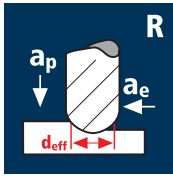




## Application



## Material

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



$d_1$ [mm]	$z$	$v_c$ [m/min]	$f_z$ [mm]	$a_p$ [mm]	$a_e$ [mm]	$d_{eff}$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$v_f$ [mm/min]	$Q$ [mm <sup>2</sup> /min]
1.00	2	37	0.009	0.020	0.150	0.28	42062	782	2.4
1.50	2	78	0.020	0.060	0.150	0.59	42082	1650	14.9
2.00	2	87	0.026	0.080	0.200	0.78	35504	1853	29.7
3.00	2	87	0.039	0.120	0.300	1.18	23469	1840	66.3

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC



1.00	2	37	0.007	0.020	0.150	0.28	42062	555	1.7
1.50	2	44	0.014	0.060	0.150	0.59	23738	655	5.9
2.00	2	44	0.019	0.080	0.200	0.78	17956	664	10.7
3.00	2	44	0.028	0.120	0.300	1.18	11869	658	23.7

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



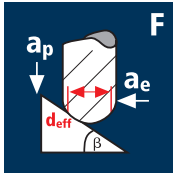
1.00	2	37	0.007	0.020	0.150	0.28	42062	572	1.7
1.50	2	44	0.014	0.060	0.150	0.59	23738	679	6.1
2.00	2	44	0.019	0.080	0.200	0.78	17956	686	11.0
3.00	2	44	0.029	0.120	0.300	1.18	11869	681	24.6

Titanium alloys  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]



1.00	2	29	0.007	0.020	0.150	0.28	32968	481	1.5
1.50	2	29	0.015	0.060	0.150	0.59	15646	479	4.3
2.00	2	29	0.020	0.080	0.200	0.78	11835	483	7.8
3.00	2	29	0.031	0.120	0.300	1.18	7823	479	17.3

## Application



## Material

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



$d_1$ [mm]	$z$	$v_c$ [m/min]	$f_z$ [mm]	$a_p$ [mm]	$a_e$ [mm]	$d_{eff}$ [mm]	$n$ [min <sup>-1</sup> ]	$v_f$ [mm/min]	$\beta$ [°]
1.00	2	92	0.058	0.030	0.090	0.91	32181	3733	45°
1.50	2	92	0.068	0.030	0.105	1.32	22185	3017	45°
2.00	2	92	0.078	0.040	0.120	1.75	16734	2611	45°
3.00	2	92	0.098	0.050	0.150	2.59	11307	2216	45°

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC



1.00	2	58	0.058	0.030	0.090	0.91	20288	2353	45°
1.50	2	58	0.068	0.030	0.105	1.32	13986	1902	45°
2.00	2	58	0.078	0.040	0.120	1.75	10550	1646	45°
3.00	2	58	0.098	0.050	0.150	2.59	7128	1397	45°

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



1.00	2	58	0.058	0.030	0.090	0.91	20288	2353	45°
1.50	2	58	0.068	0.030	0.105	1.32	13986	1902	45°
2.00	2	58	0.078	0.040	0.120	1.75	10550	1646	45°
3.00	2	58	0.098	0.050	0.150	2.59	7128	1397	45°

Titanium alloys  
> 300 HB  
[Ti6Al4V]



1.00	2	43	0.058	0.030	0.090	0.91	15041	1745	45°
1.50	2	43	0.068	0.030	0.105	1.32	10369	1410	45°
2.00	2	43	0.078	0.040	0.120	1.75	7821	1220	45°
3.00	2	43	0.098	0.050	0.150	2.59	5285	1036	45°