





Download Catalog Pages (PDF)

Dimension	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø16	Ø20						
Infeed in mm	ae= 0.13xD	ae= 0.13xD	ae= 0.13xD	ae= 0.13xD	ae= 0.13xD	ae= 0.13xD						
Application	ap= Lmax	ap= Lmax	ap= Lmax	ap= Lmax	ap= Lmax	ap= Lmax						

Material	Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Feed (mm/Z)	fz	fz	fz	fz	fz	fz	fz
<b>P</b>									
Vc (m/min)									
1.1	Steel, unalloyed	<500	340	0.07	0.09	0.11	0.13	0.16	0.2
1.2-1.5	Steel, unalloyed	<1100	280	0.065	0.085	0.1	0.12	0.15	0.18
2.1-2.2	Steel, low-alloyed	<950	240	0.065	0.085	0.1	0.12	0.15	0.18
2.3-2.4	Steel, low-alloyed	<1300	190	0.06	0.075	0.095	0.11	0.14	0.16
3.1-3.2	Steel, high-alloyed	<1100	210	0.06	0.075	0.095	0.11	0.14	0.16
3.3	Steel, high-alloyed	<1400	180	0.055	0.07	0.09	0.1	0.13	0.15
<b>K</b>									
Vc (m/min)									
1.1-1.2	Grey cast iron	<1000	260	0.065	0.085	0.1	0.12	0.15	0.18
2.1-2.2	Modular cast iron	<850	210	0.06	0.075	0.095	0.11	0.14	0.16
3.1-3.2	Malleable cast iron	<800	190	0.055	0.07	0.09	0.1	0.13	0.15
<b>M</b>									
Vc (m/min)									
1.1	Inox, ferritic/martensitic	<850	180	0.055	0.07	0.09	0.1	0.13	0.16
2.1	Inox, austenitic	<650	160	0.05	0.065	0.08	0.09	0.12	0.15
2.2	Inox, austenitic	<750	140	0.047	0.06	0.075	0.08	0.11	0.14
3.1	Duplex steel	<1100							

**NOTE** | The values marked in turquoise are side applications! We recommend the use of HB shank and side lock arbor. (EXPK1-M03-0104) Values for ETC-milling; please reduce Vc and fz by 20% using trimming.