

4-flute Corner Radius End Mill -Side Milling

	Carbon Steels Alloy Steels (≤ HRC35)				Pre-Hardened Steels (HRC35-45)				Hardened Steels (HRC46-55)			
D(mm)	Rotation Speed (min-1)	Feed mm/min	Ap mm	Ae mm	Rotation Speed (min-1)	Feed mm/min	Ap mm	Ae mm	Rotation Speed (min-1)	Feed mm/min	Ap mm	Ae mm
1	13270	720	0.05	0.03	12064	672	0.05	0.03	9280	480	0.05	0.03
1.5	10868	960	0.05	0.0	9880	896	0.05	0.0	7600	640	0.05	0.0
2	10296	1800	0.10	0.05	9360	1680	0.10	0.05	7200	1200	0.10	0.05
3	9724	2400	0.10	0.05	8840	2240	0.1	0.05	6800	1600	0.10	0.05
4	9152	2400	0.20	0.1	8320	2240	0.2	0.1	6400	1600	0.20	0.1
6	6864	2700	0.20	0.08	6240	2520	0.2	0.08	4800	1800	0.20	0.08
8	5720	3600	0.2	0.1	5200	3360	0.20	0.1	4000	2400	0.20	0.1
10	5148	3600	0.2	0.10	4680	3360	0.20	0.10	3600	2400	0.20	0.10
12	4576	3600	0.2	0.1	4160	3360	0.20	0.1	3200	2400	0.20	0.1
16	4000	3000	0.20	0.1	3600	3000	0.2	0.1	2700	2000	0.20	0.1

4-flute Corner Radius End Mill -Bottom milling

	Carbon Steels Alloy Steels (≤ HRC35)				Pre-Hardened Steels (HRC35-45)				Hardened Steels (HRC46-55)			
D(mm)	Rotation Speed (min-1)	Feed mm/min	Ap mm	Ae mm	Rotation Speed (min-1)	Feed mm/min	Ap mm	Ae mm	Rotation Speed (min-1)	Feed mm/min	Ap mm	Ae mm
6	6050	484	0.10	3.50	5500	440	0.08	3.50	5000	400	0.05	3.50
8	5445	726	0.10	4.5	4950	660	0.08	4.5	4500	600	0.05	4.5
10	5082	968	0.10	6.00	4620	880	0.08	6.00	4200	800	0.06	6.00
12	4235	968	0.10	8.00	3850	880	0.1	8.00	3500	800	0.06	8.00