



25321



Manufacturer standard

Solid Carbide End Mill



d ₁	d ₂
h10	h6

d ₁ mm	d ₂ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	Z	Uncoated Part No.	Coated Part No.	f _r Roughing mm/Z	f _f Finishing mm/Z
3,0	3	19	57	2	25321030	25321030A	0,005 – 0,012	0,003 – 0,010
4,0	4	19	57	2	25321040	25321040A	0,009 – 0,020	0,007 – 0,018
4,5	5	25	75	2	25321045	25321045A	0,009 – 0,020	0,007 – 0,018
5,0	5	25	75	2	25321050	25321050A	0,011 – 0,022	0,009 – 0,020
5,5	6	30	75	2	25321055	25321055A	0,011 – 0,022	0,009 – 0,020
6,0	6	30	75	2	25321060	25321060A	0,013 – 0,026	0,011 – 0,024
8,0	8	30	75	2	25321080	25321080A	0,018 – 0,034	0,016 – 0,032
10,0	10	32	75	2	25321100	25321100A	0,023 – 0,040	0,021 – 0,038
12,0	12	45	100	2	25321120	25321120A	0,028 – 0,046	0,026 – 0,046
14,0	14	45	100	2	25321140	25321140A	0,028 – 0,046	0,026 – 0,046
16,0	16	45	100	2	25321160	25321160A	0,034 – 0,056	0,032 – 0,054
18,0	18	45	100	2	25321180	25321180A	0,034 – 0,056	0,032 – 0,054
20,0	20	45	100	2	25321200	25321200A	0,040 – 0,068	0,038 – 0,066
25,0	25	45	100	2	25321250	25321250A	0,040 – 0,068	0,038 – 0,066



Peripheral milling
a_r = 0,5xD
a_p = 1,0xD



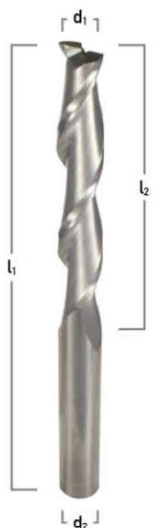
Full slot milling
a_p = 1,0xD

28002



Manufacturer standard

Solid Carbide End Mill



d ₁	d ₂
h10	h6

d ₁ mm	d ₂ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	Z	Uncoated Part No.	Coated Part No.	f _r Roughing mm/Z	f _f Finishing mm/Z
3,0	3	20	60	2	28002030	28002030A	0,005 – 0,012	0,003 – 0,010
4,0	4	25	60	2	28002040	28002040A	0,009 – 0,020	0,007 – 0,018
5,0	5	32	100	2	28002050	28002050A	0,011 – 0,022	0,009 – 0,020
6,0	6	38	100	2	28002060	28002060A	0,013 – 0,026	0,011 – 0,024
8,0	8	45	100	2	28002080	28002080A	0,018 – 0,034	0,016 – 0,032
10,0	10	45	100	2	28002100	28002100A	0,023 – 0,040	0,021 – 0,038
12,0	12	75	150	2	28002120	28002120A	0,028 – 0,046	0,026 – 0,046
14,0	14	75	150	2	28002140	28002140A	0,028 – 0,046	0,026 – 0,046
16,0	16	75	150	2	28002160	28002160A	0,034 – 0,056	0,032 – 0,054
18,0	18	75	150	2	28002180	28002180A	0,034 – 0,056	0,032 – 0,054
20,0	20	75	150	2	28002200	28002200A	0,040 – 0,068	0,038 – 0,066
25,0	25	75	150	2	28002250	28002250A	0,040 – 0,068	0,038 – 0,066



Peripheral milling
a_r = 0,5xD
a_p = 1,0xD



Full slot milling
a_p = 1,0xD

Material	Steel	Stainless	Cast	Alu	Titanium
Tensile strength/ Hardness	< 1200 N/mm ²	< 850 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 600 N/mm ²	< 850 N/mm ²
V _f (m/min) Finishing	105	65	125	220	70
V _r (m/min) Roughing	85	45	105	200	50