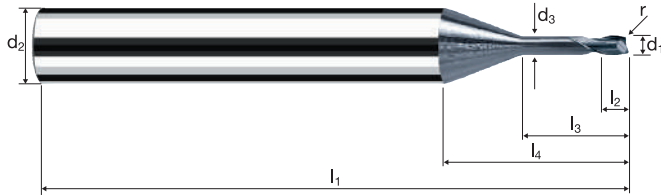
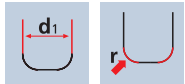


Corner radius end mills MicroX

Shank \varnothing 6mm, cylindrical neck, 5xd



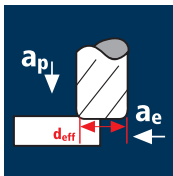
HM λ 25°
XA γ -10°



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	
											X6534	
\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		
	Coating X		Article-N° 6534		ø-Code 020							
020	0.20	6.00	0.18	57	0.20	1.00	17.94	0.050	13.8°	2	●	
040	0.40	6.00	0.35	57	0.40	2.00	18.46	0.050	12.7°	2	●	
048	0.50	6.00	0.45	57	0.50	2.50	13.51	0.050	12.2°	2	●	
042	0.40	6.00	0.35	57	0.40	2.00	18.46	0.100	12.7°	2	●	
050	0.50	6.00	0.45	57	0.50	2.50	13.51	0.100	12.2°	2	●	
060	0.60	6.00	0.55	57	0.60	3.00	13.83	0.100	11.7°	2	●	
080	0.80	6.00	0.75	57	0.80	4.00	14.45	0.100	10.8°	2	●	
098	1.00	6.00	0.95	57	1.00	5.00	15.08	0.100	9.9°	2	●	
082	0.80	6.00	0.75	57	0.80	4.00	14.45	0.200	10.9°	2	●	
100	1.00	6.00	0.95	57	1.00	5.00	15.08	0.200	9.9°	2	●	
108	1.20	6.00	1.10	57	1.20	6.00	15.80	0.200	9.2°	2	●	
120	1.50	6.00	1.40	61	1.50	7.50	16.74	0.200	8.1°	2	●	
140	2.00	6.00	1.90	61	2.00	10.00	18.31	0.200	6.6°	2	●	
160	2.50	6.00	2.30	61	2.50	12.50	20.06	0.200	5.3°	2	●	
180	3.00	6.00	2.80	66	3.00	15.00	21.63	0.200	4.2°	2	●	

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

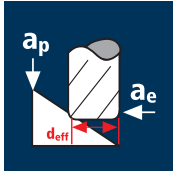
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	r [mm]
0.20	2	20	0.003	0.006	0.040	0.15	42440	215	0.05
0.40	2	49	0.005	0.013	0.080	0.37	42155	425	0.05
0.50	2	54	0.006	0.016	0.100	0.41	41925	530	0.10
0.80	2	96	0.010	0.026	0.160	0.73	41860	845	0.10
1.00	2	108	0.013	0.032	0.200	0.82	41925	1055	0.20
1.50	2	140	0.019	0.048	0.300	1.36	32765	1240	0.20
2.00	2	140	0.025	0.064	0.400	1.89	23580	1190	0.20
2.50	2	140	0.032	0.080	0.500	2.42	18415	1160	0.20
3.00	2	140	0.039	0.096	0.600	2.94	15160	1185	0.20

0.20	2	20	0.002	0.006	0.040	0.15	42440	205	0.05
0.40	2	49	0.005	0.013	0.080	0.37	42155	405	0.05
0.50	2	54	0.006	0.016	0.100	0.41	41925	505	0.10
0.80	2	96	0.010	0.026	0.160	0.73	41860	805	0.10
1.00	2	108	0.012	0.032	0.200	0.82	41925	1005	0.20
1.50	2	120	0.018	0.048	0.300	1.36	28085	1010	0.20
2.00	2	120	0.024	0.064	0.400	1.89	20210	970	0.20
2.50	2	120	0.030	0.080	0.500	2.42	15785	945	0.20
3.00	2	120	0.037	0.096	0.600	2.94	12990	965	0.20

0.20	2	20	0.002	0.006	0.040	0.15	42440	170	0.05
0.40	2	49	0.004	0.013	0.080	0.37	42155	335	0.05
0.50	2	54	0.005	0.016	0.100	0.41	41925	420	0.10
0.80	2	96	0.008	0.026	0.160	0.73	41860	670	0.10
1.00	2	100	0.010	0.032	0.200	0.82	38820	775	0.20
1.50	2	100	0.015	0.048	0.300	1.36	23405	700	0.20
2.00	2	100	0.020	0.064	0.400	1.89	16840	675	0.20
2.50	2	100	0.025	0.080	0.500	2.42	13155	660	0.20
3.00	2	100	0.031	0.096	0.600	2.94	10825	670	0.20

