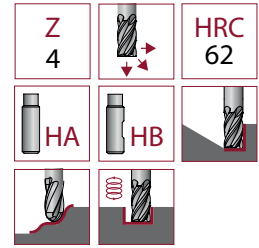
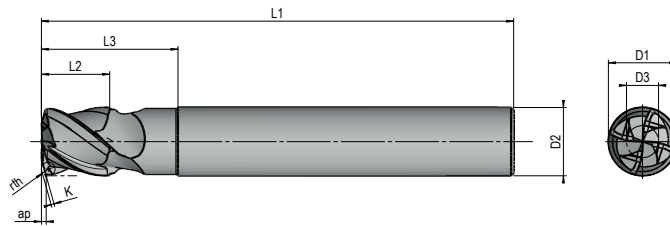


SHANK END MILL

SC UD90



SC UD90

Article	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z _{eff}	r _{th}	a _p	K	ic	Shaft form	Kg
22U.0606.001	6	6	2	58	6	12	4	0,9	0,40	0,22	no	HA	0,02
22U.0606.002	6	6	2	58	6	12	4	0,9	0,40	0,22	no	HB	0,02
22U.0808.001	8	8	3,5	64	8	16	4	1	0,50	0,26	no	HA	0,04
22U.0808.002	8	8	3,5	64	8	16	4	1	0,50	0,26	no	HB	0,04
22U.1010.001	10	10	4,8	73	10	20	4	1,1	0,60	0,33	no	HA	0,08
22U.1010.002	10	10	4,8	73	10	20	4	1,1	0,60	0,33	no	HB	0,08
22U.1212.001	12	12	5,6	84	12	24	4	1,2	0,75	0,45	no	HA	0,13
22U.1212.002	12	12	5,6	84	12	24	4	1,2	0,75	0,45	no	HB	0,13
22U.1414.001	14	14	6,5	84	14	28	4	1,4	0,90	0,56	no	HA	0,17
22U.1414.002	14	14	6,5	84	14	28	4	1,4	0,90	0,56	no	HB	0,17
22U.1616.001	16	16	7	93	16	32	4	1,6	1,10	0,71	no	HA	0,25
22U.1616.002	16	16	7	93	16	32	4	1,6	1,10	0,71	no	HB	0,25

Shoulder milling $a_p \times a_e = 0,04d \times 0,65d$



Cutting data		Shoulder	
Material	N/mm ²	v _c m/min	
P	Gen. structural/ case hard. steels 1.0037 1.0570 1.0503 1.7131	< 800	200
	Tool/ tempering steels 1.2367 1.2379 1.7225	< 1100	180
	Alloyed/ cold work steels 1.2312 1.2767 1.3505 1.7707	< 1400	120
M	stainless steels 1.4301 1.4305 1.4034	< 750	120
	stainless steels 1.4435 1.4571	< 850	90
H	hardened steel HRC 45–50	–	180
	hardened steel HRC 51–58	–	120
	hardened steel HRC 59–65	–	90

Shoulder	
d1	fz mm
6	0,250
8	0,320
10	0,350
12	0,400
14	0,480
16	0,550