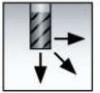


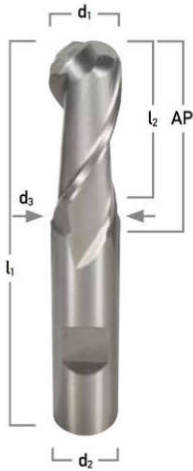


AQ 122-2



HSS Ball-Nosed End Mill

DIN 844



d ₁	d ₂	l ₁	AP	l ₂	d ₃	d ₄	Z	Uncoated Part No.	Coated Part No.	f _r Roughing mm/Z	f _f Finishing mm/Z
3,0	6	8	—	52	—	—	2	AQ122203	AQ122203A	0,005 – 0,012	0,003 – 0,010
3,5	6	10	—	54	—	—	2	AQ1222035	AQ1222035A	0,005 – 0,012	0,003 – 0,010
4,0	6	11	—	55	—	—	2	AQ122204	AQ122204A	0,008 – 0,017	0,006 – 0,015
5,0	6	13	—	57	—	—	2	AQ122205	AQ122205A	0,009 – 0,022	0,007 – 0,020
6,0	6	13	21	57	5,5	2	AQ122206	AQ122206A	0,011 – 0,027	0,009 – 0,025	
7,0	8	16	—	60	—	—	2	AQ122207	AQ122207A	0,013 – 0,029	0,011 – 0,027
8,0	8	19	33	69	7,5	2	AQ122208	AQ122208A	0,016 – 0,032	0,014 – 0,030	
9,0	10	19	—	69	—	—	2	AQ122209	AQ122209A	0,018 – 0,035	0,016 – 0,033
10,0	10	22	32	72	9,0	2	AQ122210	AQ122210A	0,020 – 0,037	0,018 – 0,035	
11,0	12	22	—	79	—	—	2	AQ122211	AQ122211A	0,022 – 0,045	0,020 – 0,043
12,0	12	26	38	83	11,0	2	AQ122212	AQ122212A	0,024 – 0,047	0,022 – 0,045	
14,0	12	26	—	83	—	—	2	AQ122214	AQ122214A	0,028 – 0,054	0,026 – 0,052
16,0	16	32	44	92	15,0	2	AQ122216	AQ122216A	0,029 – 0,057	0,027 – 0,055	
18,0	16	32	—	92	—	—	2	AQ122218	AQ122218A	0,032 – 0,064	0,030 – 0,062
20,0	20	38	54	104	19,0	2	AQ122220	AQ122220A	0,035 – 0,657	0,033 – 0,065	
22,0	20	38	—	104	—	—	2	AQ122222	AQ122222A	0,038 – 0,073	0,036 – 0,071
25,0	25	45	65	121	24,0	2	AQ122225	AQ122225A	0,047 – 0,082	0,045 – 0,080	
28,0	25	45	—	121	—	—	2	AQ122228	AQ122228A	0,056 – 0,090	0,054 – 0,089
30,0	25	45	—	121	—	—	2	AQ122230	AQ122230A	0,065 – 0,100	0,063 – 0,098

d ₁	d ₂
e8	h6
d ₃	AP
±0,2	js18



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



Full slot milling
a_y = 1,0xD

Material	Steel	Stainless	Cast	Alu
Tensile strength/ Hardness	< 850 N/mm ²	< 850 N/mm ²	< 800 N/mm ²	< 600 N/mm ²
V _f (m/min) Finishing	60	50	55	110
V _r (m/min) Roughing	40	30	35	90