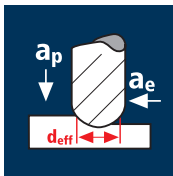




## Application



## Material

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC

**Y**

Hardened tool steel  
56 - 60 HRC

**Y**

Hardened tool steel  
> 60 HRC

**Y**

High speed steel,  
hardened  
64 - 70 HRC

**Y**

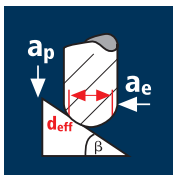
d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>s</sub> [mm]	a <sub>s</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>t</sub> [mm/min]	Q [mm <sup>3</sup> /min]
0.40	2	24	0.010	0.021	0.080	0.18	42440	850	1.4
0.50	2	30	0.013	0.027	0.100	0.23	41520	1080	2.9
0.60	2	36	0.015	0.032	0.120	0.27	42440	1275	4.9
0.80	2	48	0.020	0.043	0.160	0.36	42440	1700	11.7
1.00	2	59	0.025	0.054	0.200	0.45	41735	2085	22.5
1.50	2	88	0.038	0.080	0.300	0.67	41810	3175	76.3
2.00	2	100	0.051	0.107	0.400	0.90	35370	3610	154.4
2.50	2	100	0.063	0.134	0.500	1.13	28170	3550	237.8
3.00	2	100	0.076	0.161	0.600	1.35	23580	3585	346.2

0.40	2	24	0.009	0.021	0.080	0.18	42440	765	1.3
0.50	2	30	0.012	0.027	0.100	0.23	41520	970	2.6
0.60	2	36	0.014	0.032	0.120	0.27	42440	1145	4.4
0.80	2	48	0.018	0.043	0.160	0.36	42440	1530	10.5
1.00	2	59	0.023	0.054	0.200	0.45	41735	1880	20.3
1.50	2	60	0.034	0.080	0.300	0.67	28505	1950	46.8
2.00	2	60	0.046	0.107	0.400	0.90	21220	1950	83.4
2.50	2	60	0.057	0.134	0.500	1.13	16900	1915	128.4
3.00	2	60	0.068	0.161	0.600	1.35	14145	1935	187.0

0.40	2	21	0.007	0.017	0.080	0.16	41780	600	0.8
0.50	2	26	0.009	0.022	0.100	0.20	41380	775	1.7
0.60	2	32	0.011	0.026	0.120	0.24	42440	915	2.8
0.80	2	42	0.014	0.034	0.160	0.32	41780	1205	6.6
1.00	2	50	0.018	0.043	0.200	0.41	38820	1395	12.1
1.50	2	50	0.027	0.064	0.300	0.61	26090	1430	27.4
2.00	2	50	0.037	0.086	0.400	0.81	19650	1445	49.4
2.50	2	50	0.045	0.107	0.500	1.01	15760	1430	76.6
3.00	2	50	0.055	0.129	0.600	1.22	13045	1430	110.3

0.40	2	18	0.006	0.013	0.080	0.14	40925	470	0.5
0.50	2	24	0.007	0.017	0.100	0.18	42440	635	1.1
0.60	2	29	0.009	0.020	0.120	0.22	41960	725	1.8
0.80	2	38	0.012	0.028	0.160	0.29	41710	960	4.2
1.00	2	40	0.014	0.035	0.200	0.37	34410	990	6.9
1.50	2	40	0.022	0.051	0.300	0.54	23580	1030	15.9
2.00	2	40	0.029	0.068	0.400	0.73	17440	1025	28.1
2.50	2	40	0.036	0.086	0.500	0.91	13990	1015	43.5
3.00	2	40	0.044	0.103	0.600	1.09	11680	1025	63.2

## Application



## Material

Hardened tool steel  
52 - 56 HRC

**Y**

Hardened tool steel  
56 - 60 HRC

**Y**

Hardened tool steel  
> 60 HRC

**Y**

High speed steel,  
hardened  
64 - 70 HRC

**Y**

d1 [mm]	z	v <sub>c</sub> [m/min]	f <sub>s</sub> [mm]	a <sub>s</sub> [mm]	a <sub>e</sub> [mm]	d <sub>eff</sub> [mm]	n [min <sup>-1</sup> ]	v <sub>t</sub> [mm/min]	β [°]
0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
0.50	2	62	0.018	0.022	0.022	0.47	41990	1510	45°
0.60	2	74	0.018	0.026	0.026	0.56	42060	1515	45°
0.80	2	99	0.020	0.034	0.034	0.75	42015	1680	45°
1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
1.50	2	185	0.030	0.064	0.064	1.40	42060	2525	45°
2.00	2	200	0.034	0.084	0.084	1.86	34225	2325	45°
2.50	2	200	0.036	0.106	0.106	2.33	27325	1965	45°
3.00	2	200	0.042	0.126	0.126	2.79	22820	1915	45°

0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
0.50	2	62	0.016	0.022	0.022	0.47	41990	1345	45°
0.60	2	74	0.016	0.026	0.026	0.56	42060	1345	45°
0.80	2	99	0.018	0.034	0.034	0.75	42015	1515	45°
1.00	2	123	0.022	0.042	0.042	0.93	42100	1850	45°
1.50	2	150	0.028	0.064	0.064	1.40	34105	1910	45°
2.00	2	150	0.030	0.084	0.084	1.86	25670	1540	45°
2.50	2	150	0.032	0.106	0.106	2.33	20490	1310	45°
3.00	2	150	0.036	0.126	0.126	2.79	17115	1230	45°

0.40	2	48	0.010	0.010	0.010	0.36	42440	850	45°
0.50	2	61	0.015	0.020	0.020	0.46	42210	1265	45°
0.60	2	73	0.015	0.020	0.020	0.55	42250	1265	45°
0.80	2	98	0.015	0.030	0.030	0.74	42155	1265	45°
1.00	2	120	0.020	0.040	0.040	0.93	41070	1645	45°
1.50	2	120	0.020	0.060	0.060	1.39	27480	1100	45°
2.00	2	120	0.025	0.080	0.080	1.86	20535	1025	45°
2.50	2	120	0.025	0.100	0.100	2.32	16465	825	45°
3.00	2	120	0.030	0.110	0.110	2.76	13840	830	45°

0.40	2	48	0.010	0.010	0.010	0.36	42440	850	45°
0.50	2	61	0.010	0.020	0.020	0.46	42210	845	45°
0.60	2	73	0.010	0.020	0.020	0.55	42250	845	45°
0.80	2	85	0.010	0.020	0.030	0.71	38110	760	45°
1.00	2	85	0.015	0.030	0.040	0.91	29730	890	45°
1.50	2	85	0.015	0.050	0.060	1.37	19750	590	45°
2.00	2	85	0.020	0.060	0.080	1.81	14950	600	45°
2.50	2	85	0.020	0.080	0.100	2.28	11865	475	45°
3.00	2	85	0.025	0.090	0.110	2.72	9945	495	45°