
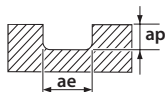


# CUTTING CONDITIONS

Milling | Endmills | Cutting conditions


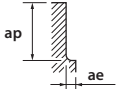
## EPL-HP-4FL

### Slotting

			Steels St-52 • C45 • GG-25			Hardened steels ~35 HRC 42CrMo4			Hardened steels ~45 HRC 1.2379			Stainless steel 1.4301			Titanium Ti6AlV4											
Vc			120 m/min			120 m/min			70 m/min			60 m/min			50 m/min											
Ø	Z		S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)									
4	4		9.549	1.146	0,030	9.549	1.146	0,030	5.570	668	0,030	4.775	382	0,020	3.979	318	0,020									
5	4		7.639	1.146	0,038	7.639	1.146	0,038	4.456	668	0,038	3.820	382	0,025	3.183	318	0,025									
6	4		6.366	1.146	0,045	6.366	1.146	0,045	3.714	668	0,045	3.183	382	0,030	2.653	318	0,030									
8	4		4.775	1.146	0,060	4.775	1.146	0,060	2.785	668	0,060	2.387	382	0,040	1.989	318	0,040									
10	4		3.820	1.146	0,075	3.820	1.146	0,075	2.228	668	0,075	1.910	382	0,050	1.592	318	0,050									
12	4		3.183	1.146	0,090	3.183	1.146	0,090	1.857	668	0,090	1.592	382	0,060	1.326	318	0,060									
14	4		2.728	1.146	0,105	2.728	1.146	0,105	1.592	668	0,105	1.364	382	0,070	1.137	318	0,070									
16	4		2.387	1.146	0,120	2.387	1.146	0,120	1.393	668	0,120	1.194	382	0,080	995	318	0,080									
20	4		1.910	1.146	0,150	1.910	1.146	0,150	1.114	668	0,150	955	382	0,100	796	318	0,100									
<div>ap x d</div> <div>F(fz) correction</div> <div></div>			<table><tr><td>ap</td><td>Fakt.</td></tr><tr><td><b>0,5</b></td><td><b>1,0</b></td></tr><tr><td>1,0</td><td>0,7</td></tr><tr><td>1,5</td><td>0,5</td></tr><tr><td>2,0</td><td>0,3</td></tr></table>		ap	Fakt.	<b>0,5</b>	<b>1,0</b>	1,0	0,7	1,5	0,5	2,0	0,3	<div>The above stated application data are as per <b>RED</b> marked parameters.</div>											
			ap	Fakt.																						
			<b>0,5</b>	<b>1,0</b>																						
			1,0	0,7																						
			1,5	0,5																						
2,0	0,3																									
<table><tr><td>ae</td></tr><tr><td>1xd</td></tr></table>		ae	1xd																							
ae																										
1xd																										

