

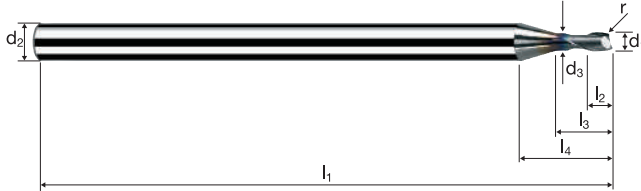
Corner radius end mills Microcut

Shank \varnothing 3mm, cylindrical neck, 3xd



HM
MG10

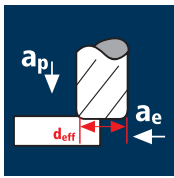
λ 25°
 γ 6°



Rm < 850 Rm 850-1100 Rm 1100-1300 Rm 1300-1500 **Inox** Stainless **Ti** Titanium **Cobalt-Chrome** Gold / Platinum Copper

Example: Order-N°.											MICRO
			Coating	Article-N°.	ø-Code						M5752
			M	5752	100						
Ø Code	d ₁ ±0.01	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r 0/+0.03	α	z	
100	1.00	3.00	0.95	50	1.20	3.00	7.22	0.200	8.5°	2	●
108	1.20	3.00	1.10	50	1.44	3.60	7.54	0.200	7.4°	2	●
120	1.50	3.00	1.40	50	1.80	4.50	7.88	0.200	5.9°	2	●
140	2.00	3.00	1.90	50	2.40	6.00	8.45	0.200	3.7°	2	●
160	2.50	3.00	2.30	50	3.00	7.50	9.20	0.200	1.7°	2	●
180	3.00	3.00	2.80	50	3.60	8.56	9.00	0.200	0.0°	2	●

Application



Material

Steel
850 - 1100 N/mm²



Steel
1100 - 1300 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Titanium alloys
up to 300 HB
[Ti5Al2.5Sn]



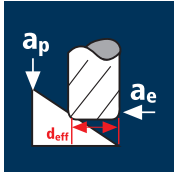
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	r [mm]
1.00	2	121	0.036	0.080	0.200	0.92	41865	3015	0.20
1.20	2	152	0.042	0.100	0.240	1.15	42070	3535	0.20
1.50	2	180	0.054	0.120	0.300	1.47	38975	4210	0.20
2.00	2	180	0.072	0.160	0.400	1.99	28790	4145	0.20
2.50	2	180	0.090	0.200	0.500	2.50	22920	4125	0.20
3.00	2	180	0.108	0.240	0.600	2.99	19160	4140	0.20

1.00	2	121	0.032	0.080	0.200	0.92	41865	2680	0.20
1.20	2	152	0.038	0.100	0.240	1.15	42070	3195	0.20
1.50	2	160	0.048	0.120	0.300	1.47	34645	3325	0.20
2.00	2	160	0.064	0.160	0.400	1.99	25595	3275	0.20
2.50	2	160	0.082	0.200	0.500	2.50	20370	3340	0.20
3.00	2	160	0.098	0.240	0.600	2.99	17035	3340	0.20

1.00	2	80	0.032	0.080	0.200	0.92	27680	1770	0.20
1.20	2	80	0.038	0.100	0.240	1.15	22145	1685	0.20
1.50	2	80	0.048	0.120	0.300	1.47	17325	1665	0.20
2.00	2	80	0.064	0.160	0.400	1.99	12795	1640	0.20
2.50	2	80	0.082	0.200	0.500	2.50	10185	1670	0.20
3.00	2	80	0.098	0.240	0.600	2.99	8515	1670	0.20

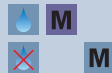
1.00	2	60	0.026	0.080	0.200	0.92	20760	1080	0.20
1.20	2	60	0.030	0.100	0.240	1.15	16605	995	0.20
1.50	2	60	0.038	0.120	0.300	1.47	12990	985	0.20
2.00	2	60	0.050	0.160	0.400	1.99	9595	960	0.20
2.50	2	60	0.064	0.200	0.500	2.50	7640	980	0.20
3.00	2	60	0.076	0.240	0.600	2.99	6385	970	0.20

Application



Material

Steel
850 - 1100 N/mm²



Steel
1100 - 1300 N/mm²



Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



Titanium alloys
up to 300 HB
[Ti5Al2.5Sn]



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 [°]
1.00	2	132	0.028	0.042	0.042	1.00	42015	2355	45°
1.20	2	158	0.030	0.050	0.050	1.20	41910	2515	45°
1.50	2	198	0.034	0.064	0.064	1.50	42015	2855	45°
2.00	2	263	0.038	0.084	0.084	1.99	42070	3195	45°
2.50	2	300	0.040	0.106	0.106	2.48	38505	3080	45°
3.00	2	300	0.046	0.126	0.126	2.97	32155	2960	45°

1.00	2	132	0.026	0.042	0.042	1.00	42015	2185	45°
1.20	2	158	0.028	0.050	0.050	1.20	41910	2345	45°
1.50	2	198	0.030	0.064	0.064	1.50	42015	2520	45°
2.00	2	250	0.034	0.084	0.084	1.99	39990	2720	45°
2.50	2	250	0.036	0.106	0.106	2.48	32090	2310	45°
3.00	2	250	0.042	0.126	0.126	2.97	26795	2250	45°

1.00	2	120	0.022	0.042	0.042	1.00	38195	1680	45°
1.20	2	120	0.024	0.050	0.050	1.20	31830	1530	45°
1.50	2	120	0.028	0.064	0.064	1.50	25465	1425	45°
2.00	2	120	0.030	0.084	0.084	1.99	19195	1150	45°
2.50	2	120	0.032	0.106	0.106	2.48	15400	985	45°
3.00	2	120	0.036	0.126	0.126	2.97	12860	925	45°

1.00	2	100	0.020	0.042	0.042	1.00	31830	1275	45°
1.20	2	100	0.022	0.050	0.050	1.20	26525	1165	45°
1.50	2	100	0.024	0.064	0.064	1.50	21220	1020	45°
2.00	2	100	0.026	0.084	0.084	1.99	15995	830	45°
2.50	2	100	0.028	0.106	0.106	2.48	12835	720	45°
3.00	2	100	0.032	0.126	0.126	2.97	10720	685	45°