

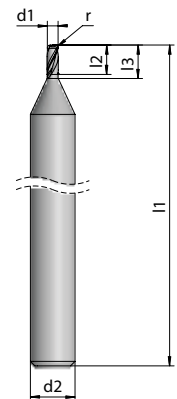
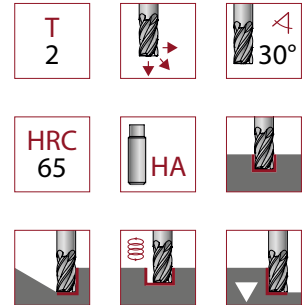
RADIUS END MILLS

BLUELINE MIKRO | T 1123 | T 1124



Short version Cutting edge-Ø 0,5–0,8						
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3	r
11230050	0,5	4	45	0,7	1,5	0,05
11230051	0,5	4	45	0,7	2,5	0,05
11230052	0,5	4	45	0,7	4	0,05
11240050	0,5	6	50	0,7	1,5	0,05
11240051	0,5	6	50	0,7	3,3	0,05
11230060	0,6	4	45	0,9	2	0,05
11230061	0,6	4	45	0,9	3	0,05
11230062	0,6	4	45	0,9	4	0,05
11230063	0,6	4	45	0,9	2	0,1
11240060	0,6	6	50	0,9	2	0,05
11240061	0,6	6	50	0,9	4	0,05
11230070	0,7	4	45	1	4	0,1
11230080	0,8	4	45	1,2	2	0,1
11230081	0,8	4	45	1,2	4	0,1
11230082	0,8	4	45	1,2	6	0,1
11240080	0,8	6	50	1,2	2,5	0,05
11240081	0,8	6	50	1,2	5,5	0,05

Short version Cutting edge-Ø 1,0–1,5						
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3	r
11230100	1	6	50	1,5	4	0,1
11230101	1	6	50	1,5	6	0,1
11230102	1	6	50	1,5	4	0,2
11230103	1	6	50	1,5	6	0,2
11230104	1	6	50	1,5	8	0,2
11230105	1	6	50	1,5	4	0,3
11230106	1	6	50	1,5	6	0,3
11230107	1	6	50	1,5	8	0,3
11240100	1	6	50	1,5	3,3	0,1
11240101	1	6	50	1,5	6,7	0,1
11240120	1,2	6	50	1,8	4,4	0,1
11240121	1,2	6	50	1,8	8	0,1
11230150	1,5	6	50	2,5	4	0,2
11230151	1,5	6	50	2,5	6	0,2
11230152	1,5	6	50	2,5	8	0,2
11230153	1,5	6	50	2,5	10	0,2
11230154	1,5	6	50	2,5	12	0,2
11230155	1,5	6	50	2,5	4	0,3
11230156	1,5	6	50	2,5	6	0,3
11230157	1,5	6	50	2,5	8	0,3
11240150	1,5	6	50	2,2	5	0,15
11240151	1,5	6	50	2,2	9,7	0,15



Shoulder milling $a_p \times a_e = 0,1d \times 0,05d$
 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 Tool/ tempering steels 1.2367 1.2379 1.7225 Alloyed/ cold work steels 1.2312 1.2767 1.3505 1.7707	< 800	150	120
	< 1100	110	90
	< 1400	85	65
K Casts iron GG25 GG40 GGG40 Spherical cast iron GGG50 GGG60 GGG70	< 450	140	120
	< 650	120	100
H Hardened steel HRC 45–50 Hardened steel HRC 51–58 Hardened steel HRC 59–65	–	100	75
	–	80	65
	–	50	40

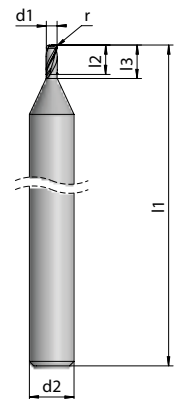
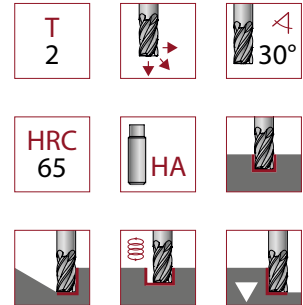
d1	Shoulder	Slot
	fz mm	
0,5	0,010	0,008
0,6	0,011	0,009
0,7	0,012	0,010
0,8	0,014	0,012
1	0,015	0,013
1,2	0,016	0,014
1,5	0,017	0,015

RADIUS END MILLS

BLUELINE MIKRO | T 1123 | T 1124

Short version Cutting edge-Ø 2,0						
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3	r
11230200	2	6	50	3	6	0,2
11230201	2	6	50	3	8	0,2
11230202	2	6	55	3	10	0,2
11230203	2	6	55	3	12	0,2
11230204	2	6	50	3	6	0,3
11230205	2	6	50	3	8	0,3
11230206	2	6	55	3	10	0,3
11230207	2	6	55	3	12	0,3
11230208	2	6	55	3	16	0,3
11230209	2	6	50	3	6	0,5
11230210	2	6	55	3	10	0,5
11230211	2	6	55	3	12	0,5
11240200	2	6	50	2,2	6	0,15
11240201	2	6	50	2,2	13	0,15

Short version Cutting edge-Ø 3,0–4,0						
Article no.	d1	d2	l1	l2	l3	r
11230300	3	6	55	4	8	0,2
11230301	3	6	55	4	10	0,2
11230302	3	6	55	4	12	0,2
11230303	3	6	55	4	16	0,2
11230304	3	6	55	4	8	0,3
11230305	3	6	55	4	10	0,3
11230306	3	6	55	4	12	0,3
11230307	3	6	55	4	16	0,3
11230308	3	6	55	4	10	0,5
11230309	3	6	55	4	12	0,5
11230310	3	6	55	4	16	0,5
11230311	3	6	55	4	20	0,5
11230400	4	6	55	5	12	0,2
11230401	4	6	55	5	16	0,2
11230402	4	6	55	5	20	0,2
11230403	4	6	55	5	10	0,3
11230404	4	6	55	5	12	0,3
11230405	4	6	55	5	16	0,3
11230406	4	6	55	5	20	0,3
11230407	4	6	55	5	12	0,5
11230408	4	6	55	5	16	0,5
11230409	4	6	55	5	20	0,5
11230410	4	6	55	5	12	1
11230411	4	6	55	5	16	1



Shoulder milling $a_p \times a_e = 0,1d \times 0,05d$
 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	
2	0,020	0,017
3	0,022	0,019
4	0,025	0,020