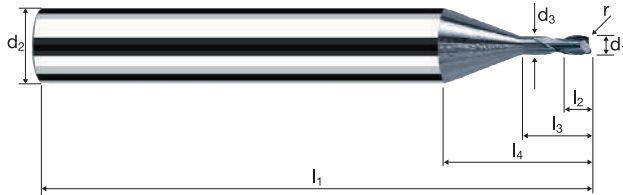


Corner radius end mills MicroX

Shank \varnothing 6mm, cylindrical neck, 3xd



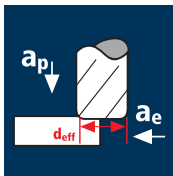
HM λ 25°
XA γ -10°



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
											X6532
\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	0.60	17.54	0.050	14.3°	2	●
040	0.40	6.00	0.35	57	0.40	1.20	17.66	0.050	13.5°	2	●
048	0.50	6.00	0.45	57	0.50	1.50	12.51	0.050	13.2°	2	●
042	0.40	6.00	0.35	57	0.40	1.20	17.66	0.100	13.6°	2	●
050	0.50	6.00	0.45	57	0.50	1.50	12.51	0.100	13.2°	2	●
060	0.60	6.00	0.55	57	0.60	1.80	12.63	0.100	12.9°	2	●
080	0.80	6.00	0.75	57	0.80	2.40	12.85	0.100	12.2°	2	●
098	1.00	6.00	0.95	57	1.00	3.00	13.08	0.100	11.5°	2	●
082	0.80	6.00	0.75	57	0.80	2.40	12.85	0.200	12.3°	2	●
100	1.00	6.00	0.95	57	1.00	3.00	13.08	0.200	11.6°	2	●
108	1.20	6.00	1.10	57	1.20	3.60	13.40	0.200	10.9°	2	●
120	1.50	6.00	1.40	57	1.50	4.50	13.74	0.200	10.0°	2	●
140	2.00	6.00	1.90	57	2.00	6.00	14.31	0.200	8.6°	2	●
160	2.50	6.00	2.30	57	2.50	7.50	15.06	0.200	7.2°	2	●
180	3.00	6.00	2.80	57	3.00	9.00	15.63	0.200	6.0°	2	●

Application



Material

Hardened tool steel
42 - 48 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]	r [mm]
0.20	2	21	0.003	0.011	0.040	0.16	41780	210	0.05
0.40	2	50	0.005	0.021	0.080	0.38	41885	420	0.05
0.50	2	58	0.006	0.027	0.100	0.44	41960	530	0.10
0.80	2	100	0.011	0.043	0.160	0.76	41885	950	0.10
1.00	2	115	0.014	0.054	0.200	0.87	42075	1165	0.20
1.50	2	140	0.020	0.080	0.300	1.42	31385	1265	0.20
2.00	2	140	0.028	0.107	0.400	1.95	22855	1265	0.20
2.50	2	140	0.034	0.134	0.500	2.48	17970	1225	0.20
3.00	2	140	0.040	0.161	0.600	2.99	14905	1200	0.20

Hardened tool steel
48 - 52 HRC



0.20	2	21	0.002	0.011	0.040	0.16	41780	200	0.05
0.40	2	50	0.005	0.021	0.080	0.38	41885	400	0.05
0.50	2	58	0.006	0.027	0.100	0.44	41960	505	0.10
0.80	2	100	0.011	0.043	0.160	0.76	41885	905	0.10
1.00	2	115	0.013	0.054	0.200	0.87	42075	1110	0.20
1.50	2	120	0.019	0.080	0.300	1.42	26900	1035	0.20
2.00	2	120	0.026	0.107	0.400	1.95	19590	1035	0.20
2.50	2	120	0.032	0.134	0.500	2.48	15400	1000	0.20
3.00	2	120	0.038	0.161	0.600	2.99	12775	980	0.20

Hardened tool steel
52 - 56 HRC



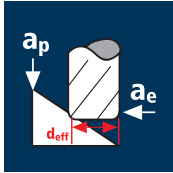
0.20	2	21	0.002	0.011	0.040	0.16	41780	165	0.05
0.40	2	50	0.004	0.021	0.080	0.38	41885	335	0.05
0.50	2	58	0.005	0.027	0.100	0.44	41960	420	0.10
0.80	2	100	0.009	0.043	0.160	0.76	41885	755	0.10
1.00	2	100	0.011	0.054	0.200	0.87	36585	805	0.20
1.50	2	100	0.016	0.080	0.300	1.42	22415	715	0.20
2.00	2	100	0.022	0.107	0.400	1.95	16325	720	0.20
2.50	2	100	0.027	0.134	0.500	2.48	12835	695	0.20
3.00	2	100	0.032	0.161	0.600	2.99	10645	680	0.20

Hardened tool steel
56 - 60 HRC



0.20	2	21	0.002	0.011	0.040	0.16	41780	150	0.05
0.40	2	50	0.004	0.021	0.080	0.38	41885	300	0.05
0.50	2	58	0.004	0.027	0.100	0.44	41960	380	0.10
0.80	2	60	0.008	0.043	0.160	0.76	25130	405	0.10
1.00	2	60	0.010	0.054	0.200	0.87	21950	435	0.20
1.50	2	60	0.014	0.080	0.300	1.42	13450	385	0.20
2.00	2	60	0.020	0.107	0.400	1.95	9795	390	0.20
2.50	2	60	0.024	0.134	0.500	2.48	7700	375	0.20
3.00	2	60	0.029	0.161	0.600	2.99	6385	370	0.20

Application



Material

Hardened tool steel
42 - 48 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	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°
0.80	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°
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°

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°
0.80	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°
2.50	2	250	0.038	0.106	0.106	2.48	32090	2440	45°
3.00	2	250	0.044	0.126	0.126	2.97	26795	2360	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°
0.80	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°
2.50	2	200	0.036	0.106	0.106	2.48	25670	1850	45°
3.00	2	200	0.042	0.126	0.126	2.97	21435	1800	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°
0.80	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°
2.50	2	150	0.032	0.106	0.106	2.48	19255	1230	45°
3.00	2	150	0.036	0.126	0.126	2.97	16075	1155	45°

