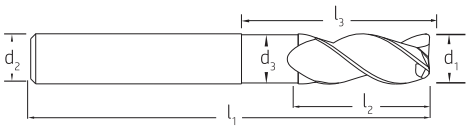
ALU-T

3 Flute Variable Helix & Unequal Pitch Endmill, Micro Corner Radius



Technical Info. Page No. ***143***

Steels	Stainless Steels	Cast Irons	Hardened Steels	Titaniums	Super Alloys	Aluminiums
-	-	-	-	-	-	<6% Si

d_1	d_1	d_2	d_3	l_2	l_3	l_1	r	z	EDP No. HA	EDP No. HA
	tol.	*h6*	*-0.2*	*±0.50*	*±0.50*	*±0.80*	*±0.015*		*Uncoated*	*HX*
3.0	-0.025	6	2.8	8.0	15	57	0.20	3	EMRU ALTS 0300 020	EMRH ALTS 0300 020
4.0	-0.025	6	3.8	10.0	16	57	0.20	3	EMRU ALTS 0400 020	EMRH ALTS 0400 020
5.0	-0.025	6	4.8	12.0	20	57	0.20	3	EMRU ALTS 0500 020	EMRH ALTS 0500 020
6.0	-0.025	6	5.8	14.0	20	57	0.20	3	EMRU ALTS 0600 020	EMRH ALTS 0600 020
8.0	-0.025	8	7.6	16.0	24	63	0.20	3	EMRU ALTS 0800 020	EMRH ALTS 0800 020
10.0	-0.035	10	9.5	20.0	30	72	0.20	3	EMRU ALTS 1000 020	EMRH ALTS 1000 020
12.0	-0.035	12	11.5	24.0	36	83	0.20	3	EMRU ALTS 1200 020	EMRH ALTS 1200 020
16.0	-0.035	16	15.5	36.0	48	92	0.50	3	EMRU ALTS 1600 050	EMRH ALTS 1600 050

RAZOR-1400

	MATERIAL	Hardness	ap max xD	ae max xD	Vc (m/min)	fz (mm/z) Ø 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
	SLOTTING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	0.5	1	300-500	0.023	0.030	0.039	0.049	0.058	0.079	0.098	0.116		
	Brass , Bronze		0.5	1	150-350	0.017	0.021	0.027	0.034	0.040	0.055	0.068	0.081		
	Plastics		0.5	1	400-600	0.023	0.030	0.039	0.049	0.058	0.079	0.098	0.116		
	SIDE MILLING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	1	0.5	300-600	0.030	0.040	0.052	0.065	0.077	0.105	0.130	0.155		
	Brass , Bronze		1	0.5	200-400	0.021	0.028	0.036	0.046	0.054	0.074	0.091	0.109		
	Plastics		1	0.5	400-800	0.030	0.040	0.052	0.065	0.077	0.105	0.130	0.155		
	DRILLING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	1	1	200-400	0.011	0.015	0.020	0.024	0.029	0.039	0.049	0.058		
	Brass , Bronze		1	1	100-300	0.008	0.011	0.014	0.017	0.020	0.028	0.034	0.041		
	Plastics		0.5	1	300-500	0.011	0.015	0.020	0.024	0.029	0.039	0.049	0.058		

RAZOR 1300, 1500

	MATERIAL	Hardness	ap max xD	ae max xD	Vc (m/min)	fz (mm/z) Ø 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
	SLOTTING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	0.5	1	200-600		0.028	0.038	0.047	0.057	0.075	0.094	0.112	0.148	0.185
	Brass , Bronze		0.5	1	150-250		0.020	0.026	0.033	0.039	0.052	0.066	0.078	0.103	0.129
	Plastics		0.5	1	500-900		0.028	0.038	0.047	0.057	0.075	0.094	0.112	0.148	0.185
	SIDE MILLING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	1	0.5	300-500		0.034	0.045	0.056	0.068	0.090	0.112	0.134	0.177	0.222
	Brass , Bronze		1	0.5	150-350		0.024	0.032	0.040	0.047	0.063	0.079	0.094	0.124	0.155
	Plastics		1	0.5	600-1000		0.034	0.045	0.056	0.068	0.090	0.112	0.134	0.177	0.222

ALU-T, ALU-T IK, ALU-X

	MATERIAL	Hardness	ap max xD	ae max xD	Vc (m/min)	fz (mm/z) Ø 2	3	4	5	6	8	10	12	16	20
	SLOTTING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	1	1	300-500		0.033	0.044	0.055	0.065	0.086	0.105	0.120	0.160	0.195
	Brass , Bronze		1	1	150-350		0.023	0.031	0.039	0.046	0.060	0.074	0.084	0.112	0.137
	Plastics		1	1	600-900		0.036	0.048	0.061	0.072	0.095	0.116	0.132	0.176	0.215
	SIDE MILLING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	1.5	0.5	300-600		0.040	0.053	0.066	0.078	0.103	0.126	0.144	0.192	0.234
	Brass , Bronze		1.5	0.5	200-400		0.032	0.042	0.053	0.062	0.083	0.101	0.115	0.154	0.187
	Plastics		1.5	0.5	600-1000		0.044	0.058	0.073	0.086	0.114	0.139	0.158	0.211	0.257
	HELICAL DRILLING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	8°	0.5	300-500		0.023	0.030	0.038	0.045	0.058	0.073	0.083	0.111	0.135
	Brass , Bronze		5°	0.5	150-350		0.017	0.022	0.028	0.033	0.044	0.054	0.061	0.082	0.099
	Plastics		8°	0.5	600-900		0.025	0.033	0.042	0.049	0.065	0.080	0.091	0.122	0.148
	RAMPING														
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si	15°	0.5	300-500		0.022	0.029	0.037	0.043	0.057	0.070	0.080	0.106	0.130
	Brass , Bronze		7°	0.5	150-350		0.016	0.022	0.027	0.032	0.042	0.051	0.059	0.078	0.096
	Plastics		15°	0.5	600-900		0.024	0.032	0.040	0.048	0.063	0.077	0.088	0.117	0.143

Technical Data provided should be considered advisory only as variations may be necessary depending on the particular application