0.20	2	20	0.002	0.006	0.040	0.15	42440	155	0.05
0.40	2	49	0.004	0.013	0.080	0.37	42155	305	0.05
0.50	2	54	0.004	0.016	0.100	0.41	41925	375	0.10
0.80	2	60	0.007	0.026	0.160	0.73	26160	375	0.10
1.00	2	60	0.009	0.032	0.200	0.82	23290	420	0.20
1.50	2	60	0.014	0.048	0.300	1.36	14045	380	0.20
2.00	2	60	0.018	0.064	0.400	1.89	10105	365	0.20
2.50	2	60	0.023	0.080	0.500	2.42	7890	355	0.20
3.00	2	60	0.028	0.096	0.600	2.94	6495	360	0.20

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

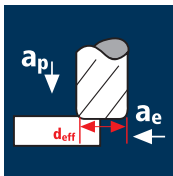
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	β [°]
0.20	2	26	0.010	0.008	0.008	0.20	41380	830	45°
0.40	2	53	0.016	0.016	0.016	0.40	42175	1350	45°
0.50	2	66	0.020	0.022	0.022	0.50	42015	1680	45°
0.80	2	106	0.022	0.034	0.034	0.80	42175	1855	45°
1.00	2	132	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°

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°

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°

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°

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



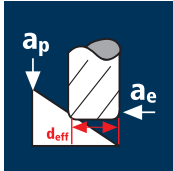
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	r [mm]
1.00	2	88	0.013	0.032	0.200	0.67	41810	1055	0.30
2.00	2	140	0.025	0.064	0.400	1.49	29910	1505	0.50
2.50	2	140	0.032	0.080	0.500	2.04	21845	1375	0.50
3.00	2	140	0.039	0.096	0.600	2.59	17205	1345	0.50

1.00	2	88	0.012	0.032	0.200	0.67	41810	1005	0.30
2.00	2	120	0.024	0.064	0.400	1.49	25635	1230	0.50
2.50	2	120	0.030	0.080	0.500	2.04	18725	1125	0.50
3.00	2	120	0.037	0.096	0.600	2.59	14750	1095	0.50

1.00	2	88	0.010	0.032	0.200	0.67	41810	835	0.30
2.00	2	100	0.020	0.064	0.400	1.49	21365	855	0.50
2.50	2	100	0.025	0.080	0.500	2.04	15605	780	0.50
3.00	2	100	0.031	0.096	0.600	2.59	12290	760	0.50

1.00	2	60	0.009	0.032	0.200	0.67	28505	515	0.30
2.00	2	60	0.018	0.064	0.400	1.49	12820	460	0.50
2.50	2	60	0.023	0.080	0.500	2.04	9360	420	0.50
3.00	2	60	0.028	0.096	0.600	2.59	7375	410	0.50

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 _z [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	β [°]
1.00	2	129	0.028	0.042	0.042	0.98	41900	2345	45°
2.00	2	263	0.034	0.100	0.100	1.99	42070	2860	45°
2.50	2	300	0.036	0.126	0.126	2.50	38195	2750	45°
3.00	2	300	0.042	0.152	0.152	3.00	31830	2675	45°

1.00	2	129	0.026	0.042	0.042	0.98	41900	2180	45°
2.00	2	250	0.032	0.100	0.100	1.99	39990	2560	45°
2.50	2	250	0.034	0.126	0.126	2.50	31830	2165	45°
3.00	2	250	0.040	0.152	0.152	3.00	26525	2120	45°

1.00	2	129	0.026	0.042	0.042	0.98	41900	2180	45°
2.00	2	200	0.030	0.100	0.100	1.99	31990	1920	45°
2.50	2	200	0.032	0.126	0.126	2.50	25465	1630	45°
3.00	2	200	0.038	0.152	0.152	3.00	21220	1615	45°

1.00	2	129	0.022	0.042	0.042	0.98	41900	1845	45°
2.00	2	150	0.028	0.100	0.100	1.99	23995	1345	45°
2.50	2	150	0.028	0.126	0.126	2.50	19100	1070	45°
3.00	2	150	0.034	0.152	0.152	3.00	15915	1080	45°