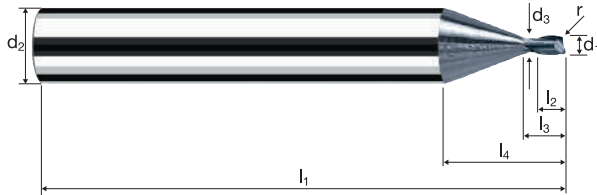
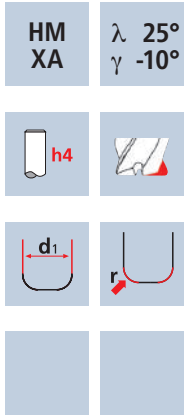


Corner radius end mills MicroX

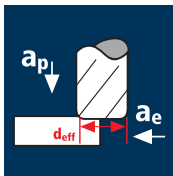
Shank \varnothing 6mm, cylindrical neck, 2xd



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
-------------	----------------	-----------------	-----------------	--------------	--------------	-------------	-------------------	----------------	-------------------------

Example: Order-N°.											X-AL
											X6531
\varnothing Code	d ₁ 0/-0.01	d ₂ h4	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	r 0/+0.01	α	z	
020	0.20	6.00	0.18	57	0.20	0.40	17.34	0.050	14.5°	2	●
040	0.40	6.00	0.35	57	0.40	0.80	17.26	0.050	14.0°	2	●
048	0.50	6.00	0.45	57	0.50	1.00	12.01	0.050	13.7°	2	●
042	0.40	6.00	0.35	57	0.40	0.80	17.26	0.100	14.0°	2	●
050	0.50	6.00	0.45	57	0.50	1.00	12.01	0.100	13.8°	2	●
060	0.60	6.00	0.55	57	0.60	1.20	12.03	0.100	13.5°	2	●
080	0.80	6.00	0.75	57	0.80	1.60	12.05	0.100	13.0°	2	●
098	1.00	6.00	0.95	57	1.00	2.00	12.08	0.100	12.5°	2	●
082	0.80	6.00	0.75	57	0.80	1.60	12.05	0.200	13.1°	2	●
100	1.00	6.00	0.95	57	1.00	2.00	12.08	0.200	12.6°	2	●
120	1.50	6.00	1.40	57	1.50	3.00	12.24	0.200	11.2°	2	●
140	2.00	6.00	1.90	57	2.00	4.00	12.31	0.200	9.9°	2	●
101	1.00	6.00	0.95	57	1.00	2.00	12.08	0.300	12.7°	2	●
145	2.00	6.00	1.90	57	2.00	4.00	12.31	0.500	10.2°	2	●

Application



Material

Hardened tool steel
42 - 48 HRC



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	r [mm]
0.20	2	22	0.004	0.016	0.040	0.17	41195	310	0.05
0.40	2	51	0.006	0.032	0.080	0.39	41625	525	0.05
0.50	2	65	0.006	0.032	0.080	0.49	42225	530	0.05
0.60	2	75	0.010	0.048	0.120	0.57	41885	845	0.10
0.80	2	104	0.013	0.065	0.160	0.79	41905	1055	0.10
1.00	2	132	0.016	0.081	0.200	1.00	42015	1375	0.10
1.50	2	140	0.024	0.121	0.300	1.47	30315	1450	0.20
2.00	2	140	0.032	0.162	0.400	1.99	22395	1410	0.20

Hardened tool steel
48 - 52 HRC



0.20	2	22	0.004	0.016	0.040	0.17	41195	295	0.05
0.40	2	51	0.006	0.032	0.080	0.39	41625	500	0.05
0.50	2	65	0.006	0.032	0.080	0.49	42225	505	0.05
0.60	2	75	0.010	0.048	0.120	0.57	41885	805	0.10
0.80	2	104	0.012	0.065	0.160	0.79	41905	1005	0.10
1.00	2	120	0.016	0.081	0.200	1.00	38195	1190	0.10
1.50	2	120	0.023	0.121	0.300	1.47	25985	1185	0.20
2.00	2	120	0.030	0.162	0.400	1.99	19195	1150	0.20

