



# AG 022-4



## HSS End Mill For Aluminium



d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	Z	Uncoated Part No.	f <sub>r</sub> Roughing mm/Z	f <sub>f</sub> Finishing mm/Z
2,5	6	10	54	2	AG0224025	0,003 – 0,007	0,001 – 0,005
3,0	6	12	56	2	AG022403	0,005 – 0,012	0,003 – 0,010
4,0	6	19	63	2	AG022404	0,007 – 0,017	0,005 – 0,015
5,0	6	24	68	2	AG022405	0,009 – 0,022	0,007 – 0,020
6,0	6	24	68	2	AG022406	0,011 – 0,026	0,009 – 0,024
7,0	8	30	74	2	AG022407	0,014 – 0,031	0,012 – 0,029
8,0	8	38	82	2	AG022408	0,016 – 0,034	0,014 – 0,032
9,0	10	38	88	2	AG022409	0,018 – 0,037	0,016 – 0,035
10,0	10	45	95	2	AG022410	0,020 – 0,040	0,018 – 0,038
11,0	12	45	102	2	AG022411	0,020 – 0,040	0,018 – 0,038
12,0	12	53	110	2	AG022412	0,024 – 0,048	0,022 – 0,046
14,0	12	53	110	2	AG022414	0,026 – 0,055	0,024 – 0,053
16,0	16	63	123	2	AG022416	0,029 – 0,056	0,027 – 0,054
18,0	16	63	123	2	AG022418	0,035 – 0,062	0,033 – 0,060
20,0	20	75	141	2	AG022420	0,035 – 0,062	0,033 – 0,060
22,0	20	75	141	2	AG022422	0,038 – 0,065	0,036 – 0,063
25,0	25	90	166	2	AG022425	0,041 – 0,068	0,039 – 0,066
28,0	25	90	166	2	AG022428	0,050 – 0,077	0,048 – 0,075
30,0	25	90	166	2	AG022430	0,050 – 0,077	0,048 – 0,075
32,0	32	106	186	2	AG022432	0,054 – 0,082	0,052 – 0,080



Peripheral milling  
 $a_e = 0,2xD$   
 $a_p = 1,5xD$



Full slot milling  
 $a_p = 1,0xD$

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>
e8	h6

Material	ALU	Plastics	Brass	Bronze
Tensile strength/ Hardness	< 600 N/mm <sup>2</sup>		< 600 N/mm <sup>2</sup>	< 600 N/mm <sup>2</sup>
V <sub>c</sub> (m/min) Finishing	120	125	95	60
V <sub>c</sub> (m/min) Roughing	80	85	55	35