



## 2701LS

Material Group ISO 513	P1 P2			P3 P4			M1 M2			K1 K2		
	500-700 N/mm <sup>2</sup>			600-1000 N/mm <sup>2</sup>			< 750 N/mm <sup>2</sup>			150-350 HB		
Hardness/Rm	500-700 N/mm <sup>2</sup>			600-1000 N/mm <sup>2</sup>			< 750 N/mm <sup>2</sup>			150-350 HB		
Vc (m/min)	20-24			16-20			8-12			20-24		
D (mm)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fn (mm/rev)	Vf (mm/min)
13	540	0.140	75	440	0.119	50	240	0.098	24	540	0.154	83
14	500	0.150	75	410	0.128	50	230	0.105	24	500	0.165	83
15	470	0.160	75	380	0.136	50	210	0.112	24	470	0.176	83
16	440	0.180	80	360	0.153	55	200	0.126	25	440	0.198	87
17	410	0.190	80	340	0.162	55	190	0.133	25	410	0.209	86
18	390	0.200	80	320	0.170	55	180	0.140	25	390	0.220	86
19	370	0.210	80	300	0.179	55	170	0.147	25	370	0.231	85
20	350	0.220	75	290	0.187	55	160	0.154	25	350	0.242	85
21	330	0.220	75	270	0.187	50	150	0.154	23	330	0.242	80
22	320	0.230	75	260	0.196	50	140	0.161	23	320	0.253	81
23	300	0.250	75	250	0.213	55	140	0.175	25	300	0.275	83
24	290	0.260	75	240	0.221	55	130	0.182	24	290	0.286	83
25	280	0.280	80	230	0.238	55	130	0.196	25	280	0.308	86
26	270	0.290	80	220	0.247	55	120	0.203	24	270	0.319	86
27	260	0.300	80	210	0.255	55	120	0.210	25	260	0.330	86
28	250	0.310	80	200	0.264	55	110	0.217	24	250	0.341	85
29	240	0.325	80	200	0.276	55	110	0.228	25	240	0.358	86
30	230	0.340	80	190	0.289	55	110	0.238	26	230	0.374	86

- INFO
- TYPHOON TA-HTA-4HTA
- TYPHOON PU-HPU
- TYPHOON SUH
- TYPHOON ALH
- TYPHOON HRC
- TYPHOON SUH MINI
- TYPHOON HL
- C-SD-TA
- LFTA
- SUTA
- HSS-HSS/CO DRILLS
- G2
- MDTA
- HF VH/UP
- MEF
- ALU
- MEX
- UH
- HSS/CO-HSSP END MILLS
- CARBIDE BURRS