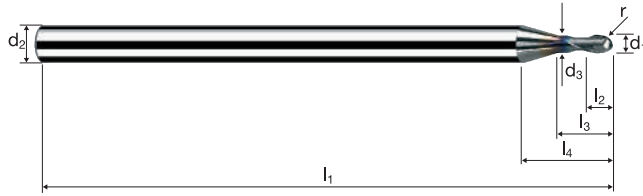


Ball nose end mills Microcut

Shank \varnothing 3mm, cylindrical neck, 3xd



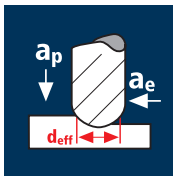
HM MG10	λ 30° γ 5°



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											M5782
Ø Code	d ₁ ±0.01	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r ±0.01	α	z	
020	0.20	3.00	0.18	40	0.24	0.60	8.86	0.100	9.4°	2	●
030	0.30	3.00	0.25	40	0.36	0.90	8.96	0.150	9.0°	2	●
040	0.40	3.00	0.35	40	0.48	1.20	8.98	0.200	8.7°	2	●
050	0.50	3.00	0.45	40	0.60	1.50	6.65	0.250	11.8°	2	●
060	0.60	3.00	0.55	40	0.72	1.80	6.77	0.300	11.2°	2	●
080	0.80	3.00	0.75	40	0.96	2.40	6.99	0.400	10.1°	2	●
100	1.00	3.00	0.95	50	1.20	3.00	7.22	0.500	9.0°	2	●
108	1.20	3.00	1.10	50	1.44	3.60	7.54	0.600	7.9°	2	●
120	1.50	3.00	1.40	50	1.80	4.50	7.88	0.750	6.5°	2	●
140	2.00	3.00	1.90	50	2.40	6.00	8.45	1.000	4.1°	2	●
160	2.50	3.00	2.30	50	3.00	7.50	9.20	1.250	2.0°	2	●
180	3.00	3.00	2.80	50	3.60	8.56	9.00	1.500	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]

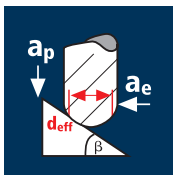
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.30	2	20	0.010	0.020	0.060	0.15	42440	850	1.0
0.50	2	36	0.018	0.040	0.100	0.27	42440	1530	6.1
0.80	2	55	0.028	0.060	0.160	0.42	41685	2335	22.4
1.00	2	71	0.036	0.080	0.200	0.54	41850	3015	48.2
1.20	2	87	0.042	0.100	0.240	0.66	41960	3525	84.6
1.50	2	107	0.054	0.120	0.300	0.81	42050	4540	163.5
2.00	2	144	0.072	0.160	0.400	1.09	42050	6055	387.6
2.50	2	179	0.090	0.200	0.500	1.36	41895	7540	754.1
3.00	2	180	0.108	0.240	0.600	1.63	35150	7595	1093.3

0.30	2	20	0.010	0.020	0.060	0.15	42440	850	1.0
0.50	2	36	0.016	0.040	0.100	0.27	42440	1360	5.4
0.80	2	55	0.026	0.060	0.160	0.42	41685	2170	20.8
1.00	2	71	0.032	0.080	0.200	0.54	41850	2680	42.9
1.20	2	87	0.038	0.100	0.240	0.66	41960	3190	76.5
1.50	2	107	0.048	0.120	0.300	0.81	42050	4035	145.3
2.00	2	144	0.064	0.160	0.400	1.09	42050	5385	344.5
2.50	2	160	0.082	0.200	0.500	1.36	37450	6140	614.2
3.00	2	160	0.098	0.240	0.600	1.63	31245	6125	881.9

0.30	2	20	0.010	0.020	0.060	0.15	42440	850	1.0
0.50	2	36	0.016	0.040	0.100	0.27	42440	1360	5.4
0.80	2	55	0.026	0.060	0.160	0.42	41685	2170	20.8
1.00	2	71	0.032	0.080	0.200	0.54	41850	2680	42.9
1.20	2	80	0.038	0.100	0.240	0.66	38585	2930	70.4
1.50	2	80	0.048	0.120	0.300	0.81	31440	3020	108.6
2.00	2	80	0.064	0.160	0.400	1.09	23360	2990	191.4
2.50	2	80	0.082	0.200	0.500	1.36	18725	3070	307.1
3.00	2	80	0.098	0.240	0.600	1.63	15625	3060	440.9

0.30	2	20	0.008	0.020	0.060	0.15	42440	680	0.8
0.50	2	36	0.012	0.040	0.100	0.27	42440	1020	4.1
0.80	2	55	0.020	0.060	0.160	0.42	41685	1665	16.0
1.00	2	60	0.026	0.080	0.200	0.54	35370	1840	29.4
1.20	2	60	0.030	0.100	0.240	0.66	28935	1735	41.7
1.50	2	60	0.038	0.120	0.300	0.81	23580	1790	64.5
2.00	2	60	0.050	0.160	0.400	1.09	17520	1750	112.1
2.50	2	60	0.064	0.200	0.500	1.36	14045	1800	179.8
3.00	2	60	0.076	0.240	0.600	1.63	11715	1780	256.5

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 _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	β [°]
0.30	2	37	0.012	0.012	0.012	0.28	42060	1010	45°
0.50	2	62	0.020	0.022	0.022	0.47	41990	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°
1.20	2	148	0.030	0.050	0.050	1.12	42060	2525	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°
2.50	2	300	0.040	0.106	0.106	2.33	40985	3280	45°
3.00	2	300	0.046	0.126	0.126	2.79	34225	3150	45°

0.30	2	37	0.010	0.012	0.012	0.28	42060	840	45°
0.50	2	62	0.018	0.022	0.022	0.47	41990	1510	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°
1.20	2	148	0.028	0.050	0.050	1.12	42060	2355	45°
1.50	2	185	0.030	0.064	0.064	1.40	42060	2525	45°
2.00	2	245	0.034	0.084	0.084	1.86	41930	2850	45°
2.50	2	250	0.036	0.106	0.106	2.33	34155	2460	45°
3.00	2	250	0.042	0.126	0.126	2.79	28520	2395	45°

0.30	2	37	0.010	0.012	0.012	0.28	42060	840	45°
0.50	2	62	0.016	0.022	0.022	0.47	41990	1345	45°
0.80	2	99	0.018	0.034	0.034	0.75	42015	1515	45°
1.00	2	120	0.022	0.042	0.042	0.93	41070	1805	45°
1.20	2	120	0.024	0.050	0.050	1.12	34105	1635	45°
1.50	2	120	0.028	0.064	0.064	1.40	27285	1530	45°
2.00	2	120	0.030	0.084	0.084	1.86	20535	1230	45°
2.50	2	120	0.032	0.106	0.106	2.33	16395	1050	45°
3.00	2	120	0.036	0.126	0.126	2.79	13690	985	45°

0.30	2	37	0.008	0.012	0.012	0.28	42060	675	45°
0.50	2	62	0.014	0.022	0.022	0.47	41990	1175	45°
0.80	2	99	0.016	0.034	0.034	0.75	42015	1345	45°
1.00	2	100	0.020	0.042	0.042	0.93	34225	1370	45°
1.20	2	100	0.022	0.050	0.050	1.12	28420	1250	45°
1.50	2	100	0.024	0.064	0.064	1.40	22735	1090	45°
2.00	2	100	0.026	0.084	0.084	1.86	17115	890	45°
2.50	2	100	0.028	0.106	0.106	2.33	13660	765	45°
3.00	2	100	0.032	0.126	0.126	2.79	11410	730	45°