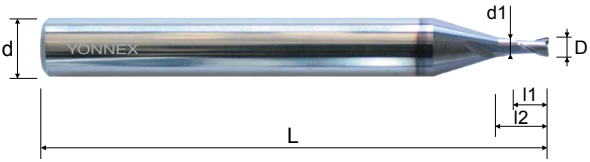

CODE	ØD	l1	d1	l2	d	L
Y7131000251	1,0	1,5	0,95	2,5	6	50
Y7131000501	1,0	1,5	0,95	5,0	6	60
Y7131500381	1,5	2,3	1,45	3,8	6	50
Y7131500701	1,5	2,3	1,45	7,0	6	60
Y7132000501	2,0	3,0	1,95	5,0	6	50
Y7132001001	2,0	3,0	1,95	10,0	6	60

Roughing / Sgrossatura	Semi-Finishing / Semi-Finitura	Finishing / Finitura

Dry Machining	MQL (mist)	Coolant Emulsion

Acciai al carbonio, Acciai non legati Carbon steels, Steel non-alloyed	Acciai per utensili altamente legati Tools steels high alloyed	Acciai temprati Hardened Steels				Acciai inossidabili Stainless steels	Ghisa, Ghisa duttile Cast iron, Ductile cast iron	Leghe di alluminio Alluminium alloys	Leghe di rame Copper alloys	Grafite Graphite	Leghe di titanio Titanium alloys	Leghe resistenti al calore Heat-resisting alloy
		~45HRC	~55HRC	~60HRC	~65HRC							
●	●	●	●			●	●	○	○		○	

Micro 703/713 parametri di taglio / cutting conditions / richtwerte der bearbeitung / 切削条件

Materiali Material		Acciai da utensili / temperati Hardend steels (30-45HRC)				Acciai temprati STAVAX Hardened steels (SKD61) STAVAX HPM-38 S136 (48-55HRC)				Acciai Temprati Hardened steels (SKD11) (55-60HRC)			
ØD	l2	RPM	F	INCREMENTI Depth of cut		RPM	F	INCREMENTI Depth of cut		RPM	F	INCREMENTI Depth of cut	
		min^{-1}	mm/ min	a_p mm	a_e mm	min^{-1}	mm/ min	a_p mm	a_e mm	min^{-1}	mm/ min	a_p mm	a_e mm
0,4	1	30.000	360	0,01	0,24	30.000	320	0,008	0,2	25.000	280	0,006	0,16
	4	30.000	250	0,006		25.000	200	0,005		20.000	160	0,004	
0,5	4	30.000	420	0,012	0,28	30.000	378	0,010	0,24	25.000	340	0,008	0,2
	8	25.000	250	0,008		25.000	225	0,006		20.000	203	0,005	
0,6	4	30.000	480	0,014	0,3	30.000	432	0,011	0,28	25.000	389	0,009	0,24
	6	25.000	350	0,011	0,3	25.000	315	0,009	0,28	23.000	284	0,007	0,24
	10	22.000	260	0,008	0,3	22.000	234	0,006	0,28	20.000	211	0,005	0,24
0,7	4	30.000	600	0,014	0,3	30.000	540	0,011	0,28	25.000	486	0,009	0,24
	6	25.000	450	0,011	0,3	25.000	405	0,009	0,28	23.000	365	0,007	0,24
	10	22.000	310	0,009	0,3	22.000	279	0,007	0,28	20.000	251	0,006	0,24
0,8	4	30.000	780	0,02	0,4	30.000	702	0,016	0,4	25.000	632	0,013	0,3
	8	24.000	480	0,015	0,4	24.000	432	0,012	0,4	23.000	389	0,010	0,3
	0,9	30.000	840	0,03	0,5	30.000	756	0,024	0,5	20.000	680	0,019	0,4
	10	20.000	480	0,017	0,5	20.000	432	0,014	0,5	18.000	389	0,011	0,4
1	5	25.000	1.000	0,05	0,6	23.000	900	0,04	0,5	18.000	800	0,03	0,4
	10	16.000	600	0,02	0,6	14.000	450	0,01	0,5	10.000	350	0,007	0,4
1,5	7	23.000	1.000	0,06	0,9	20.000	800	0,04	0,75	18.000	700	0,03	0,6
	15	12.000	500	0,02	0,9	10.000	370	0,01	0,75	9.000	300	0,007	0,6
2	10	16.000	800	0,06	1,2	14.000	700	0,05	1	12.000	500	0,04	0,8
	20	10.000	500	0,03	1,2	9.200	450	0,02	1	8.500	400	0,01	0,8
2,5	12	14.000	800	0,07	1,5	12.000	700	0,06	1,25	9.600	600	0,04	1
	25	10.000	600	0,06	1,5	8.200	500	0,05	1,25	7.500	500	0,02	1

- These recommended cutting conditions indicate just reference. It should be adjusted according to milling shape and machine type.
- ap:Axial depth of cutting, ae:Radial depth of cutting.
- Recommend to use oil mist coolant for machining hardened steel.
- Recommend to apply herical or ramping for approaching into axial direction.
- Adjust feed rate 50% lower and cutting depth(ae) 30% lower for milling deep wall area. When L/D exceeds 8 for stable milling.
- For slotting, recommend reciprocating milling by adjusting feed & ap in below 50% of recommended milling condi tion.
- Reduce both spindle speed and feed at same rate for chattering and also for insufficient spindle speed of a machine.

INFO RUNOUT

Attenzione!
Beware of!
Achtung!
注意!