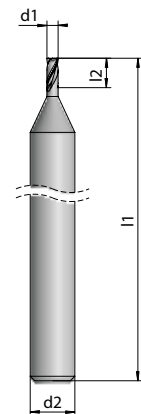
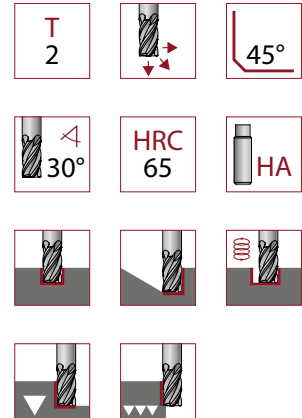


SHANK END MILLS

HPC MINI | S 1100

Short version				
Article no.	d1	d2	l1	l2
11000040	0,4	3	40	0,8
11000050	0,5	3	40	1
11000060	0,6	3	40	1,2
11000070	0,7	3	40	1,4
11000080	0,8	3	40	1,6
11000090	0,9	3	40	2
11000100	1	4	40	2,5
11000110	1,1	4	40	2,5
11000120	1,2	4	40	4
11000130	1,3	4	40	4
11000140	1,4	4	40	4
11000150	1,5	4	40	4
11000200	2	4	40	6
11000250	2,5	4	40	8



Shoulder milling	$a_p \times a_e = 0,2d \times 0,05d$
Slot milling	$a_p \times a_e = 0,1d \times 1d$



Cutting data for short version		Shoulder	Slot	
Material	N/mm ²	v _c m/min		
P	Gen. structural/ case hard. steels 1.0037 1.0570 1.0503 1.7131	< 800	150	120
	Tool/ tempering steels 1.2367 1.2379 1.7225	< 1100	110	90
	Alloyed/ cold work steels 1.2312 1.2767 1.3505 1.7707	< 1400	85	65
K	Cast iron GG25 GG40 GGG40	< 450	140	120
	Spherical cast iron GGG50 GGG60 GGG70	< 650	120	100
H	Hardened steel HRC 45–50	–	120	100
	Hardened steel HRC 51–58	–	100	80
	Hardened steel HRC 59–65	–	60	40

d1	Shoulder	Slot
	fz mm	
0,4	0,009	0,006
0,5	0,014	0,008
0,6	0,016	0,010
0,7	0,018	0,012
0,8	0,020	0,015
0,9	0,022	0,016
1	0,025	0,016
1,1	0,027	0,018
1,2	0,030	0,020
1,3	0,032	0,022
1,4	0,036	0,022
1,5	0,040	0,025
2	0,050	0,030
2,5	0,065	0,035