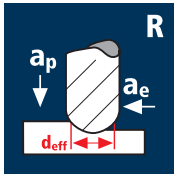


Application



Material

Steel
850 - 1100 N/mm²

Hardened tool steel
52 - 56 HRC

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

Titanium alloys
> 300 HB
[Ti6Al4V]

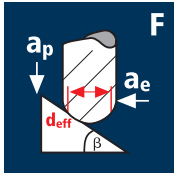
d ₁ [mm]	z	v _c [m/min]	f _z [mm]	a _p [mm]	a _e [mm]	d _{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v _f [mm/min]	Q [mm ² /min]
0.20	2	12	0.004	0.010	0.070	0.09	42441	314	0.2
0.40	2	32	0.010	0.040	0.120	0.24	42441	874	4.2
0.50	2	40	0.013	0.050	0.150	0.30	42441	1095	8.2
0.80	2	63	0.021	0.080	0.240	0.48	41778	1721	33.1
1.00	2	79	0.026	0.100	0.300	0.60	41911	2163	64.9
1.50	2	133	0.043	0.195	0.375	1.01	41916	3638	266.1
2.00	2	145	0.058	0.260	0.500	1.35	34189	3952	513.8
2.50	2	145	0.072	0.325	0.625	1.68	27473	3973	807.0
3.00	2	145	0.087	0.390	0.750	2.02	22849	3967	1160.3

0.20	2	12	0.003	0.010	0.070	0.09	42441	221	0.2
0.40	2	32	0.007	0.040	0.120	0.24	42441	611	3.0
0.50	2	40	0.009	0.050	0.150	0.30	42441	764	5.8
0.80	2	63	0.014	0.080	0.240	0.48	41778	1203	23.1
1.00	2	70	0.018	0.100	0.300	0.60	37136	1337	40.1
1.50	2	70	0.030	0.195	0.375	1.01	22061	1337	97.8
2.00	2	70	0.040	0.260	0.500	1.35	16505	1334	173.4
2.50	2	70	0.050	0.325	0.625	1.68	13263	1337	271.6
3.00	2	70	0.061	0.390	0.750	2.02	11031	1335	390.5

0.20	2	9	0.002	0.006	0.060	0.07	40926	188	0.1
0.40	2	18	0.005	0.012	0.120	0.14	40926	368	0.6
0.50	2	36	0.009	0.040	0.125	0.27	42441	764	3.8
0.80	2	57	0.014	0.064	0.200	0.43	42195	1207	15.5
1.00	2	70	0.018	0.080	0.250	0.54	41262	1477	29.6
1.50	2	70	0.033	0.195	0.300	1.01	22061	1469	86.0
2.00	2	70	0.044	0.260	0.400	1.35	16505	1466	152.4
2.50	2	70	0.056	0.325	0.500	1.68	13263	1472	239.3
3.00	2	70	0.067	0.390	0.600	2.02	11031	1469	343.8

0.20	2	9	0.002	0.006	0.060	0.07	40926	188	0.1
0.40	2	18	0.005	0.012	0.120	0.14	40926	368	0.6
0.50	2	36	0.009	0.040	0.125	0.27	42441	764	3.8
0.80	2	45	0.014	0.064	0.200	0.43	33311	953	12.2
1.00	2	45	0.018	0.080	0.250	0.54	26526	950	19.0
1.50	2	45	0.033	0.195	0.300	1.01	14182	945	55.3
2.00	2	45	0.044	0.260	0.400	1.35	10610	942	98.0
2.50	2	45	0.056	0.325	0.500	1.68	8526	946	153.8
3.00	2	45	0.067	0.390	0.600	2.02	7091	945	221.0

Application



Material

Steel
850 - 1100 N/mm²

Hardened tool steel
52 - 56 HRC

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

Titanium alloys
> 300 HB
[Ti6Al4V]

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 [°]
0.20	2	22	0.026	0.010	0.040	0.19	36857	1917	45°
0.40	2	42	0.037	0.010	0.057	0.36	37136	2748	45°
0.50	2	55	0.042	0.020	0.065	0.46	38059	3197	45°
0.80	2	85	0.052	0.020	0.080	0.71	38108	3963	45°
1.00	2	108	0.058	0.030	0.090	0.91	37777	4382	45°
1.50	2	156	0.068	0.030	0.105	1.32	37618	5116	45°
2.00	2	207	0.078	0.040	0.120	1.75	37652	5874	45°
2.50	2	207	0.088	0.040	0.135	2.15	30647	5394	45°
3.00	2	207	0.098	0.050	0.150	2.59	25440	4986	45°

0.20	2	22	0.026	0.010	0.040	0.19	36857	1917	45°
0.40	2	42	0.037	0.010	0.057	0.36	37136	2748	45°
0.50	2	55	0.042	0.020	0.065	0.46	38059	3197	45°
0.80	2	85	0.052	0.020	0.080	0.71	38108	3963	45°
1.00	2	108	0.058	0.030	0.090	0.91	37777	4382	45°
1.50	2	130	0.068	0.030	0.105	1.32	31349	4264	45°
2.00	2	130	0.078	0.040	0.120	1.75	23646	3689	45°
2.50	2	130	0.088	0.040	0.135	2.15	19247	3388	45°
3.00	2	130	0.098	0.050	0.150	2.59	15977	3132	45°

0.20	2	22	0.026	0.010	0.040	0.19	36857	1917	45°
0.40	2	42	0.037	0.010	0.057	0.36	37136	2748	45°
0.50	2	55	0.042	0.020	0.065	0.46	38059	3197	45°
0.80	2	85	0.052	0.020	0.080	0.71	38108	3963	45°
1.00	2	108	0.058	0.030	0.090	0.91	37777	4382	45°
1.50	2	130	0.068	0.030	0.105	1.32	31349	4264	45°
2.00	2	130	0.078	0.040	0.120	1.75	23646	3689	45°
2.50	2	130	0.088	0.040	0.135	2.15	19247	3388	45°
3.00	2	130	0.098	0.050	0.150	2.59	15977	3132	45°

0.20	2	22	0.026	0.010	0.040	0.19	36857	1917	45°
0.40	2	42	0.037	0.010	0.057	0.36	37136	2748	45°
0.50	2	55	0.042	0.020	0.065	0.46	38059	3197	45°
0.80	2	85	0.052	0.020	0.080	0.71	38108	3963	45°
1.00	2	97	0.058	0.030	0.090	0.91	33930	3936	45°
1.50	2	97	0.068	0.030	0.105	1.32	23391	3181	45°
2.00	2	97	0.078	0.040	0.120	1.75	17643	2752	45°
2.50	2	97	0.088	0.040	0.135	2.15	14361	2528	45°
3.00	2	97	0.098	0.050	0.150	2.59	11921	2337	45°