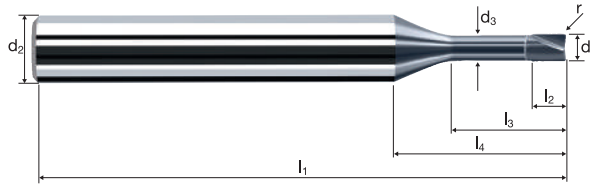


# Corner radius end mills Microcut

Shank  $\varnothing$  4mm, cylindrical neck, 5xd



<b>HM</b> <b>XA</b>	$\lambda$ $\gamma$	<b>0°</b> <b>0°</b>

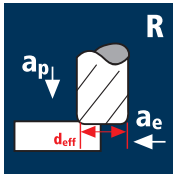


**new!**

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

Example: Order-N°											X-AL
											X6820
$\varnothing$ Code	$d_1$ 0/-0.01	$d_2$ $h_4$	$d_3$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$r$ 0/+0.01	$\alpha$	$z$	
<b>042</b>	0.40	4.00	0.35	50	0.32	2.00	12.29	0.100	8.5°	2	●
<b>050</b>	0.50	4.00	0.45	50	0.40	2.50	9.28	0.100	10.9°	2	●
<b>060</b>	0.60	4.00	0.55	50	0.48	3.00	9.60	0.100	10.2°	2	●
<b>080</b>	0.80	4.00	0.75	50	0.64	4.00	10.22	0.100	9.1°	2	●
<b>098</b>	1.00	4.00	0.95	50	1.20	5.00	10.85	0.100	8.1°	2	●
<b>100</b>	1.00	4.00	0.95	50	1.20	5.00	10.85	0.200	8.1°	2	●
<b>108</b>	1.20	4.00	1.10	50	1.44	6.00	11.36	0.200	7.2°	2	●
<b>120</b>	1.50	4.00	1.40	50	1.80	7.50	12.30	0.200	6.0°	2	●
<b>140</b>	2.00	4.00	1.90	50	2.40	10.00	13.87	0.200	4.3°	2	●
<b>160</b>	2.50	4.00	2.30	50	3.00	12.50	15.34	0.200	3.0°	2	●
<b>180</b>	3.00	4.00	2.80	50	3.60	15.00	16.91	0.200	1.9°	2	●

## Application



## Material

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

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC

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

Titanium alloys  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]

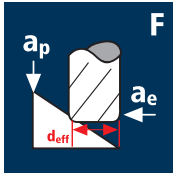
d <sub>1</sub> [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	r [mm]
0.40	2	45	0.002	0.030	0.100	0.34	42129	202	0.10
0.50	2	62	0.004	0.050	0.180	0.47	41990	319	0.10
0.60	2	75	0.005	0.050	0.240	0.57	41883	385	0.10
0.80	2	102	0.006	0.050	0.360	0.77	42166	523	0.10
1.00	2	125	0.008	0.100	0.360	0.95	41883	645	0.20
1.50	2	168	0.013	0.120	0.770	1.47	36378	960	0.20
2.00	2	168	0.018	0.120	1.120	1.97	27145	961	0.20
2.50	2	168	0.022	0.120	1.470	2.47	21650	961	0.20
3.00	2	168	0.027	0.120	1.820	2.97	18005	962	0.20

0.40	2	45	0.002	0.030	0.100	0.34	42129	185	0.10
0.50	2	62	0.003	0.050	0.180	0.47	41990	286	0.10
0.60	2	75	0.004	0.050	0.240	0.57	41883	352	0.10
0.80	2	102	0.006	0.050	0.360	0.77	42166	472	0.10
1.00	2	104	0.007	0.100	0.360	0.95	34847	481	0.20
1.50	2	104	0.012	0.120	0.770	1.47	22520	536	0.20
2.00	2	104	0.016	0.120	1.120	1.97	16804	538	0.20
2.50	2	104	0.020	0.120	1.470	2.47	13403	536	0.20
3.00	2	104	0.024	0.120	1.820	2.97	11146	537	0.20

0.40	2	45	0.002	0.030	0.100	0.34	42129	169	0.10
0.50	2	62	0.003	0.050	0.180	0.47	41990	252	0.10
0.60	2	75	0.004	0.050	0.240	0.57	41883	310	0.10
0.80	2	84	0.005	0.050	0.360	0.77	34725	347	0.10
1.00	2	84	0.006	0.100	0.360	0.95	28145	349	0.20
1.50	2	84	0.011	0.120	0.770	1.47	18189	386	0.20
2.00	2	84	0.014	0.120	1.120	1.97	13573	386	0.20
2.50	2	84	0.018	0.120	1.470	2.47	10825	385	0.20
3.00	2	84	0.021	0.120	1.820	2.97	9003	385	0.20

0.40	2	36	0.002	0.030	0.100	0.34	33703	135	0.10
0.50	2	36	0.003	0.050	0.180	0.47	24381	146	0.10
0.60	2	36	0.004	0.050	0.240	0.57	20104	149	0.10
0.80	2	36	0.005	0.050	0.360	0.77	14882	149	0.10
1.00	2	36	0.006	0.100	0.360	0.95	12062	150	0.20
1.50	2	36	0.011	0.120	0.770	1.47	7795	165	0.20
2.00	2	36	0.014	0.120	1.120	1.97	5817	165	0.20
2.50	2	36	0.018	0.120	1.470	2.47	4639	165	0.20
3.00	2	36	0.021	0.120	1.820	2.97	3858	165	0.20

## Application



## Material

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

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC

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

Titanium alloys  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]

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	0.037	0.057	0.020	1.00	31513	2338	45°
1.50	2	188	0.037	0.057	0.030	1.50	39895	2960	45°
2.00	2	188	0.037	0.057	0.030	2.00	29921	2220	45°
2.50	2	188	0.037	0.057	0.030	2.50	23937	1776	45°
3.00	2	188	0.037	0.057	0.030	3.00	19947	1480	45°

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	84	0.037	0.057	0.020	1.00	26738	1984	45°
1.50	2	112	0.037	0.057	0.030	1.50	23767	1764	45°
2.00	2	112	0.037	0.057	0.030	2.00	17825	1323	45°
2.50	2	112	0.037	0.057	0.030	2.50	14260	1058	45°
3.00	2	112	0.037	0.057	0.030	3.00	11884	882	45°

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	84	0.037	0.057	0.020	1.00	26738	1984	45°
1.50	2	112	0.037	0.057	0.030	1.50	23767	1764	45°
2.00	2	112	0.037	0.057	0.030	2.00	17825	1323	45°
2.50	2	112	0.037	0.057	0.030	2.50	14260	1058	45°
3.00	2	112	0.037	0.057	0.030	3.00	11884	882	45°

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	60	0.026	0.040	0.020	0.80	23873	1241	45°
1.00	2	60	0.037	0.057	0.020	1.00	19099	1417	45°
1.50	2	80	0.037	0.057	0.030	1.50	16977	1260	45°
2.00	2	80	0.037	0.057	0.030	2.00	12732	945	45°
2.50	2	80	0.037	0.057	0.030	2.50	10186	756	45°
3.00	2	80	0.037	0.057	0.030	3.00	8488	630	45°