

MEXCLSB2

	Material Group ISO 513		P2 P3 P4 K1 K2			P4 P5 K3			P6 K4			H1 H4 H5		
	Hardness/Rm		< 1000 N/mm ²			< 35 HRC			35 - 45 HRC			45 - 55 HRC		
	ap x ae		0.05D x 0.2D			0.05D x 0.2D			0.05D x 0.2D			0.05D x 0.2D		
	Vc (m/min)		100-140			80-120			60-80			40-60		
D (mm)	D (eff.) (mm)	n (rpm)	fz (mm/z)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fz (mm/z)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fz (mm/z)	Vf (mm/min)	n (rpm)	fz (mm/z)	Vf (mm/min)	
1	0.44	38220	0.015	1150	31850	0.014	860	22290	0.012	530	15920	0.011	330	
2	0.87	19110	0.021	810	15920	0.019	610	11150	0.017	380	7960	0.015	240	
3	1.31	12740	0.027	690	10620	0.024	520	7430	0.022	320	5310	0.019	200	
4	1.74	9550	0.037	700	7960	0.033	520	5570	0.029	330	3980	0.026	200	
5	2.18	7640	0.045	690	6370	0.041	520	4460	0.036	320	3180	0.032	200	
6	2.62	6370	0.051	650	5310	0.046	490	3720	0.041	300	2650	0.036	190	
8	3.49	4780	0.060	570	3980	0.054	430	2790	0.048	270	1990	0.042	170	
10	4.36	3820	0.068	520	3180	0.061	390	2230	0.054	240	1590	0.048	150	
12	5.23	3180	0.077	490	2650	0.069	360	1860	0.061	230	1330	0.054	140	
14	6.10	2730	0.089	490	2270	0.080	360	1590	0.071	230	1140	0.062	140	
16	6.97	2390	0.102	490	1990	0.092	370	1390	0.082	230	1000	0.071	140	
18	7.85	2120	0.115	490	1770	0.103	370	1240	0.092	230	880	0.080	140	
20	8.72	1910	0.132	500	1590	0.119	380	1110	0.106	230	800	0.092	150	



	α	n (rpm)	Vf (mm/min)
 COPYING	30°	x 0.8	x 0.8
	15°	x 0.7	x 0.7
	0°	x 0.6	x 0.6