

MEXM2					
MATERIAL GROUPS	6 7		7 8		
HRC	30~45		45~55		
N/mm <sup>2</sup>	1000~1480		1480~		
Vc [m/min]	70~80		70~80		
Ø mm.	n	Vf	n	Vf	
0.1	40000	180	40000	100	
0.2	40000	240	40000	160	
0.3	40000	240	40000	160	
0.4	40000	320	40000	240	
0.5	39100	513	39100	315	
0.6	35950	559	35950	336	
0.7	31830	537	31830	328	
0.8	27850	470	27850	319	
0.9	24750	467	24750	304	
1	22300	446	22300	299	
1.1	18560	409	18560	287	
1.2	15920	400	15920	264	
1.3	15400	395	15400	262	
1.4	14850	391	14850	259	
1.5	14390	384	14390	259	
1.6	13930	378	13930	259	
1.7	13150	371	13150	257	
1.8	12380	365	12380	255	
1.9	11760	357	11760	253	
2	11150	350	11150	252	
<b>S ap x ae</b>	0.1Dx0.05D		0.05DxD		

MEXCS2										
MATERIAL GROUPS	3 4 5		6 7		9 10		8		8	
HRC	~30		30~45		30~45		45~55		55~65	
N/mm <sup>2</sup>	~1000		1000~1500		30~45		1500~		18~20	
Vc [m/min]	60~90		40~55		30~45		25~35		18~20	
Ø mm.	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf
2	9300	190	6100	120	5100	90	4050	35	2800	35
3	7200	210	4500	140	3700	120	2700	40	1900	40
4	6100	300	3700	180	3100	150	2350	40	1500	40
5	5100	320	3050	190	2550	160	1900	50	1250	40
6	4500	350	2700	220	2300	180	1600	55	1100	40
8	3400	380	2050	200	1700	180	1350	75	850	40
10	2600	330	1600	160	1350	160	1100	60	680	35
12	2200	280	1350	130	1100	130	950	55	550	35
16	1800	220	1100	110	850	110	750	40	450	20
20	1400	170	850	80	700	80	550	30	320	20
25	1100	130	680	70	550	60	450	20	250	15
<b>S ap x ae</b>	0.5D*xD		0.5D*xD		0.5D*xD		0.05DxD		0.05DxD	

\*~Ø3 ap=0.2D  
 ↓ Z axis : Vf = -50%

- TYPHOON
- C-SD-TA
- LFTA
- SUTA
- HSS-HSS/CO DRILLS
- UH RED
- MEX ORANGE
- HF EVO
- MEF ENDLESS
- ALU
- MDC
- G2
- MDTA
- ULTRA MILLS
- HSS/CO
- CARBIDE BURRS
- PARAMETERS

