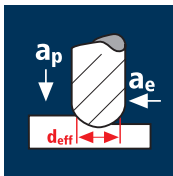


Application



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

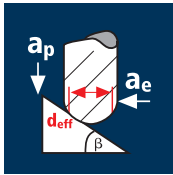
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.20	2	12	0.006	0.011	0.040	0.09	42440	535	0.2
0.40	2	24	0.013	0.021	0.080	0.18	42440	1070	1.8
0.50	2	30	0.016	0.027	0.100	0.23	41520	1360	3.7
0.80	2	48	0.025	0.043	0.160	0.36	42440	2140	14.7
1.00	2	59	0.032	0.054	0.200	0.45	41735	2630	28.4
1.50	2	88	0.048	0.080	0.300	0.67	41810	4005	96.1
2.00	2	119	0.064	0.107	0.400	0.90	42090	5410	231.5
2.50	2	140	0.079	0.134	0.500	1.13	39435	6260	419.5
3.00	2	140	0.096	0.161	0.600	1.35	33010	6320	610.7

0.20	2	12	0.006	0.011	0.040	0.09	42440	510	0.2
0.40	2	24	0.012	0.021	0.080	0.18	42440	1020	1.7
0.50	2	30	0.016	0.027	0.100	0.23	41520	1295	3.5
0.80	2	48	0.024	0.043	0.160	0.36	42440	2035	14.0
1.00	2	59	0.030	0.054	0.200	0.45	41735	2505	27.0
1.50	2	88	0.046	0.080	0.300	0.67	41810	3815	91.5
2.00	2	119	0.061	0.107	0.400	0.90	42090	5150	220.5
2.50	2	120	0.076	0.134	0.500	1.13	33805	5110	342.4
3.00	2	120	0.091	0.161	0.600	1.35	28295	5160	498.5

0.20	2	12	0.005	0.011	0.040	0.09	42440	425	0.2
0.40	2	24	0.010	0.021	0.080	0.18	42440	850	1.4
0.50	2	30	0.013	0.027	0.100	0.23	41520	1080	2.9
0.80	2	48	0.020	0.043	0.160	0.36	42440	1700	11.7
1.00	2	59	0.025	0.054	0.200	0.45	41735	2085	22.5
1.50	2	88	0.038	0.080	0.300	0.67	41810	3175	76.3
2.00	2	100	0.051	0.107	0.400	0.90	35370	3610	154.4
2.50	2	100	0.063	0.134	0.500	1.13	28170	3550	237.8
3.00	2	100	0.076	0.161	0.600	1.35	23580	3585	346.2

0.20	2	12	0.004	0.011	0.040	0.09	42440	380	0.2
0.40	2	24	0.009	0.021	0.080	0.18	42440	765	1.3
0.50	2	30	0.012	0.027	0.100	0.23	41520	970	2.6
0.80	2	48	0.018	0.043	0.160	0.36	42440	1530	10.5
1.00	2	59	0.023	0.054	0.200	0.45	41735	1880	20.3
1.50	2	60	0.034	0.080	0.300	0.67	28505	1950	46.8
2.00	2	60	0.046	0.107	0.400	0.90	21220	1950	83.4
2.50	2	60	0.057	0.134	0.500	1.13	16900	1915	128.4
3.00	2	60	0.068	0.161	0.600	1.35	14145	1935	187.0

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 _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	β [°]
0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
0.40	2	49	0.014	0.016	0.016	0.37	42155	1180	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°
1.50	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°

0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
0.40	2	49	0.014	0.016	0.016	0.37	42155	1180	45°
0.50	2	62	0.020	0.022	0.022	0.47	41990	1680	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°
1.50	2	185	0.032	0.064	0.064	1.40	42060	2690	45°
2.00	2	245	0.036	0.084	0.084	1.86	41930	3020	45°
2.50	2	250	0.038	0.106	0.106	2.33	34155	2595	45°
3.00	2	250	0.044	0.126	0.126	2.79	28520	2510	45°

0.20	2	25	0.008	0.008	0.008	0.19	41885	670	45°
0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	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°
1.50	2	185	0.030	0.064	0.064	1.40	42060	2525	45°
2.00	2	200	0.034	0.084	0.084	1.86	34225	2325	45°
2.50	2	200	0.036	0.106	0.106	2.33	27325	1965	45°
3.00	2	200	0.042	0.126	0.126	2.79	22820	1915	45°

0.20	2	25	0.006	0.008	0.008	0.19	41885	505	45°
0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	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	123	0.022	0.042	0.042	0.93	42100	1850	45°
1.50	2	150	0.028	0.064	0.064	1.40	34105	1910	45°
2.00	2	150	0.030	0.084	0.084	1.86	25670	1540	45°
2.50	2	150	0.032	0.106	0.106	2.33	20490	1310	45°
3.00	2	150	0.036	0.126	0.126	2.79	17115	1230	45°