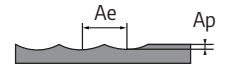


Standard Ballnose 2 Flutes

Finishing	N						O	
Working Material	Wrought Aluminium		Cast Aluminium		Copper Alloy		Thermoplastics	
Properties	Si < 9%		Si ≥ 9%		-		-	
Cutting Depth, Ap (mm)	0.05 × D		0.05 × D		0.05 × D		0.05 × D	
Cutting Width, Ae (mm)	0.05 × D		0.05 × D		0.05 × D		0.05 × D	
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
3	250	0.063	200	0.063	220	0.060	230	0.062
4		0.084		0.084		0.080		0.082
5		0.134		0.134		0.130		0.131
6		0.195		0.195		0.188		0.190
8		0.193		0.193		0.185		0.189
10		0.196		0.196		0.190		0.192
12		0.195		0.195		0.188		0.190
16		0.156		0.156		0.150		0.152
20		0.156		0.156		0.150		0.152



Standard Ballnose 2 Flutes

Roughing	N						O	
Working Material	Wrought Aluminium		Cast Aluminium		Copper Alloy		Thermoplastics	
Properties	Si < 9%		Si ≥ 9%		-		-	
Cutting Depth, Ap (mm)	0.10 × D		0.10 × D		0.10 × D		0.10 × D	
Cutting Width, Ae (mm)	0.20 × D		0.20 × D		0.20 × D		0.20 × D	
D (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)	Vc (m/min)	Fz (mm)
3	250	0.063	200	0.063	220	0.060	230	0.062
4		0.084		0.084		0.080		0.082
5		0.134		0.134		0.128		0.131
6		0.195		0.195		0.186		0.190
8		0.193		0.193		0.184		0.189
10		0.196		0.196		0.190		0.192
12		0.195		0.195		0.188		0.190
16		0.156		0.156		0.150		0.152
20		0.156		0.156		0.150		0.152



N

O

Recommended Cutting Data

Note: These recommended cutting conditions indicate just references. It should be adjusted due to different cutting conditions.