## EPL-HP-4FL

### Side milling

			Steels St-52 • C45 • GG-25			Hardened steels ~35 HRC 42CrMo4			Hardened steels ~45 HRC 1.2379			Stainless steel 1.4301			Titanium Ti6AlV4																					
Vc		140 m/min			140 m/min			80 m/min			70 m/min			60 m/min																						
Ø	Z	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)	S (min <sup>-1</sup> )	F (mm/min)	fz (mm)																				
4	4	11.141	3.565	0,080	11.141	3.565	0,080	6.366	2.037	0,080	5.570	891	0,040	4.775	764	0,040																				
5	4	8.913	3.565	0,100	8.913	3.565	0,100	5.093	2.037	0,100	4.456	891	0,050	3.820	764	0,050																				
6	4	7.427	3.565	0,120	7.427	3.565	0,120	4.244	2.037	0,120	3.714	891	0,060	3.183	764	0,060																				
8	4	5.570	3.565	0,160	5.570	3.565	0,160	3.183	2.037	0,160	2.785	891	0,080	2.387	764	0,080																				
10	4	4.456	3.565	0,200	4.456	3.565	0,200	2.546	2.037	0,200	2.228	891	0,100	1.910	764	0,100																				
12	4	3.714	3.565	0,240	3.714	3.565	0,240	2.122	2.037	0,240	1.857	891	0,120	1.592	764	0,120																				
14	4	3.183	3.565	0,280	3.183	3.565	0,280	1.819	2.037	0,280	1.592	891	0,140	1.364	764	0,140																				
16	4	2.785	3.565	0,320	2.785	3.565	0,320	1.592	2.037	0,320	1.393	891	0,160	1.194	764	0,160																				
20	4	2.228	3.565	0,400	2.228	3.565	0,400	1.273	2.037	0,400	1.114	891	0,200	955	764	0,200																				
ap x d  F(fz) correction					<table><tr><td>ap</td><td>Fakt.</td></tr><tr><td>0,5</td><td>1,3</td></tr><tr><td>1,0</td><td>1,2</td></tr><tr><td>1,5</td><td>1,0</td></tr><tr><td>2,0</td><td>0,8</td></tr></table>		ap	Fakt.	0,5	1,3	1,0	1,2	1,5	1,0	2,0	0,8	<table><tr><td>ae</td><td></td></tr><tr><td>0,2xd</td><td></td></tr></table>		ae		0,2xd		<table><tr><td>ap</td><td>Fakt.</td></tr><tr><td>0,5</td><td>1,2</td></tr><tr><td>1,0</td><td>1,0</td></tr><tr><td>1,5</td><td>0,7</td></tr><tr><td>2,0</td><td>0,5</td></tr></table>		ap	Fakt.	0,5	1,2	1,0	1,0	1,5	0,7	2,0	0,5	The above stated application data are as per RED marked parameters.	
					ap	Fakt.																														
					0,5	1,3																														
					1,0	1,2																														
					1,5	1,0																														
2,0	0,8																																			
ae																																				
0,2xd																																				
ap	Fakt.																																			
0,5	1,2																																			
1,0	1,0																																			
1,5	0,7																																			
2,0	0,5																																			
<table><tr><td>ap</td><td>Fakt.</td></tr><tr><td>0,5</td><td>1,3</td></tr><tr><td>1,0</td><td>1,2</td></tr><tr><td>1,5</td><td>1,0</td></tr><tr><td>2,0</td><td>0,8</td></tr></table>		ap	Fakt.	0,5	1,3	1,0	1,2	1,5	1,0	2,0	0,8	<table><tr><td>ae</td><td></td></tr><tr><td>0,5xd</td><td></td></tr></table>		ae		0,5xd																				
ap	Fakt.																																			
0,5	1,3																																			
1,0	1,2																																			
1,5	1,0																																			
2,0	0,8																																			
ae																																				
0,5xd																																				
<table><tr><td>ap</td><td>Fakt.</td></tr><tr><td>0,5</td><td>1,3</td></tr><tr><td>1,0</td><td>1,2</td></tr><tr><td>1,5</td><td>1,0</td></tr><tr><td>2,0</td><td>0,8</td></tr></table>		ap	Fakt.	0,5	1,3	1,0	1,2	1,5	1,0	2,0	0,8	<table><tr><td>ae</td><td></td></tr><tr><td>0,2xd</td><td></td></tr></table>		ae		0,2xd																				
ap	Fakt.																																			
0,5	1,3																																			
1,0	1,2																																			
1,5	1,0																																			
2,0	0,8																																			
ae																																				
0,2xd																																				
<table><tr><td>ap</td><td>Fakt.</td></tr><tr><td>0,5</td><td>1,2</td></tr><tr><td>1,0</td><td>1,0</td></tr><tr><td>1,5</td><td>0,7</td></tr><tr><td>2,0</td><td>0,5</td></tr></table>		ap	Fakt.	0,5	1,2	1,0	1,0	1,5	0,7	2,0	0,5	<table><tr><td>ae</td><td></td></tr><tr><td>0,5xd</td><td></td></tr></table>		ae		0,5xd																				
ap	Fakt.																																			
0,5	1,2																																			
1,0	1,0																																			
1,5	0,7																																			
2,0	0,5																																			
ae																																				
0,5xd																																				
<table><tr><td>ap</td><td>Fakt.</td></tr><tr><td>0,5</td><td>1,2</td></tr><tr><td>1,0</td><td>1,0</td></tr><tr><td>1,5</td><td>0,7</td></tr><tr><td>2,0</td><td>0,5</td></tr></table>		ap	Fakt.	0,5	1,2	1,0	1,0	1,5	0,7	2,0	0,5	<table><tr><td>ae</td><td></td></tr><tr><td>0,5xd</td><td></td></tr></table>		ae		0,5xd																				
ap	Fakt.																																			
0,5	1,2																																			
1,0	1,0																																			
1,5	0,7																																			
2,0	0,5																																			
ae																																				
0,5xd																																				