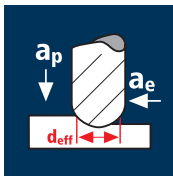


Application



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

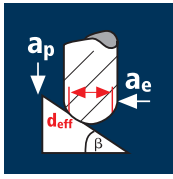
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.20	2	9	0.006	0.006	0.040	0.07	40925	515	0.1
0.40	2	18	0.013	0.013	0.080	0.14	40925	1030	1.1
0.50	2	24	0.016	0.016	0.100	0.18	42440	1390	2.2
0.80	2	37	0.025	0.026	0.160	0.28	42060	2120	8.8
1.00	2	46	0.032	0.032	0.200	0.35	41835	2635	16.9
1.50	2	70	0.048	0.048	0.300	0.53	42040	4025	58.0
2.00	2	92	0.063	0.064	0.400	0.70	41835	5270	134.9
2.50	2	116	0.079	0.080	0.500	0.88	41960	6660	266.5
3.00	2	140	0.094	0.096	0.600	1.06	42040	7945	457.7

0.20	2	9	0.006	0.006	0.040	0.07	40925	490	0.1
0.40	2	18	0.012	0.013	0.080	0.14	40925	980	1.0
0.50	2	24	0.016	0.016	0.100	0.18	42440	1325	2.1
0.80	2	37	0.024	0.026	0.160	0.28	42060	2020	8.4
1.00	2	46	0.030	0.032	0.200	0.35	41835	2510	16.1
1.50	2	70	0.046	0.048	0.300	0.53	42040	3835	55.2
2.00	2	92	0.060	0.064	0.400	0.70	41835	5020	128.5
2.50	2	116	0.076	0.080	0.500	0.88	41960	6345	253.8
3.00	2	120	0.090	0.096	0.600	1.06	36035	6485	373.6

0.20	2	9	0.005	0.006	0.040	0.07	40925	410	0.1
0.40	2	18	0.010	0.013	0.080	0.14	40925	820	0.9
0.50	2	24	0.013	0.016	0.100	0.18	42440	1105	1.8
0.80	2	37	0.020	0.026	0.160	0.28	42060	1680	7.0
1.00	2	46	0.025	0.032	0.200	0.35	41835	2090	13.4
1.50	2	70	0.038	0.048	0.300	0.53	42040	3195	46.0
2.00	2	92	0.050	0.064	0.400	0.70	41835	4185	107.1
2.50	2	100	0.063	0.080	0.500	0.88	36170	4560	182.3
3.00	2	100	0.075	0.096	0.600	1.06	30030	4505	259.5

0.20	2	9	0.004	0.006	0.040	0.07	40925	370	0.1
0.40	2	18	0.009	0.013	0.080	0.14	40925	735	0.8
0.50	2	24	0.012	0.016	0.100	0.18	42440	995	1.6
0.80	2	37	0.018	0.026	0.160	0.28	42060	1515	6.3
1.00	2	46	0.023	0.032	0.200	0.35	41835	1885	12.0
1.50	2	60	0.034	0.048	0.300	0.53	36035	2465	35.5
2.00	2	60	0.045	0.064	0.400	0.70	27285	2455	62.9
2.50	2	60	0.057	0.080	0.500	0.88	21705	2460	98.4
3.00	2	60	0.068	0.096	0.600	1.06	18020	2430	140.1

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	61	0.020	0.020	0.020	0.46	42210	1690	45°
0.80	2	98	0.022	0.032	0.032	0.74	42155	1855	45°
1.00	2	123	0.028	0.042	0.042	0.93	42100	2360	45°
1.50	2	185	0.034	0.062	0.062	1.40	42060	2860	45°
2.00	2	245	0.038	0.082	0.082	1.86	41930	3185	45°
2.50	2	300	0.040	0.102	0.102	2.32	41160	3295	45°
3.00	2	300	0.046	0.122	0.122	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	61	0.020	0.020	0.020	0.46	42210	1690	45°
0.80	2	98	0.020	0.032	0.032	0.74	42155	1685	45°
1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
1.50	2	185	0.032	0.062	0.062	1.40	42060	2690	45°
2.00	2	245	0.036	0.082	0.082	1.86	41930	3020	45°
2.50	2	250	0.038	0.102	0.102	2.32	34300	2605	45°
3.00	2	250	0.044	0.122	0.122	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	61	0.018	0.020	0.020	0.46	42210	1520	45°
0.80	2	98	0.020	0.032	0.032	0.74	42155	1685	45°
1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
1.50	2	185	0.030	0.062	0.062	1.40	42060	2525	45°
2.00	2	200	0.034	0.082	0.082	1.86	34225	2325	45°
2.50	2	200	0.036	0.102	0.102	2.32	27440	1975	45°
3.00	2	200	0.042	0.122	0.122	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	61	0.016	0.020	0.020	0.46	42210	1350	45°
0.80	2	98	0.018	0.032	0.032	0.74	42155	1520	45°
1.00	2	123	0.022	0.042	0.042	0.93	42100	1850	45°
1.50	2	150	0.028	0.062	0.062	1.40	34105	1910	45°
2.00	2	150	0.030	0.082	0.082	1.86	25670	1540	45°
2.50	2	150	0.032	0.102	0.102	2.32	20580	1315	45°
3.00	2	150	0.036	0.122	0.122	2.79	17115	1230	45°