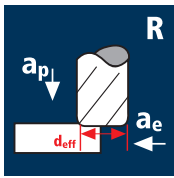




## Application



## Material

Steel  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



d <sub>1</sub> [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	r [mm]
0.40	2	48	0.003	0.040	0.120	0.36	42441	246	0.10
0.50	2	63	0.004	0.060	0.210	0.48	41778	359	0.10
0.60	2	77	0.005	0.060	0.280	0.58	42258	440	0.10
0.80	2	103	0.007	0.060	0.420	0.78	42033	589	0.10
1.00	2	129	0.009	0.060	0.560	0.98	41900	737	0.10
1.00	2	128	0.009	0.120	0.420	0.97	42004	731	0.20
1.50	2	195	0.015	0.140	0.880	1.48	41939	1241	0.20
2.00	2	210	0.020	0.140	1.280	1.98	33760	1337	0.20

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC



0.40	2	48	0.003	0.040	0.120	0.36	42441	221	0.10
0.50	2	63	0.004	0.060	0.210	0.48	41778	326	0.10
0.60	2	77	0.005	0.060	0.280	0.58	42258	397	0.10
0.80	2	103	0.006	0.060	0.420	0.78	42033	530	0.10
1.00	2	129	0.008	0.060	0.560	0.98	41900	662	0.10
1.00	2	128	0.008	0.120	0.420	0.97	42004	664	0.20
1.50	2	130	0.013	0.140	0.880	1.48	27960	744	0.20
2.00	2	130	0.018	0.140	1.280	1.98	20899	744	0.20

Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



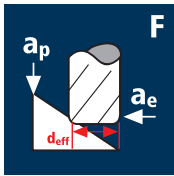
0.40	2	48	0.002	0.040	0.120	0.36	42441	195	0.10
0.50	2	63	0.004	0.060	0.210	0.48	41778	292	0.10
0.60	2	77	0.004	0.060	0.280	0.58	42258	355	0.10
0.80	2	103	0.006	0.060	0.420	0.78	42033	471	0.10
1.00	2	105	0.007	0.060	0.560	0.98	34105	484	0.10
1.00	2	105	0.007	0.120	0.420	0.97	34456	482	0.20
1.50	2	105	0.012	0.140	0.880	1.48	22583	533	0.20
2.00	2	105	0.016	0.140	1.280	1.98	16880	533	0.20

Titanium alloys  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]



0.40	2	45	0.002	0.040	0.120	0.36	39789	183	0.10
0.50	2	45	0.004	0.060	0.210	0.48	29842	209	0.10
0.60	2	45	0.004	0.060	0.280	0.58	24696	207	0.10
0.80	2	45	0.006	0.060	0.420	0.78	18364	206	0.10
1.00	2	45	0.007	0.060	0.560	0.98	14616	208	0.10
1.00	2	45	0.007	0.120	0.420	0.97	14767	207	0.20
1.50	2	45	0.012	0.140	0.880	1.48	9678	228	0.20
2.00	2	45	0.016	0.140	1.280	1.98	7234	229	0.20

## Application



## Material

Steel  
850 - 1100 N/mm<sup>2</sup>



d <sub>1</sub> [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	β [°]
0.40	2	48	0.026	0.040	0.010	0.40	38197	1986	45°
0.50	2	49	0.026	0.040	0.020	0.50	31194	1622	45°
0.60	2	59	0.026	0.040	0.020	0.60	31300	1628	45°
0.80	2	79	0.026	0.040	0.020	0.80	31433	1635	45°
1.00	2	99	0.026	0.040	0.020	1.00	31513	1639	45°
1.00	2	99	0.037	0.057	0.020	1.00	31513	2338	45°
1.50	2	198	0.037	0.057	0.030	1.50	42017	3118	45°
2.00	2	255	0.037	0.057	0.030	2.00	40585	3011	45°

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC



0.40	2	48	0.026	0.040	0.010	0.40	38197	1986	45°
0.50	2	49	0.026	0.040	0.020	0.50	31194	1622	45°
0.60	2	59	0.026	0.040	0.020	0.60	31300	1628	45°
0.80	2	79	0.026	0.040	0.020	0.80	31433	1635	45°
1.00	2	99	0.026	0.040	0.020	1.00	31513	1639	45°
1.00	2	99	0.037	0.057	0.020	1.00	31513	2338	45°
1.50	2	160	0.037	0.057	0.030	1.50	33953	2519	45°
2.00	2	160	0.037	0.057	0.030	2.00	25465	1890	45°

Inox normal  
[Cr-Ni/1.4301]  
[Cr-Ni-Mo/1.4571]



0.40	2	48	0.026	0.040	0.010	0.40	38197	1986	45°
0.50	2	49	0.026	0.040	0.020	0.50	31194	1622	45°
0.60	2	59	0.026	0.040	0.020	0.60	31300	1628	45°
0.80	2	79	0.026	0.040	0.020	0.80	31433	1635	45°
1.00	2	99	0.026	0.040	0.020	1.00	31513	1639	45°
1.00	2	99	0.037	0.057	0.020	1.00	31513	2338	45°
1.50	2	160	0.037	0.057	0.030	1.50	33953	2519	45°
2.00	2	160	0.037	0.057	0.030	2.00	25465	1890	45°

Titanium alloys  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]



0.40	2	48	0.026	0.040	0.010	0.40	38197	1986	45°
0.50	2	49	0.026	0.040	0.020	0.50	31194	1622	45°
0.60	2	59	0.026	0.040	0.020	0.60	31300	1628	45°
0.80	2	79	0.026	0.040	0.020	0.80	31433	1635	45°
1.00	2	90	0.026	0.040	0.020	1.00	28648	1490	45°
1.00	2	90	0.037	0.057	0.020	1.00	28648	2126	45°
1.50	2	120	0.037	0.057	0.030	1.50	25465	1890	45°
2.00	2	120	0.037	0.057	0.030	2.00	19099	1417	45°