°: 6738 ø-Code: 050													
														X6738
050	0.50	6.00	0.45	0.59	57	0.40	5.00	15.75	0.9°	0.100	10.4°	2	●	
060	0.60	6.00	0.55	0.72	57	0.50	6.00	16.51	0.9°	0.100	9.6°	2	●	
080	0.80	6.00	0.75	0.98	61	0.65	8.00	18.03	0.9°	0.100	8.6°	2	●	
100	1.00	6.00	0.95	1.24	61	0.80	10.00	19.54	0.9°	0.200	7.6°	2	●	
108	1.20	6.00	1.10	1.45	66	1.00	12.00	21.15	0.9°	0.200	6.8°	2	●	
120	1.50	6.00	1.40	1.83	66	1.20	15.00	23.44	0.9°	0.200	5.8°	2	●	
140	2.00	6.00	1.90	2.48	69	1.60	20.00	27.23	0.9°	0.200	4.4°	2	●	
160	2.50	6.00	2.30	3.02	75	2.00	25.00	31.22	0.9°	0.200	3.4°	2	●	
180	3.00	6.00	2.80	3.67	75	2.40	30.00	35.01	0.9°	0.200	2.6°	2	●	
145	2.00	6.00	1.90	2.48	69	1.60	20.00	27.23	0.9°	0.500	4.4°	2	●	
165	2.50	6.00	2.30	3.02	75	2.00	25.00	31.22	0.9°	0.500	3.4°	2	●	
185	3.00	6.00	2.80	3.67	75	2.40	30.00	35.01	0.9°	0.500	2.6°	2	●	

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

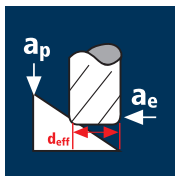
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	r [mm]
0.50	2	50	0.008	0.008	0.100	0.38	41885	635	0.10
0.60	2	65	0.009	0.010	0.120	0.49	42225	745	0.10
0.80	2	79	0.013	0.000	0.130	0.60	41910	1055	0.10
1.00	2	100	0.015	0.016	0.200	0.76	41885	1265	0.20
1.20	2	128	0.018	0.019	0.240	0.97	42005	1480	0.20
1.50	2	140	0.023	0.024	0.300	1.29	34545	1565	0.20
2.00	2	140	0.030	0.032	0.400	1.82	24485	1480	0.20
2.50	2	140	0.038	0.040	0.500	2.34	19045	1440	0.20
3.00	2	140	0.045	0.048	0.600	2.86	15580	1415	0.20

0.50	2	50	0.007	0.008	0.100	0.38	41885	605	0.10
0.60	2	65	0.008	0.010	0.120	0.49	42225	710	0.10
0.80	2	79	0.012	0.000	0.130	0.60	41910	1005	0.10
1.00	2	100	0.014	0.016	0.200	0.76	41885	1205	0.20
1.20	2	120	0.017	0.019	0.240	0.97	39380	1325	0.20
1.50	2	120	0.022	0.024	0.300	1.29	29610	1280	0.20
2.00	2	120	0.029	0.032	0.400	1.82	20985	1210	0.20
2.50	2	120	0.036	0.040	0.500	2.34	16325	1175	0.20
3.00	2	120	0.043	0.048	0.600	2.86	13355	1155	0.20

0.50	2	50	0.006	0.008	0.100	0.38	41885	505	0.10
0.60	2	65	0.007	0.010	0.120	0.49	42225	590	0.10
0.80	2	79	0.010	0.000	0.130	0.60	41910	840	0.10
1.00	2	100	0.012	0.016	0.200	0.76	41885	1005	0.20
1.20	2	100	0.014	0.019	0.240	0.97	32815	920	0.20
1.50	2	100	0.018	0.024	0.300	1.29	24675	890	0.20
2.00	2	100	0.024	0.032	0.400	1.82	17490	840	0.20
2.50	2	100	0.030	0.040	0.500	2.34	13605	815	0.20
3.00	2	100	0.036	0.048	0.600	2.86	11130	800	0.20

0.50	2	50	0.005	0.008	0.100	0.38	41885	450	0.10
0.60	2	60	0.006	0.010	0.120	0.49	38975	490	0.10
0.80	2	60	0.009	0.000	0.130	0.60	31830	575	0.10
1.00	2	60	0.011	0.016	0.200	0.76	25130	545	0.20
1.20	2	60	0.013	0.019	0.240	0.97	19690	495	0.20
1.50	2	60	0.016	0.024	0.300	1.29	14805	480	0.20
2.00	2	60	0.022	0.032	0.400	1.82	10495	455	0.20
2.50	2	60	0.027	0.040	0.500	2.34	8160	440	0.20
3.00	2	60	0.032	0.048	0.600	2.86	6680	435	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 _z [mm]	a _p [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°

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°

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°

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°