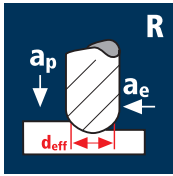




## Application



## 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]

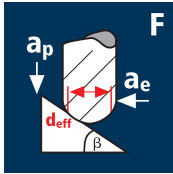
d <sub>1</sub> [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>z</sub> [mm]	a <sub>p</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>f</sub> [mm/min]	Q [mm <sup>2</sup> /min]
0.50	2	29	0.009	0.025	0.110	0.22	41959	747	2.1
0.60	2	35	0.011	0.030	0.132	0.26	42849	917	3.7
0.80	2	46	0.014	0.040	0.176	0.35	41835	1197	8.4
1.00	2	58	0.018	0.050	0.220	0.44	41959	1502	16.5
1.20	2	86	0.027	0.096	0.204	0.65	42115	2249	44.1
1.50	2	107	0.033	0.120	0.255	0.81	42048	2809	86.0
2.00	2	120	0.045	0.160	0.340	1.09	35043	3119	169.7
2.50	2	120	0.056	0.200	0.425	1.36	28086	3123	265.5
3.00	2	120	0.067	0.240	0.510	1.63	23434	3126	382.7

0.50	2	29	0.006	0.025	0.110	0.22	41959	529	1.5
0.60	2	35	0.008	0.030	0.132	0.26	42849	651	2.6
0.80	2	46	0.010	0.040	0.176	0.35	41835	845	6.0
1.00	2	58	0.013	0.050	0.220	0.44	41959	1057	11.7
1.20	2	60	0.019	0.096	0.204	0.65	29382	1111	21.8
1.50	2	60	0.024	0.120	0.255	0.81	23579	1113	34.1
2.00	2	60	0.032	0.160	0.340	1.09	17522	1104	60.1
2.50	2	60	0.039	0.200	0.425	1.36	14043	1104	93.8
3.00	2	60	0.047	0.240	0.510	1.63	11717	1106	135.4

0.50	2	29	0.007	0.025	0.110	0.22	41959	546	1.5
0.60	2	35	0.008	0.030	0.132	0.26	42849	668	2.7
0.80	2	46	0.011	0.040	0.176	0.35	41835	879	6.2
1.00	2	58	0.013	0.050	0.220	0.44	41959	1099	12.1
1.20	2	60	0.020	0.096	0.204	0.65	29382	1146	22.5
1.50	2	60	0.024	0.120	0.255	0.81	23579	1151	35.2
2.00	2	60	0.033	0.160	0.340	1.09	17522	1142	62.2
2.50	2	60	0.041	0.200	0.425	1.36	14043	1143	97.2
3.00	2	60	0.049	0.240	0.510	1.63	11717	1144	140.0

0.50	2	29	0.007	0.025	0.110	0.22	41959	587	1.6
0.60	2	35	0.008	0.030	0.132	0.26	42849	720	2.9
0.80	2	40	0.011	0.040	0.176	0.35	36378	815	5.8
1.00	2	40	0.014	0.050	0.220	0.44	28937	804	8.9
1.20	2	40	0.021	0.096	0.204	0.65	19588	815	16.0
1.50	2	40	0.026	0.120	0.255	0.81	15719	817	25.0
2.00	2	40	0.035	0.160	0.340	1.09	11681	811	44.1
2.50	2	40	0.043	0.200	0.425	1.36	9362	813	69.1
3.00	2	40	0.052	0.240	0.510	1.63	7811	814	99.6

## 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 [°]
0.50	2	55	0.042	0.020	0.065	0.46	38059	3197	45°
0.60	2	65	0.046	0.020	0.070	0.55	37618	3461	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°
1.20	2	127	0.062	0.030	0.095	1.07	37781	4685	45°
1.50	2	156	0.068	0.030	0.105	1.32	37618	5116	45°
2.00	2	173	0.078	0.040	0.120	1.75	31467	4909	45°
2.50	2	173	0.088	0.040	0.135	2.15	25613	4508	45°
3.00	2	173	0.098	0.050	0.150	2.59	21262	4167	45°

0.50	2	55	0.042	0.020	0.065	0.46	38059	3197	45°
0.60	2	65	0.046	0.020	0.070	0.55	37618	3461	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°
1.20	2	108	0.062	0.030	0.095	1.07	32128	3984	45°
1.50	2	108	0.068	0.030	0.105	1.32	26044	3542	45°
2.00	2	108	0.078	0.040	0.120	1.75	19644	3065	45°
2.50	2	108	0.088	0.040	0.135	2.15	15990	2814	45°
3.00	2	108	0.098	0.050	0.150	2.59	13273	2602	45°

0.50	2	55	0.042	0.020	0.065	0.46	38059	3197	45°
0.60	2	65	0.046	0.020	0.070	0.55	37618	3461	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°
1.20	2	108	0.062	0.030	0.095	1.07	32128	3984	45°
1.50	2	108	0.068	0.030	0.105	1.32	26044	3542	45°
2.00	2	108	0.078	0.040	0.120	1.75	19644	3065	45°
2.50	2	108	0.088	0.040	0.135	2.15	15990	2814	45°
3.00	2	108	0.098	0.050	0.150	2.59	13273	2602	45°

0.50	2	55	0.042	0.020	0.065	0.46	38059	3197	45°
0.60	2	65	0.046	0.020	0.070	0.55	37618	3461	45°
0.80	2	65	0.052	0.020	0.080	0.71	29141	3031	45°
1.00	2	81	0.058	0.030	0.090	0.91	28333	3287	45°
1.20	2	81	0.062	0.030	0.095	1.07	24096	2988	45°
1.50	2	81	0.068	0.030	0.105	1.32	19533	2657	45°
2.00	2	81	0.078	0.040	0.120	1.75	14733	2298	45°
2.50	2	81	0.088	0.040	0.135	2.15	11992	2111	45°
3.00	2	81	0.098	0.050	0.150	2.59	9955	1951	45°