

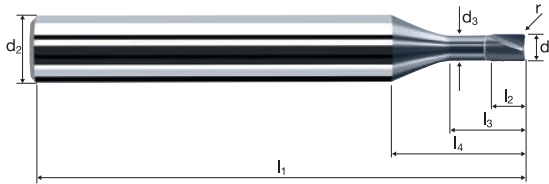
Corner radius end mills Microcut

Shank \varnothing 4mm, cylindrical neck, 3xd



HM XA	λ 0° γ 0°

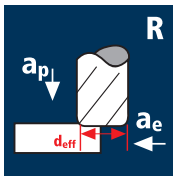
new!



Rm < 850	Rm 850-1100	Rm 1100-1300	Rm 1300-1500	HRC 48-56	HRC 56-60	Inox Stainless	Ti Titanium	Cobalt-Chrome Gold / Platinum Copper
--------------------	-----------------------	------------------------	------------------------	---------------------	---------------------	--------------------------	-----------------------	---

Example: Order-N°											X-AL
Coating Article-N° \varnothing -Code											X6818
\varnothing Code	d_1 0/-0.01	d_2 h_4	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	r 0/+0.01	α	z	
042	0.40	4.00	0.35	50	0.32	1.20	11.49	0.100	9.1°	2	●
050	0.50	4.00	0.45	50	0.40	1.50	8.28	0.100	12.1°	2	●
060	0.60	4.00	0.55	50	0.48	1.80	8.40	0.100	11.6°	2	●
080	0.80	4.00	0.75	50	0.64	2.40	8.62	0.100	10.7°	2	●
098	1.00	4.00	0.95	50	1.20	3.00	8.85	0.100	9.8°	2	●
100	1.00	4.00	0.95	50	1.20	3.00	8.85	0.200	9.8°	2	●
108	1.20	4.00	1.10	50	1.44	3.60	8.96	0.200	9.1°	2	●
120	1.50	4.00	1.40	50	1.80	4.50	9.30	0.200	7.9°	2	●
140	2.00	4.00	1.90	50	2.40	6.00	9.87	0.200	6.0°	2	●
160	2.50	4.00	2.30	50	3.00	7.50	10.34	0.200	4.3°	2	●
180	3.00	4.00	2.80	50	3.60	9.00	10.91	0.200	2.8°	2	●

Application



Material

Steel
850 - 1100 N/mm²

d ₁ [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [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	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
2.50	2	210	0.025	0.140	1.680	2.48	26954	1337	0.20
3.00	2	210	0.030	0.140	2.080	2.98	22431	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	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
2.50	2	130	0.022	0.140	1.680	2.48	16686	744	0.20
3.00	2	130	0.027	0.140	2.080	2.98	13886	744	0.20

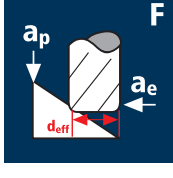
Inox normal
[Cr-Ni/1.4301]
[Cr-Ni-Mo/1.4571]

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	0.120	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
2.50	2	105	0.020	0.140	1.680	2.48	13477	534	0.20
3.00	2	105	0.024	0.140	2.080	2.98	11216	534	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	0.120	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
2.50	2	45	0.020	0.140	1.680	2.48	5776	229	0.20
3.00	2	45	0.024	0.140	2.080	2.98	4807	229	0.20

Application



Material

Steel
850 - 1100 N/mm²

d ₁ [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	β [°]
0.40	2	43	0.026	0.040	0.010	0.40	34218	1779	45°
0.50	2	46	0.026	0.040	0.020	0.50	29285	1523	45°
0.60	2	56	0.026	0.040	0.020	0.60	29709	1545	45°
0.80	2	76	0.026	0.040	0.020	0.80	30239	1572	45°
1.00	2	88	0.037	0.057	0.020	1.00	28011	2078	45°
1.50	2	184	0.037	0.057	0.030	1.50	39046	2897	45°
2.00	2	235	0.037	0.057	0.030	2.00	37401	2775	45°
2.50	2	235	0.037	0.057	0.030	2.50	29921	2220	45°
3.00	2	235	0.037	0.057	0.030	3.00	24934	1850	45°

Hardened tool steel
52 - 56 HRC

0.40	2	43	0.026	0.040	0.010	0.40	34218	1779	45°
0.50	2	46	0.026	0.040	0.020	0.50	29285	1523	45°
0.60	2	56	0.026	0.040	0.020	0.60	29709	1545	45°
0.80	2	76	0.026	0.040	0.020	0.80	30239	1572	45°
1.00	2	88	0.037	0.057	0.020	1.00	28011	2078	45°
1.50	2	140	0.037	0.057	0.030	1.50	29709	2204	45°
2.00	2	140	0.037	0.057	0.030	2.00	22282	1653	45°
2.50	2	140	0.037	0.057	0.030	2.50	17825	1323	45°
3.00	2	140	0.037	0.057	0.030	3.00	14854	1102	45°

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

0.40	2	43	0.026	0.040	0.010	0.40	34218	1779	45°
0.50	2	46	0.026	0.040	0.020	0.50	29285	1523	45°
0.60	2	56	0.026	0.040	0.020	0.60	29709	1545	45°
0.80	2	76	0.026	0.040	0.020	0.80	30239	1572	45°
1.00	2	88	0.037	0.057	0.020	1.00	28011	2078	45°
1.50	2	140	0.037	0.057	0.030	1.50	29709	2204	45°
2.00	2	140	0.037	0.057	0.030	2.00	22282	1653	45°
2.50	2	140	0.037	0.057	0.030	2.50	17825	1323	45°
3.00	2	140	0.037	0.057	0.030	3.00	14854	1102	45°

Titanium alloys
> 300 HB
[Ti6Al4V]

0.40	2	43	0.026	0.040	0.010	0.40	34218	1779	45°
0.50	2	46	0.026	0.040	0.020	0.50	29285	1523	45°
0.60	2	56	0.026	0.040	0.020	0.60	29709	1545	45°
0.80	2	75	0.026	0.040	0.020	0.80	29842	1552	45°
1.00	2	75	0.037	0.057	0.020	1.00	23873	1771	45°
1.50	2	100	0.037	0.057	0.030	1.50	21221	1575	45°
2.00	2	100	0.037	0.057	0.030	2.00	15915	1181	45°
2.50	2	100	0.037	0.057	0.030	2.50	12732	945	45°
3.00	2	100	0.037	0.057	0.030	3.00	10610	787	45°