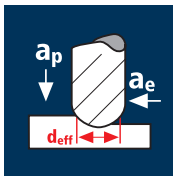


Application



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

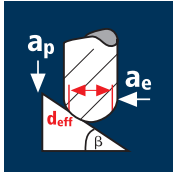
d1 [mm]	z	v _c [m/min]	f _t [mm]	a _s [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.50	2	16	0.019	0.007	0.100	0.12	42440	1605	1.1
0.60	2	18	0.023	0.008	0.120	0.14	40925	1855	1.8
0.80	2	25	0.030	0.011	0.160	0.19	41885	2535	4.5
1.00	2	30	0.038	0.013	0.200	0.23	41520	3140	8.2
1.20	2	37	0.045	0.016	0.240	0.28	42060	3815	14.7
1.50	2	45	0.057	0.020	0.300	0.34	42130	4775	28.7
2.00	2	61	0.076	0.027	0.400	0.46	42210	6380	68.9
2.50	2	75	0.094	0.033	0.500	0.57	41885	7915	130.6
3.00	2	91	0.113	0.040	0.600	0.69	41980	9520	228.5

0.50	2	16	0.018	0.007	0.100	0.12	42440	1530	1.1
0.60	2	18	0.022	0.008	0.120	0.14	40925	1770	1.7
0.80	2	25	0.029	0.011	0.160	0.19	41885	2410	4.2
1.00	2	30	0.036	0.013	0.200	0.23	41520	2990	7.8
1.20	2	37	0.043	0.016	0.240	0.28	42060	3635	14.0
1.50	2	45	0.054	0.020	0.300	0.34	42130	4550	27.3
2.00	2	61	0.072	0.027	0.400	0.46	42210	6080	65.6
2.50	2	75	0.090	0.033	0.500	0.57	41885	7540	124.4
3.00	2	91	0.108	0.040	0.600	0.69	41980	9070	217.6

0.50	2	16	0.015	0.007	0.100	0.12	42440	1275	0.9
0.60	2	18	0.018	0.008	0.120	0.14	40925	1475	1.4
0.80	2	25	0.024	0.011	0.160	0.19	41885	2010	3.5
1.00	2	30	0.030	0.013	0.200	0.23	41520	2490	6.5
1.20	2	37	0.036	0.016	0.240	0.28	42060	3030	11.6
1.50	2	45	0.045	0.020	0.300	0.34	42130	3790	22.7
2.00	2	61	0.060	0.027	0.400	0.46	42210	5065	54.7
2.50	2	75	0.075	0.033	0.500	0.57	41885	6280	103.7
3.00	2	91	0.090	0.040	0.600	0.69	41980	7555	181.4

0.50	2	16	0.014	0.007	0.100	0.12	42440	1145	0.8
0.60	2	18	0.016	0.008	0.120	0.14	40925	1325	1.3
0.80	2	25	0.022	0.011	0.160	0.19	41885	1810	3.2
1.00	2	30	0.027	0.013	0.200	0.23	41520	2240	5.8
1.20	2	37	0.032	0.016	0.240	0.28	42060	2725	10.5
1.50	2	45	0.041	0.020	0.300	0.34	42130	3410	20.5
2.00	2	60	0.054	0.027	0.400	0.46	41520	4485	48.4
2.50	2	60	0.068	0.033	0.500	0.57	33505	4525	74.6
3.00	2	60	0.081	0.040	0.600	0.69	27680	4485	107.6

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 [°]
0.50	2	61	0.018	0.016	0.016	0.46	42210	1520	45°
0.60	2	71	0.018	0.016	0.016	0.54	41850	1505	45°
0.80	2	95	0.020	0.024	0.024	0.72	42000	1680	45°
1.00	2	120	0.026	0.030	0.030	0.91	41975	2185	45°
1.20	2	144	0.028	0.036	0.036	1.09	42050	2355	45°
1.50	2	179	0.030	0.046	0.046	1.36	41895	2515	45°
2.00	2	239	0.034	0.060	0.060	1.81	42030	2860	45°
2.50	2	300	0.036	0.076	0.076	2.27	42065	3030	45°
3.00	2	300	0.042	0.090	0.090	2.72	35110	2950	45°

0.50	2	61	0.018	0.016	0.016	0.46	42210	1520	45°
0.60	2	71	0.018	0.016	0.016	0.54	41850	1505	45°
0.80	2	95	0.020	0.024	0.024	0.72	42000	1680	45°
1.00	2	120	0.024	0.030	0.030	0.91	41975	2015	45°
1.20	2	144	0.026	0.036	0.036	1.09	42050	2185	45°
1.50	2	179	0.028	0.046	0.046	1.36	41895	2345	45°
2.00	2	239	0.032	0.060	0.060	1.81	42030	2690	45°
2.50	2	250	0.034	0.076	0.076	2.27	35055	2385	45°
3.00	2	250	0.040	0.090	0.090	2.72	29255	2340	45°

0.50	2	61	0.016	0.016	0.016	0.46	42210	1350	45°
0.60	2	71	0.016	0.016	0.016	0.54	41850	1340	45°
0.80	2	95	0.018	0.024	0.024	0.72	42000	1510	45°
1.00	2	120	0.024	0.030	0.030	0.91	41975	2015	45°
1.20	2	144	0.026	0.036	0.036	1.09	42050	2185	45°
1.50	2	179	0.028	0.046	0.046	1.36	41895	2345	45°
2.00	2	200	0.030	0.060	0.060	1.81	35170	2110	45°
2.50	2	200	0.032	0.076	0.076	2.27	28045	1795	45°
3.00	2	200	0.038	0.090	0.090	2.72	23405	1780	45°

0.50	2	61	0.014	0.016	0.016	0.46	42210	1180	45°
0.60	2	71	0.014	0.016	0.016	0.54	41850	1170	45°
0.80	2	95	0.016	0.024	0.024	0.72	42000	1345	45°
1.00	2	120	0.020	0.030	0.030	0.91	41975	1680	45°
1.20	2	144	0.022	0.036	0.036	1.09	42050	1850	45°
1.50	2	150	0.024	0.046	0.046	1.36	35110	1685	45°
2.00	2	150	0.028	0.060	0.060	1.81	26380	1475	45°
2.50	2	150	0.028	0.076	0.076	2.27	21035	1180	45°
3.00	2	150	0.034	0.090	0.090	2.72	17555	1195	45°