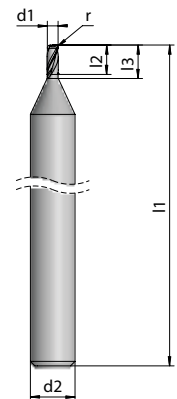
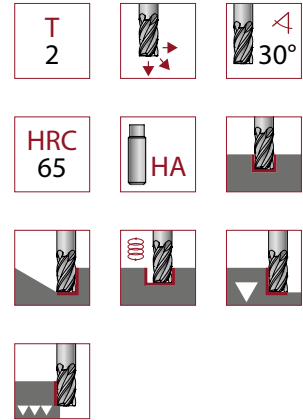


RADIUS END MILLS

BLUELINE MIKRO | T 1122

Short version						
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3	r
11220051	0,5	4	40	1	-	0,05
11220061	0,6	4	40	1,2	-	0,05
11220070	0,7	4	40	1,4	-	0,05
11220081	0,8	4	40	1,6	-	0,05
11220090	0,9	4	40	2	-	0,05
11220101	1	4	40	1,5	-	0,1
11220102	1	6	40	1,5	-	0,1
11220151	1,5	6	40	2,2	-	0,1
11220201	2	4	40	3	6	0,1
11220202	2	6	40	3	6	0,1
11220251	2,5	6	40	4	6	0,1
11220300	3	6	45	4	7	0,1
11220350	3,5	6	45	5	9	0,1
11220400	4	6	45	5	9	0,1



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	-	100	75
	Hardened steel HRC 51–58	-	80	65
	Hardened steel HRC 59–65	-	50	40

d1	Shoulder	Slot
	fz mm	
0,5	0,012	0,008
0,6	0,014	0,008
0,7	0,015	0,010
0,8	0,016	0,012
0,9	0,018	0,015
1	0,020	0,016
1,5	0,030	0,025
2	0,040	0,032
2,5	0,050	0,040
3	0,060	0,045
3,5	0,060	0,045
4	0,060	0,045