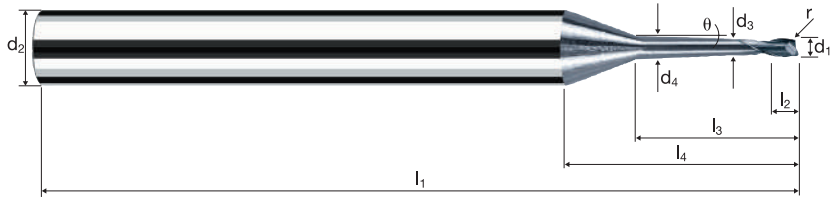
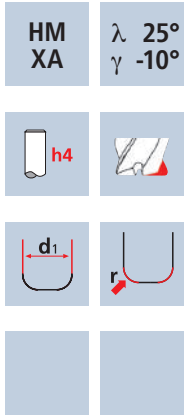


Corner radius end mills MicroX

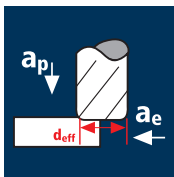
Shank \varnothing 6mm, conical neck 0.9°, 8xd



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		
													X6736		
Ø Code	Coating		Article-N°.		Ø-Code									z	
	d ₁ 0/-0.01	d ₂ h/4	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	θ	r 0/+0.01	α				
050	0.50	6.00	0.45	0.56	57	0.40	4.00	14.81	0.9°	0.100	11.1°	2	●		
060	0.60	6.00	0.55	0.69	57	0.50	4.80	15.37	0.9°	0.100	10.3°	2	●		
080	0.80	6.00	0.75	0.93	57	0.65	6.40	16.52	0.9°	0.100	9.2°	2	●		
100	1.00	6.00	0.95	1.18	61	0.80	8.00	17.65	0.9°	0.200	8.3°	2	●		
108	1.20	6.00	1.10	1.37	61	1.00	9.60	18.90	0.9°	0.200	7.3°	2	●		
120	1.50	6.00	1.40	1.74	61	1.20	12.00	20.61	0.9°	0.200	6.4°	2	●		
140	2.00	6.00	1.90	2.35	66	1.60	16.00	23.47	0.9°	0.200	4.9°	2	●		
160	2.50	6.00	2.30	2.87	69	2.00	20.00	26.50	0.9°	0.200	3.8°	2	●		
180	3.00	6.00	2.80	3.48	75	2.40	24.00	29.36	0.9°	0.200	2.9°	2	●		
145	2.00	6.00	1.90	2.35	66	1.60	16.00	23.47	0.9°	0.500	5.0°	2	●		
165	2.50	6.00	2.30	2.87	69	2.00	20.00	26.50	0.9°	0.500	3.9°	2	●		
185	3.00	6.00	2.80	3.48	75	2.40	24.00	29.36	0.9°	0.500	3.0°	2	●		

Application





Material

Hardened tool steel
42 - 48 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]
0.50	2	51	0.008	0.010	0.100	0.39	41625	630	0.10
0.60	2	65	0.009	0.012	0.120	0.49	42225	745	0.10
0.80	2	94	0.013	0.016	0.160	0.71	42140	1060	0.10
1.00	2	102	0.015	0.020	0.200	0.77	42165	1275	0.20
1.20	2	131	0.018	0.024	0.240	0.99	42120	1485	0.20
1.50	2	140	0.023	0.030	0.300	1.31	34020	1545	0.20
2.00	2	140	0.030	0.040	0.400	1.84	24220	1465	0.20
2.50	2	140	0.038	0.050	0.500	2.36	18885	1430	0.20
3.00	2	140	0.045	0.060	0.600	2.89	15420	1400	0.20

Hardened tool steel
48 - 52 HRC

0.50	2	51	0.007	0.010	0.100	0.39	41625	600	0.10
0.60	2	65	0.008	0.012	0.120	0.49	42225	710	0.10
0.80	2	94	0.012	0.016	0.160	0.71	42140	1010	0.10
1.00	2	102	0.014	0.020	0.200	0.77	42165	1215	0.20
1.20	2	120	0.017	0.024	0.240	0.99	38585	1295	0.20
1.50	2	120	0.022	0.030	0.300	1.31	29160	1260	0.20
2.00	2	120	0.029	0.040	0.400	1.84	20760	1195	0.20
2.50	2	120	0.036	0.050	0.500	2.36	16185	1165	0.20
3.00	2	120	0.043	0.060	0.600	2.89	13215	1140	0.20

