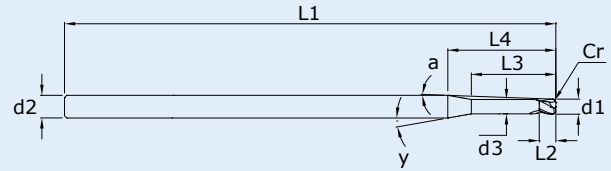
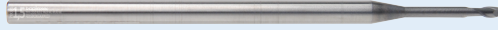


Solid carbide end mills with corner radius - Micro Long
VHM - Schaftfräser mit Eckenradius - Micro Lang
Fraises toriques carbure - Micro Longue
Karbür Köşe Radyüslü Freze -Micro Uzun



F	E	0100	K	2	K	65	A	20	N	020
END MILL	MG-10		TOOLEX							
TYPE	QUALITY	DIAMETER	CORNER RADIUS	FLUTES	SHAFT TYPE	FULL LENGTH	HELICAL	CORNER RADIUS	COATED	FLUTE LENGTH

d1 (+0.003/-0.005)	L2	L3	L4	d3	L1	d2(h6)	Z	y°	a°	Cr	Coated Code	Price (Euro)
0,5	0,8	1,0	11,4	0,48	65	3	2	7,0°	6,17°	0,10	FE0050K2K65A10N010	
0,5	0,8	2,0	9,3	0,48	65	3	2	10,0°	7,63°	0,10	FE0050K2K65A10N020	
0,5	0,8	4,0	11,3	0,48	65	3	2	10,0°	6,30°	0,10	FE0050K2K65A10N040	
0,5	0,8	6,0	13,3	0,48	65	3	2	10,0°	5,36°	0,10	FE0050K2K65A10N060	
0,6	0,9	1,2	11,3	0,57	65	3	2	7,0°	6,10°	0,10	FE0060K2K65A10N012	
0,6	0,9	2,0	9,1	0,57	65	3	2	10,0°	7,52°	0,10	FE0060K2K65A10N020	
0,6	0,9	4,0	11,1	0,57	65	3	2	10,0°	6,18°	0,10	FE0060K2K65A10N040	
0,6	0,9	8,0	15,1	0,57	65	3	2	10,0°	4,55°	0,10	FE0060K2K65A10N080	
0,7	1,1	1,4	11,1	0,67	65	3	2	7,0°	5,90°	0,10	FE0070K2K65A10N014	
0,7	1,1	2,5	9,4	0,67	65	3	2	10,0°	6,99°	0,10	FE0070K2K65A10N025	
0,7	1,1	5,0	11,9	0,67	65	3	2	10,0°	5,54°	0,10	FE0070K2K65A10N050	
0,7	1,1	8,0	14,9	0,67	65	3	2	10,0°	4,43°	0,10	FE0070K2K65A10N080	
0,8	1,2	2,0	8,6	0,76	65	3	2	10,0°	7,61°	0,15	FE0080K2K65A15N020	
0,8	1,2	3,0	9,6	0,76	65	3	2	10,0°	6,51°	0,15	FE0080K2K65A15N030	
0,8	1,2	6,0	12,6	0,76	65	3	2	10,0°	4,98°	0,15	FE0080K2K65A15N060	
0,8	1,2	10,0	16,6	0,76	65	3	2	10,0°	3,44°	0,15	FE0080K2K65A15N100	
1,0	1,5	2,0	8,2	0,95	65	3	2	10,0°	6,98°	0,20	FE0100K2K65A20N020	
1,0	1,5	4,0	10,2	0,95	65	3	2	10,0°	5,62°	0,20	FE0100K2K65A20N040	
1,0	1,5	8,0	14,2	0,95	65	3	2	10,0°	4,40°	0,20	FE0100K2K65A20N080	
1,0	1,5	12,0	18,2	0,95	65	3	2	10,0°	3,16°	0,20	FE0100K2K65A20N120	
1,0	1,5	16,0	22,2	0,95	65	3	2	10,0°	2,59°	0,20	FE0100K2K65A20N160	
1,0	1,5	20,0	26,2	0,95	65	3	2	10,0°	2,19°	0,20	FE0100K2K65A20N200	
1,2	1,8	2,0	7,7	1,14	65	3	2	10,0°	6,67°	0,25	FE0120K2K65A25N020	
1,2	1,8	4,0	9,7	1,14	65	3	2	10,0°	5,31°	0,25	FE0120K2K65A25N040	
1,5	2,3	4,0	9,0	1,43	65	3	2	10,0°	4,76°	0,30	FE0150K2K65A30N040	
1,5	2,3	8,0	13,0	1,43	65	3	2	10,0°	3,30°	0,30	FE0150K2K65A30N080	
1,5	2,3	12,0	17,0	1,43	65	3	2	10,0°	2,52°	0,30	FE0150K2K65A30N120	
1,5	2,3	20,0	25,0	1,43	65	3	2	10,0°	1,72°	0,30	FE0150K2K65A30N200	
2,0	3,0	4,0	7,8	1,90	65	3	4	10,0°	3,65°	0,50	FE0200K4K65A50N040	
2,0	3,0	8,0	11,8	1,90	65	3	4	10,0°	2,42°	0,50	FE0200K4K65A50N080	
2,0	3,0	12,0	15,8	1,90	65	3	4	10,0°	1,81°	0,50	FE0200K4K65A50N120	
2,0	4,0	16,0	19,8	1,90	65	3	4	10,0°	1,45°	0,50	FE0200K4K65A50N160	
2,0	4,0	20,0	23,8	1,90	65	3	4	10,0°	1,21°	0,50	FE0200K4K65A50N200	

		HRC 20-30	HRC 30-40	INOX	GG	AL	CU	TITAN	< 52 HRC																	
$a_p = d_1 \times 0,1$ $a_{e1} = d_1$	$a_p = d_1$ $a_{e1} = d_1 \times 0,1$	1.0050-2 1.0060-2 1.0070-2	1.5864 1.6580 1.7225	1.4405 1.4460 1.4505	0.6035 0.7080 0.8055	3.2151 3.2373 3.2382	2.1247 2.0580 2.0598	3.7035 3.7055 3.7065	1.3255 1.3265 1.3333																	
		Vc=120 m/dk.	Vc=80 m/dk.	Vc=60 m/dk.	Vc=200 m/dk.	Vc=460 m/dk.	Vc=230 m/dk.	Vc=60 m/dk.	Vc=50 m/dk.																	
d1	ap	ae	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf	fz	n	Vf						
0,5	0,05	0,05	0,009	60000	1000x2	0,011	51200	1000x2	0,011	38400	800x2	0,007	60000	600x2	0,016	60000	1250x2	0,010	60000	1250x2	0,007	38400	400x2	0,008	32000	300x2
1,0	0,10	0,10	0,016	38400	1000x2	0,023	25600	1000x2	0,021	19200	800x2	0,013	60000	600x2	0,016	60000	1250x2	0,013	60000	1250x2	0,015	19200	400x2	0,016	16000	300x2
1,5	0,15	0,15	0,023	25600	1000x2	0,035	17000	1000x2	0,031	12800	800x2	0,019	42600	600x2	0,016	60000	1250x2	0,016	49000	1250x2	0,023	12800	400x2	0,024	10600	300x2
2,0	0,20	0,20	0,031	19200	1000x2	0,047	12800	1000x2	0,042	9600	800x2	0,025	32000	600x2	0,016	60000	1250x2	0,022	36800	1250x2	0,031	9600	400x2	0,033	8000	300x2