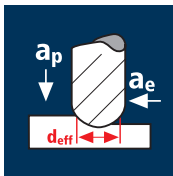


Application



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

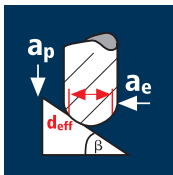
d1 [mm]	z	v_c [m/min]	f_z [mm]	a_p [mm]	a_e [mm]	d_{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v_t [mm/min]	Q [mm ³ /min]
0.40	2	18	0.010	0.013	0.080	0.14	40925	820	0.9
0.50	2	24	0.013	0.016	0.100	0.18	42440	1105	1.8
0.60	2	28	0.015	0.019	0.120	0.21	42440	1275	2.9
0.80	2	37	0.020	0.026	0.160	0.28	42060	1680	7.0
1.00	2	46	0.025	0.032	0.200	0.35	41835	2090	13.4
1.50	2	70	0.038	0.048	0.300	0.53	42040	3195	46.0
2.00	2	92	0.050	0.064	0.400	0.70	41835	4185	107.1
2.50	2	100	0.063	0.080	0.500	0.88	36170	4560	182.3
3.00	2	100	0.075	0.096	0.600	1.06	30030	4505	259.5

0.40	2	18	0.009	0.013	0.080	0.14	40925	735	0.8
0.50	2	24	0.012	0.016	0.100	0.18	42440	995	1.6
0.60	2	28	0.014	0.019	0.120	0.21	42440	1145	2.6
0.80	2	37	0.018	0.026	0.160	0.28	42060	1515	6.3
1.00	2	46	0.023	0.032	0.200	0.35	41835	1885	12.0
1.50	2	60	0.034	0.048	0.300	0.53	36035	2465	35.5
2.00	2	60	0.045	0.064	0.400	0.70	27285	2455	62.9
2.50	2	60	0.057	0.080	0.500	0.88	21705	2460	98.4
3.00	2	60	0.068	0.096	0.600	1.06	18020	2430	140.1

0.40	2	17	0.007	0.010	0.080	0.13	41625	600	0.5
0.50	2	21	0.009	0.013	0.100	0.16	41780	780	1.0
0.60	2	25	0.011	0.015	0.120	0.19	41885	905	1.7
0.80	2	33	0.014	0.021	0.160	0.25	42015	1210	4.0
1.00	2	42	0.018	0.026	0.200	0.32	41780	1505	7.7
1.50	2	50	0.027	0.038	0.300	0.47	33865	1855	21.3
2.00	2	50	0.036	0.051	0.400	0.63	25265	1820	37.3
2.50	2	50	0.045	0.064	0.500	0.79	20145	1830	58.5
3.00	2	50	0.054	0.077	0.600	0.95	16755	1810	83.4

0.40	2	15	0.006	0.008	0.080	0.11	43405	500	0.3
0.50	2	18	0.007	0.010	0.100	0.14	40925	615	0.6
0.60	2	22	0.009	0.012	0.120	0.17	41195	710	1.0
0.80	2	30	0.012	0.017	0.160	0.23	41520	955	2.5
1.00	2	37	0.014	0.020	0.200	0.28	42060	1210	5.0
1.50	2	40	0.022	0.031	0.300	0.42	30315	1325	12.2
2.00	2	40	0.029	0.041	0.400	0.57	22340	1285	21.1
2.50	2	40	0.036	0.051	0.500	0.71	17935	1300	33.3
3.00	2	40	0.043	0.061	0.600	0.85	14980	1295	47.7

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_c [m/min]	f_z [mm]	a_p [mm]	a_e [mm]	d_{eff} [mm]	n [min ⁻¹]	v_t [mm/min]	β [°]
0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
0.50	2	61	0.018	0.020	0.020	0.46	42210	1520	45°
0.60	2	74	0.018	0.024	0.024	0.56	42060	1515	45°
0.80	2	98	0.020	0.032	0.032	0.74	42155	1685	45°
1.00	2	123	0.026	0.042	0.042	0.93	42100	2190	45°
1.50	2	185	0.030	0.062	0.062	1.40	42060	2525	45°
2.00	2	200	0.034	0.082	0.082	1.86	34225	2325	45°
2.50	2	200	0.036	0.102	0.102	2.32	27440	1975	45°
3.00	2	200	0.042	0.122	0.122	2.79	22820	1915	45°

0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
0.50	2	61	0.016	0.020	0.020	0.46	42210	1350	45°
0.60	2	74	0.016	0.024	0.024	0.56	42060	1345	45°
0.80	2	98	0.018	0.032	0.032	0.74	42155	1520	45°
1.00	2	123	0.022	0.042	0.042	0.93	42100	1850	45°
1.50	2	150	0.028	0.062	0.062	1.40	34105	1910	45°
2.00	2	150	0.030	0.082	0.082	1.86	25670	1540	45°
2.50	2	150	0.032	0.102	0.102	2.32	20580	1315	45°
3.00	2	150	0.036	0.122	0.122	2.79	17115	1230	45°

0.40	2	49	0.012	0.016	0.016	0.37	42155	1010	45°
0.50	2	61	0.016	0.020	0.020	0.46	42210	1350	45°
0.60	2	74	0.016	0.024	0.024	0.56	42060	1345	45°
0.80	2	98	0.018	0.032	0.032	0.74	42155	1520	45°
1.00	2	120	0.022	0.042	0.042	0.93	41070	1805	45°
1.50	2	120	0.028	0.062	0.062	1.40	27285	1530	45°
2.00	2	120	0.030	0.082	0.082	1.86	20535	1230	45°
2.50	2	120	0.032	0.102	0.102	2.32	16465	1055	45°
3.00	2	120	0.036	0.122	0.122	2.79	13690	985	45°

0.40	2	49	0.010	0.016	0.016	0.37	42155	845	45°
0.50	2	61	0.010	0.020	0.020	0.46	42210	845	45°
0.60	2	74	0.010	0.024	0.024	0.56	42060	840	45°
0.80	2	85	0.010	0.032	0.032	0.74	36565	730	45°
1.00	2	85	0.015	0.042	0.042	0.93	29095	875	45°
1.50	2	85	0.015	0.062	0.062	1.40	19325	580	45°
2.00	2	85	0.020	0.082	0.082	1.86	14545	580	45°
2.50	2	85	0.020	0.102	0.102	2.32	11660	465	45°
3.00	2	85	0.025	0.122	0.122	2.79	9700	485	45°