Hardened tool steel
52 - 56 HRC

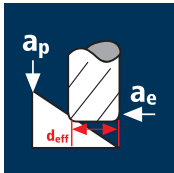
0.50	2	51	0.006	0.010	0.100	0.39	41625	500	0.10
0.60	2	65	0.007	0.012	0.120	0.49	42225	590	0.10
0.80	2	94	0.010	0.016	0.160	0.71	42140	845	0.10
1.00	2	100	0.012	0.020	0.200	0.77	41340	990	0.20
1.20	2	100	0.014	0.024	0.240	0.99	32155	900	0.20
1.50	2	100	0.018	0.030	0.300	1.31	24300	875	0.20
2.00	2	100	0.024	0.040	0.400	1.84	17300	830	0.20
2.50	2	100	0.030	0.050	0.500	2.36	13490	810	0.20
3.00	2	100	0.036	0.060	0.600	2.89	11015	795	0.20

Hardened tool steel
56 - 60 HRC



0.50	2	51	0.005	0.010	0.100	0.39	41625	450	0.10
0.60	2	60	0.006	0.012	0.120	0.49	38975	490	0.10
0.80	2	60	0.009	0.016	0.160	0.71	26900	485	0.10
1.00	2	60	0.011	0.020	0.200	0.77	24805	535	0.20
1.20	2	60	0.013	0.024	0.240	0.99	19290	485	0.20
1.50	2	60	0.016	0.030	0.300	1.31	14580	470	0.20
2.00	2	60	0.022	0.040	0.400	1.84	10380	450	0.20
2.50	2	60	0.027	0.050	0.500	2.36	8095	435	0.20
3.00	2	60	0.032	0.060	0.600	2.89	6610	430	0.20

Application





Material

Hardened tool steel
42 - 48 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 [°]
0.50	2	66	0.022	0.016	0.016	0.50	42015	1850	45°
0.60	2	79	0.024	0.020	0.020	0.60	41910	2010	45°
0.80	2	106	0.028	0.032	0.032	0.80	42175	2360	45°
1.00	2	132	0.034	0.040	0.040	1.00	42015	2855	45°
1.20	2	158	0.036	0.048	0.048	1.20	41910	3020	45°
1.50	2	198	0.040	0.060	0.060	1.50	42015	3360	45°
2.00	2	264	0.046	0.080	0.080	2.00	42015	3865	45°
2.50	2	300	0.048	0.100	0.100	2.49	38350	3680	45°
3.00	2	300	0.056	0.120	0.120	2.97	32155	3600	45°

Hardened tool steel
48 - 52 HRC

0.50	2	66	0.020	0.016	0.016	0.50	42015	1680	45°
0.60	2	79	0.022	0.020	0.020	0.60	41910	1845	45°
0.80	2	106	0.026	0.032	0.032	0.80	42175	2195	45°
1.00	2	132	0.032	0.040	0.040	1.00	42015	2690	45°
1.20	2	158	0.034	0.048	0.048	1.20	41910	2850	45°
1.50	2	198	0.038	0.060	0.060	1.50	42015	3195	45°
2.00	2	250	0.044	0.080	0.080	2.00	39790	3500	45°
2.50	2	250	0.046	0.100	0.100	2.49	31960	2940	45°
3.00	2	250	0.054	0.120	0.120	2.97	26795	2895	45°

Hardened tool steel
52 - 56 HRC

0.50	2	66	0.020	0.016	0.016	0.50	42015	1680	45°
0.60	2	79	0.022	0.020	0.020	0.60	41910	1845	45°
0.80	2	106	0.026	0.032	0.032	0.80	42175	2195	45°
1.00	2	132	0.030	0.040	0.040	1.00	42015	2520	45°
1.20	2	158	0.032	0.048	0.048	1.20	41910	2680	45°
1.50	2	198	0.036	0.060	0.060	1.50	42015	3025	45°
2.00	2	200	0.042	0.080	0.080	2.00	31830	2675	45°
2.50	2	200	0.044	0.100	0.100	2.49	25565	2250	45°
3.00	2	200	0.050	0.120	0.120	2.97	21435	2145	45°

Hardened tool steel
56 - 60 HRC

0.50	2	66	0.018	0.016	0.016	0.50	42015	1515	45°
0.60	2	79	0.020	0.020	0.020	0.60	41910	1675	45°
0.80	2	106	0.022	0.032	0.032	0.80	42175	1855	45°
1.00	2	132	0.028	0.040	0.040	1.00	42015	2355	45°
1.20	2	150	0.028	0.048	0.048	1.20	39790	2230	45°
1.50	2	150	0.032	0.060	0.060	1.50	31830	2035	45°
2.00	2	150	0.036	0.080	0.080	2.00	23875	1720	45°
2.50	2	150	0.038	0.100	0.100	2.49	19175	1455	45°
3.00	2	150	0.044	0.120	0.120	2.97	16075	1415	45°