Hardened tool steel
52 - 56 HRC



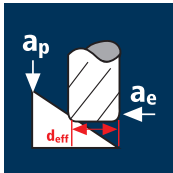
0.20	2	22	0.003	0.016	0.040	0.17	41195	245	0.05
0.40	2	51	0.005	0.032	0.080	0.39	41625	415	0.05
0.50	2	65	0.005	0.032	0.080	0.49	42225	420	0.05
0.60	2	75	0.008	0.048	0.120	0.57	41885	670	0.10
0.80	2	100	0.010	0.065	0.160	0.79	40290	805	0.10
1.00	2	100	0.013	0.081	0.200	1.00	31830	830	0.10
1.50	2	100	0.019	0.121	0.300	1.47	21655	825	0.20
2.00	2	100	0.025	0.162	0.400	1.99	15995	800	0.20

Hardened tool steel
56 - 60 HRC



0.20	2	22	0.003	0.016	0.040	0.17	41195	220	0.05
0.40	2	51	0.004	0.032	0.080	0.39	41625	375	0.05
0.50	2	60	0.004	0.032	0.080	0.49	38975	350	0.05
0.60	2	60	0.007	0.048	0.120	0.57	33505	480	0.10
0.80	2	60	0.009	0.065	0.160	0.79	24175	435	0.10
1.00	2	60	0.012	0.081	0.200	1.00	19100	445	0.10
1.50	2	60	0.017	0.121	0.300	1.47	12990	445	0.20
2.00	2	60	0.023	0.162	0.400	1.99	9595	430	0.20

Application



Material

Hardened tool steel
42 - 48 HRC



d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _s [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β [°]
0.20	2	26	0.010	0.008	0.008	0.20	41380	830	45°
0.40	2	53	0.016	0.016	0.016	0.40	42175	1350	45°
0.50	2	66	0.020	0.022	0.022	0.50	42015	1680	45°
0.60	2	79	0.020	0.026	0.026	0.60	41910	1675	45°
0.80	2	106	0.022	0.034	0.034	0.80	42175	1855	45°
1.00	2	132	0.028	0.042	0.042	1.00	42015	2355	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°

Hardened tool steel
48 - 52 HRC



0.20	2	26	0.010	0.008	0.008	0.20	41380	830	45°
0.40	2	53	0.016	0.016	0.016	0.40	42175	1350	45°
0.50	2	66	0.020	0.022	0.022	0.50	42015	1680	45°
0.60	2	79	0.020	0.026	0.026	0.60	41910	1675	45°
0.80	2	106	0.020	0.034	0.034	0.80	42175	1685	45°
1.00	2	132	0.026	0.042	0.042	1.00	42015	2185	45°
1.50	2	198	0.032	0.064	0.064	1.50	42015	2690	45°
2.00	2	250	0.036	0.084	0.084	1.99	39990	2880	45°

Hardened tool steel
52 - 56 HRC



0.20	2	26	0.010	0.008	0.008	0.20	41380	830	45°
0.40	2	53	0.014	0.016	0.016	0.40	42175	1180	45°
0.50	2	66	0.018	0.022	0.022	0.50	42015	1515	45°
0.60	2	79	0.018	0.026	0.026	0.60	41910	1510	45°
0.80	2	106	0.020	0.034	0.034	0.80	42175	1685	45°
1.00	2	132	0.026	0.042	0.042	1.00	42015	2185	45°
1.50	2	198	0.030	0.064	0.064	1.50	42015	2520	45°
2.00	2	200	0.034	0.084	0.084	1.99	31990	2175	45°

Hardened tool steel
56 - 60 HRC



0.20	2	26	0.008	0.008	0.008	0.20	41380	660	45°
0.40	2	53	0.012	0.016	0.016	0.40	42175	1010	45°
0.50	2	66	0.016	0.022	0.022	0.50	42015	1345	45°
0.60	2	79	0.016	0.026	0.026	0.60	41910	1340	45°
0.80	2	106	0.018	0.034	0.034	0.80	42175	1520	45°
1.00	2	132	0.022	0.042	0.042	1.00	42015	1850	45°
1.50	2	150	0.028	0.064	0.064	1.50	31830	1785	45°
2.00	2	150	0.030	0.084	0.084	1.99	23995	1440	45°