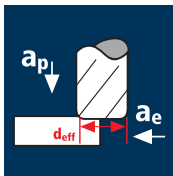




## Application



## Material

Hardened tool steel  
42 - 48 HRC

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>s</sub> [mm]	a <sub>s</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>t</sub> [mm/min]	r [mm]
0.50	4	58	0.016	0.030	0.100	0.44	41960	2685	0.10
0.80	4	102	0.026	0.050	0.160	0.77	42165	4385	0.10
1.00	4	117	0.034	0.060	0.200	0.89	41845	5690	0.20
1.20	4	140	0.040	0.070	0.240	1.10	40510	6480	0.20
1.50	4	140	0.050	0.090	0.300	1.43	31165	6235	0.20
2.00	4	140	0.066	0.120	0.400	1.97	22620	5970	0.20
2.50	4	140	0.084	0.150	0.500	2.49	17895	6015	0.20
3.00	4	140	0.100	0.180	0.600	3.00	14855	5940	0.20

Hardened tool steel  
48 - 52 HRC

0.50	4	58	0.016	0.030	0.100	0.44	41960	2685	0.10
0.80	4	102	0.024	0.050	0.160	0.77	42165	4050	0.10
1.00	4	117	0.032	0.060	0.200	0.89	41845	5355	0.20
1.20	4	120	0.038	0.070	0.240	1.10	34725	5280	0.20
1.50	4	120	0.048	0.090	0.300	1.43	26710	5130	0.20
2.00	4	120	0.062	0.120	0.400	1.97	19390	4810	0.20
2.50	4	120	0.080	0.150	0.500	2.49	15340	4910	0.20
3.00	4	120	0.096	0.180	0.600	3.00	12730	4890	0.20

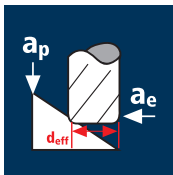
Hardened tool steel  
52 - 56 HRC

0.50	4	58	0.014	0.030	0.100	0.44	41960	2350	0.10
0.80	4	100	0.022	0.050	0.160	0.77	41340	3640	0.10
1.00	4	100	0.030	0.060	0.200	0.89	35765	4290	0.20
1.20	4	100	0.036	0.070	0.240	1.10	28935	4165	0.20
1.50	4	100	0.044	0.090	0.300	1.43	22260	3920	0.20
2.00	4	100	0.058	0.120	0.400	1.97	16160	3750	0.20
2.50	4	100	0.074	0.150	0.500	2.49	12785	3785	0.20
3.00	4	100	0.088	0.180	0.600	3.00	10610	3735	0.20

Hardened tool steel  
56 - 60 HRC

0.50	4	58	0.012	0.030	0.100	0.44	41960	2015	0.10
0.80	4	60	0.020	0.050	0.160	0.77	24805	1985	0.10
1.00	4	60	0.028	0.060	0.200	0.89	21460	2405	0.20
1.20	4	60	0.032	0.070	0.240	1.10	17360	2220	0.20
1.50	4	60	0.040	0.090	0.300	1.43	13355	2135	0.20
2.00	4	60	0.052	0.120	0.400	1.97	9695	2015	0.20
2.50	4	60	0.068	0.150	0.500	2.49	7670	2085	0.20
3.00	4	60	0.080	0.180	0.600	3.00	6365	2035	0.20

## Application



## Material

Hardened tool steel  
42 - 48 HRC

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>s</sub> [mm]	a <sub>s</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>t</sub> [mm/min]	β [°]
0.50	4	66	0.020	0.022	0.022	0.50	42015	3360	45°
0.80	4	106	0.022	0.034	0.034	0.80	42175	3710	45°
1.00	4	132	0.028	0.042	0.042	1.00	42015	4705	45°
1.20	4	158	0.030	0.050	0.050	1.20	41910	5030	45°
1.50	4	198	0.034	0.064	0.064	1.50	42015	5715	45°
2.00	4	263	0.038	0.084	0.084	1.99	42070	6395	45°
2.50	4	300	0.040	0.106	0.106	2.48	38505	6160	45°
3.00	4	300	0.046	0.126	0.126	2.97	32155	5915	45°

Hardened tool steel  
48 - 52 HRC

0.50	4	66	0.020	0.022	0.022	0.50	42015	3360	45°
0.80	4	106	0.020	0.034	0.034	0.80	42175	3375	45°
1.00	4	132	0.026	0.042	0.042	1.00	42015	4370	45°
1.20	4	158	0.028	0.050	0.050	1.20	41910	4695	45°
1.50	4	198	0.032	0.064	0.064	1.50	42015	5380	45°
2.00	4	250	0.036	0.084	0.084	1.99	39990	5760	45°
2.50	4	250	0.038	0.106	0.106	2.48	32090	4875	45°
3.00	4	250	0.044	0.126	0.126	2.97	26795	4715	45°

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC

0.50	4	66	0.018	0.022	0.022	0.50	42015	3025	45°
0.80	4	106	0.020	0.034	0.034	0.80	42175	3375	45°
1.00	4	132	0.026	0.042	0.042	1.00	42015	4370	45°
1.20	4	158	0.028	0.050	0.050	1.20	41910	4695	45°
1.50	4	198	0.030	0.064	0.064	1.50	42015	5040	45°
2.00	4	200	0.034	0.084	0.084	1.99	31990	4350	45°
2.50	4	200	0.036	0.106	0.106	2.48	25670	3695	45°
3.00	4	200	0.042	0.126	0.126	2.97	21435	3600	45°

Hardened tool steel  
56 - 60 HRC

0.50	4	66	0.016	0.022	0.022	0.50	42015	2690	45°
0.80	4	106	0.018	0.034	0.034	0.80	42175	3035	45°
1.00	4	132	0.022	0.042	0.042	1.00	42015	3695	45°
1.20	4	150	0.024	0.050	0.050	1.20	39790	3820	45°
1.50	4	150	0.028	0.064	0.064	1.50	31830	3565	45°
2.00	4	150	0.030	0.084	0.084	1.99	23995	2880	45°
2.50	4	150	0.032	0.106	0.106	2.48	19255	2465	45°
3.00	4	150	0.036	0.126	0.126	2.97	16075	2315	45°