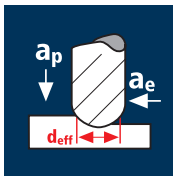


Application



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

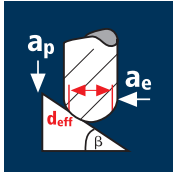
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.20	2	11	0.006	0.008	0.040	0.08	43770	550	0.2
0.30	2	16	0.010	0.012	0.060	0.12	42440	855	0.6
0.40	2	21	0.013	0.016	0.080	0.16	41780	1055	1.3
0.50	2	26	0.016	0.020	0.100	0.20	41380	1355	2.7
0.60	2	32	0.019	0.024	0.120	0.24	42440	1605	4.6
0.80	2	41	0.025	0.032	0.160	0.31	42100	2120	10.9
1.00	2	51	0.032	0.040	0.200	0.39	41625	2620	21.0
1.50	2	78	0.048	0.060	0.300	0.59	42080	4030	72.5
2.00	2	103	0.063	0.080	0.400	0.78	42035	5295	169.5

0.20	2	11	0.006	0.008	0.040	0.08	43770	525	0.2
0.30	2	16	0.010	0.012	0.060	0.12	42440	815	0.6
0.40	2	21	0.012	0.016	0.080	0.16	41780	1005	1.3
0.50	2	26	0.016	0.020	0.100	0.20	41380	1290	2.6
0.60	2	32	0.018	0.024	0.120	0.24	42440	1530	4.4
0.80	2	41	0.024	0.032	0.160	0.31	42100	2020	10.3
1.00	2	51	0.030	0.040	0.200	0.39	41625	2500	20.0
1.50	2	78	0.046	0.060	0.300	0.59	42080	3840	69.1
2.00	2	103	0.060	0.080	0.400	0.78	42035	5045	161.4

0.20	2	11	0.005	0.008	0.040	0.08	43770	440	0.1
0.30	2	16	0.008	0.012	0.060	0.12	42440	680	0.5
0.40	2	21	0.010	0.016	0.080	0.16	41780	835	1.1
0.50	2	26	0.013	0.020	0.100	0.20	41380	1075	2.2
0.60	2	32	0.015	0.024	0.120	0.24	42440	1275	3.7
0.80	2	41	0.020	0.032	0.160	0.31	42100	1685	8.6
1.00	2	51	0.025	0.040	0.200	0.39	41625	2080	16.7
1.50	2	78	0.038	0.060	0.300	0.59	42080	3200	57.6
2.00	2	100	0.050	0.080	0.400	0.78	40810	4080	130.6

0.20	2	11	0.004	0.008	0.040	0.08	43770	395	0.1
0.30	2	16	0.007	0.012	0.060	0.12	42440	610	0.4
0.40	2	21	0.009	0.016	0.080	0.16	41780	750	1.0
0.50	2	26	0.012	0.020	0.100	0.20	41380	970	1.9
0.60	2	32	0.014	0.024	0.120	0.24	42440	1145	3.3
0.80	2	41	0.018	0.032	0.160	0.31	42100	1515	7.8
1.00	2	51	0.023	0.040	0.200	0.39	41625	1875	15.0
1.50	2	60	0.034	0.060	0.300	0.59	32370	2215	39.9
2.00	2	60	0.045	0.080	0.400	0.78	24485	2205	70.5

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	62	0.020	0.022	0.022	0.47	41990	1680	45°
0.60	2	74	0.020	0.026	0.026	0.56	42060	1680	45°
0.80	2	99	0.022	0.034	0.034	0.75	42015	1850	45°
1.00	2	123	0.028	0.042	0.042	0.93	42100	2360	45°
1.50	2	185	0.034	0.064	0.064	1.40	42060	2860	45°
2.00	2	245	0.038	0.084	0.084	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	62	0.020	0.022	0.022	0.47	41990	1680	45°
0.60	2	74	0.020	0.026	0.026	0.56	42060	1680	45°
0.80	2	99	0.020	0.034	0.034	0.75	42015	1680	45°
1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
1.50	2	185	0.032	0.064	0.064	1.40	42060	2690	45°
2.00	2	245	0.036	0.084	0.084	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	62	0.018	0.022	0.022	0.47	41990	1510	45°
0.60	2	74	0.018	0.026	0.026	0.56	42060	1515	45°
0.80	2	99	0.020	0.034	0.034	0.75	42015	1680	45°
1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
1.50	2	185	0.030	0.064	0.064	1.40	42060	2525	45°
2.00	2	200	0.034	0.084	0.084	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	62	0.016	0.022	0.022	0.47	41990	1345	45°
0.60	2	74	0.016	0.026	0.026	0.56	42060	1345	45°
0.80	2	99	0.018	0.034	0.034	0.75	42015	1515	45°
1.00	2	123	0.022	0.042	0.042	0.93	42100	1850	45°
1.50	2	150	0.028	0.064	0.064	1.40	34105	1910	45°
2.00	2	150	0.030	0.084	0.084	1.86	25670	1540	45°