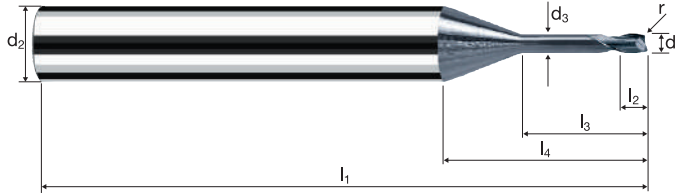
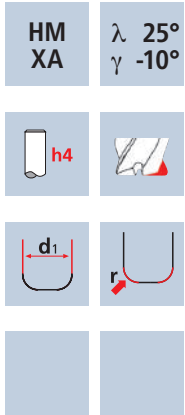


Corner radius end mills MicroX

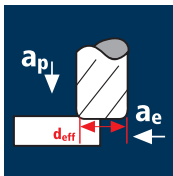
Shank \varnothing 6mm, cylindrical neck, 6xd



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	
											X6535	
\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°: 6535		ø-Code: 020						
020	0.20	6.00	0.18	57	0.20	1.20	18.14	0.050	13.6°	2	●	
040	0.40	6.00	0.35	57	0.40	2.40	18.86	0.050	12.3°	2	●	
048	0.50	6.00	0.45	57	0.50	3.00	14.01	0.050	11.7°	2	●	
042	0.40	6.00	0.35	57	0.40	2.40	18.86	0.100	12.3°	2	●	
050	0.50	6.00	0.45	57	0.50	3.00	14.01	0.100	11.8°	2	●	
060	0.60	6.00	0.55	57	0.60	3.60	14.43	0.100	11.2°	2	●	
080	0.80	6.00	0.75	57	0.80	4.80	15.25	0.100	10.2°	2	●	
098	1.00	6.00	0.95	57	1.00	6.00	16.08	0.100	9.3°	2	●	
082	0.80	6.00	0.75	57	0.80	4.80	15.25	0.200	10.3°	2	●	
100	1.00	6.00	0.95	57	1.00	6.00	16.08	0.200	9.4°	2	●	
120	1.50	6.00	1.40	61	1.50	9.00	18.24	0.200	7.4°	2	●	
140	2.00	6.00	1.90	66	2.00	12.00	20.31	0.200	5.9°	2	●	
101	1.00	6.00	0.95	57	1.00	6.00	16.08	0.300	9.4°	2	●	
145	2.00	6.00	1.90	66	2.00	12.00	20.31	0.500	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	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	62	0.006	0.016	0.100	0.47	41990	530	0.05
0.60	2	69	0.008	0.019	0.120	0.52	42235	640	0.10
0.80	2	96	0.010	0.026	0.160	0.73	41860	845	0.10
1.00	2	125	0.013	0.032	0.200	0.95	41885	1055	0.10
1.50	2	140	0.015	0.038	0.240	1.33	33505	1015	0.20
2.00	2	140	0.019	0.048	0.300	1.86	23960	905	0.20

Hardened tool steel
48 - 52 HRC



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	62	0.006	0.016	0.100	0.47	41990	505	0.05
0.60	2	69	0.007	0.019	0.120	0.52	42235	610	0.10
0.80	2	96	0.010	0.026	0.160	0.73	41860	805	0.10
1.00	2	120	0.012	0.032	0.200	0.95	40210	965	0.10
1.50	2	120	0.014	0.038	0.240	1.33	28720	825	0.20
2.00	2	120	0.018	0.048	0.300	1.86	20535	740	0.20

Hardened tool steel
52 - 56 HRC



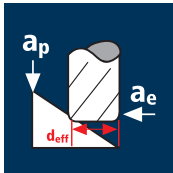
0.20	2	20	0.002	0.006	0.040	0.15	42440	170	0.05
0.40	2	49	0.004	0.013	0.080	0.37	42155	335	0.05
0.50	2	62	0.005	0.016	0.100	0.47	41990	420	0.05
0.60	2	69	0.006	0.019	0.120	0.52	42235	505	0.10
0.80	2	96	0.008	0.026	0.160	0.73	41860	670	0.10
1.00	2	100	0.010	0.032	0.200	0.95	33505	670	0.10
1.50	2	100	0.012	0.038	0.240	1.33	23935	575	0.20
2.00	2	100	0.015	0.048	0.300	1.86	17115	515	0.20

Hardened tool steel
56 - 60 HRC



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	60	0.004	0.016	0.100	0.47	40635	365	0.05
0.60	2	60	0.005	0.019	0.120	0.52	36730	395	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	0.95	20105	360	0.10
1.50	2	60	0.011	0.038	0.240	1.33	14360	310	0.20
2.00	2	60	0.014	0.048	0.300	1.86	10270	275	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°
0.60	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°