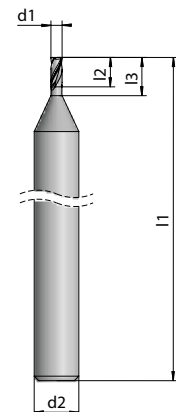
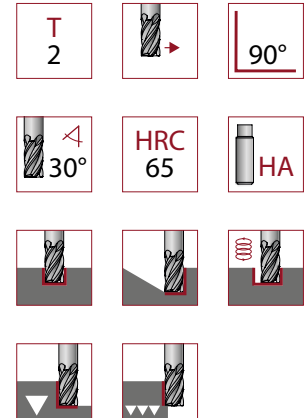


# SHANK END MILLS

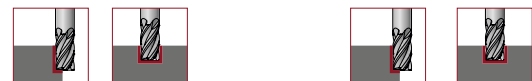
## BLUELINE MIKRO | S 1106

Short version   Cutting edge-Ø 0,1–0,5					
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3
11060010	0,1	4	45	0,15	0,3
11060011	0,1	4	45	0,15	0,5
11060020	0,2	4	45	0,3	0,5
11060021	0,2	4	45	0,3	1
11060022	0,2	4	45	0,3	1,5
11060030	0,3	4	45	0,45	1
11060031	0,3	4	45	0,45	1,5
11060032	0,3	4	45	0,45	2
11060033	0,3	4	45	0,45	3
11060034	0,3	4	45	0,45	4
11060040	0,4	4	45	0,6	1
11060041	0,4	4	45	0,6	2
11060042	0,4	4	45	0,6	3
11060043	0,4	4	45	0,6	4
11060044	0,4	4	45	0,6	5
11060050	0,5	4	45	0,7	2
11060051	0,5	4	45	0,7	2,5
11060052	0,5	4	45	0,7	4
11060053	0,5	4	45	0,7	6
11060054	0,5	4	45	0,7	8

Short version   Cutting edge-Ø 0,6–0,8					
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3
11060060	0,6	4	45	0,9	2
11060061	0,6	4	45	0,9	3
11060062	0,6	4	45	0,9	4
11060063	0,6	4	45	0,9	6
11060064	0,6	4	45	0,9	8
11060065	0,6	4	45	0,9	10
11060080	0,8	4	45	1,2	2
11060081	0,8	4	45	1,2	4
11060082	0,8	4	45	1,2	6
11060083	0,8	4	45	1,2	8
11060084	0,8	4	45	1,2	10
11060085	0,8	4	45	1,2	12



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 <sup>2</sup>	v <sub>c</sub> m/min		
<b>P</b>	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
<b>M</b>	Stainless steels 1.4301   1.4305   1.4034	< 750	140	120
<b>K</b>	Cast iron GG25   GG40   GGG40	< 450	140	120
	Spherical cast iron GGG50   GGG60   GGG70	< 650	120	100
<b>H</b>	Hardened steel HRC 45–50	–	100	75
	Hardened steel HRC 51–58	–	80	65
	Hardened steel HRC 59–65	–	50	40

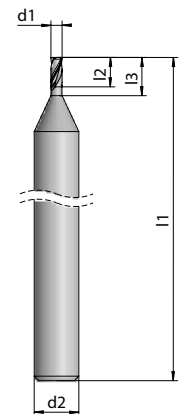
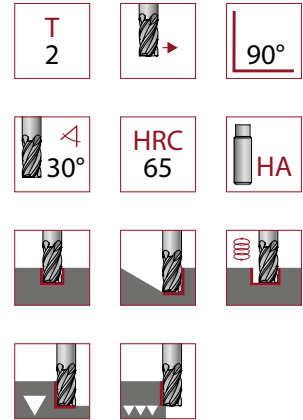
d1	Shoulder	Slot
	fz mm	
0,1	0,001	0,001
0,2	0,002	0,002
0,3	0,002	0,002
0,4	0,002	0,004
0,5	0,004	0,004
0,6	0,006	0,005
0,8	0,008	0,006

# SHANK END MILLS

## BLUELINE MIKRO | S 1106

Short version   Cutting edge-Ø 1-1,5					
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3
11060100	1	4	45	1,5	4
11060101	1	4	45	1,5	6
11060102	1	4	45	1,5	8
11060103	1	4	45	1,5	10
11060104	1	4	45	1,5	12
11060105	1	4	50	1,5	16
11060106	1	4	55	1,5	20
11060120	1,2	4	45	1,8	6
11060121	1,2	4	45	1,8	8
11060122	1,2	4	45	1,8	10
11060123	1,2	4	45	1,8	12
11060124	1,2	4	50	1,8	16
11060150	1,5	4	45	2,3	6
11060151	1,5	4	45	2,3	8
11060152	1,5	4	45	2,3	10
11060153	1,5	4	45	2,3	12
11060154	1,5	4	50	2,3	14
11060155	1,5	4	50	2,3	16
11060156	1,5	4	55	2,3	18
11060157	1,5	4	55	2,3	20

Short version   Cutting edge-Ø 2					
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3
11060200	2	4	45	3	6
11060201	2	4	45	3	8
11060202	2	4	45	3	10
11060203	2	4	45	3	12
11060204	2	4	50	3	14
11060205	2	4	50	3	16
11060206	2	4	55	3	18
11060207	2	4	55	3	20
11060208	2	4	60	3	25
11060209	2	4	70	3	30



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 <sup>2</sup>	v <sub>c</sub> m/min		
<b>P</b>	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
<b>M</b>	Stainless steels 1.4301   1.4305   1.4034	< 750	140	120
<b>K</b>	Cast iron GG25   GG40   GGG40	< 450	140	120
	Spherical cast iron GGG50   GGG60   GGG70	< 650	120	100
<b>H</b>	Hardened steel HRC 45-50	-	100	75
	Hardened steel HRC 51-58	-	80	65
	Hardened steel HRC 59-65	-	50	40

d1	Shoulder	Slot
	fz mm	
1	0,010	0,010
1,2	0,012	0,012
1,5	0,014	0,012
2	0,020	0,018