



EDP	Product	Item Description	Grade	Application & Material			Dimensions (mm)				
				Facing	Slotting	Plunging	d (IC)	l	s	r	h _m min
				Depth of Cut (mm)							
				a _p max. 2,50	a _p max. 2,00	a _e max. 9,00					
029490	XDLW120508SR-D	X400	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	12,70	12,70	5,56	0,80	0,10	
029488	XDLW120508SR-D	X500	●●●	●●●	●●●	12,70	12,70	5,56	0,80	0,10	
029489	XDLW120508SR-D	SC3025	◆	◆	◆	12,70	12,70	5,56	0,80	0,10	
029682	XDLT120508ER-D41	X500	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	12,70	12,70	5,56	0,80	0,05	
031534	XDLT120508ER-D41	SP6519	●◆◆◆	●◆◆◆	●◆◆◆	12,70	12,70	5,56	0,80	0,05	
033068	XDLT120508ER-D41	SC6525	■◆◆	■◆◆	■◆◆	12,70	12,70	5,56	0,80	0,05	
029638	XDLT120508ER-D721	GH2	◆	◆	◆	12,70	12,70	5,56	0,80	0,04	
030783	XDLT120512ER-D411	X500	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	12,70	12,70	5,56	1,20	0,05	
030792	XDLT120512ER-D411	SP6519	●◆◆◆	●◆◆◆	●◆◆◆	12,70	12,70	5,56	1,20	0,05	

Machining Choice: ◆ 1st Choice ■ 2nd Choice ● 3rd Choice | Material Guide Key descriptions found on page 19.

XDLW120508SR-D X500 should be used for Alloyed Steel and Stainless Steel with heavy scale.

XDLT120512ER-D411 is a more positive geometry than the -D41 with a larger radius which increases performance during smaller radial engagements or where chipping may occur when using the -D41 geometry.

XDLT120512ER-D411 uses less power than the -D41 geometry.



7792VXD12 Feeds f_z (mm/tooth)

Geometry	Grade	Operation	Unalloyed Steel	Alloyed Steel	Stainless Steel	Stainless Steel Refractory PH	Gray Iron	Spheroidal-Ductile Iron	Malleable Iron	Aluminum & Alloys <16% Si 116 HBN	Aluminum & Silicon >16% Si 92 HBN	HTA Iron Based Alloys	HTA Cobalt Based Alloys	HTA Nickel Based Alloys	HTA Titanium Based Alloys	Hard Steel >1400 N/mm ² >415 HBN	Chilled Cast Iron >1400 N/mm ² >400 HBN
			Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.	Min. - Max.
SR-D	X400	Facing	0,30 - 2,70	0,30 - 2,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,30 - 1,20	0,30 - 1,50
SR-D	X400	Slotting	0,30 - 2,50	0,30 - 2,40	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,30 - 0,80	0,30 - 1,00
SR-D	X400	Plunging	0,10 - 0,30	0,10 - 0,25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10 - 0,13	0,10 - 0,15
SR-D	X500	Facing	-	0,30 - 2,50	0,20 - 1,70	0,20 - 1,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SR-D	X500	Slotting	-	0,30 - 2,40	0,20 - 1,50	0,20 - 1,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SR-D	X500	Plunging	-	0,10 - 0,24	0,10 - 0,25	0,10 - 0,18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
SR-D	SC3025	Facing	-	-	-	-	0,30 - 3,00	0,30 - 2,80	0,30 - 2,50	-	-	-	-	-	-	-	-
SR-D	SC3025	Slotting	-	-	-	-	0,30 - 2,50	0,30 - 2,30	0,30 - 2,10	-	-	-	-	-	-	-	-
SR-D	SC3025	Plunging	-	-	-	-	0,10 - 0,30	0,10 - 0,28	0,10 - 0,25	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D41	X500	Facing	-	-	0,20 - 1,40	0,20 - 0,90	-	-	-	-	-	0,20 - 0,85	0,20 - 0,85	0,20 - 0,85	0,20 - 1,00	-	-
ER-D41	X500	Slotting	-	-	0,20 - 1,10	0,20 - 0,80	-	-	-	-	-	0,10 - 0,70	0,10 - 0,70	0,10 - 0,70	0,10 - 0,80	-	-
ER-D41	X500	Plunging	-	-	0,10 - 0,20	0,08 - 0,14	-	-	-	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	-	-
ER-D41	SP6519	Facing	0,30 - 2,50	0,30 - 2,00	0,20 - 1,20	0,20 - 0,75	0,30 - 2,50	0,30 - 2,30	-	-	-	0,20 - 0,85	0,20 - 0,85	0,20 - 0,85	0,20 - 1,00	-	-
ER-D41	SP6519	Slotting	0,30 - 2,00	0,30 - 1,60	0,20 - 1,00	0,15 - 0,60	0,30 - 2,00	0,30 - 1,80	-	-	-	0,10 - 0,70	0,10 - 0,70	0,10 - 0,70	0,10 - 0,80	-	-
ER-D41	SP6519	Plunging	0,10 - 0,22	0,10 - 0,18	0,10 - 0,18	0,05 - 0,10	0,10 - 0,22	0,10 - 0,18	-	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	-	-
ER-D41	SC6525	Facing	0,30 - 2,40	0,30 - 2,00	-	-	0,30 - 2,50	0,30 - 2,30	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D41	SC6525	Slotting	0,30 - 1,90	0,30 - 1,60	-	-	0,30 - 2,00	0,30 - 1,80	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D41	SC6525	Plunging	0,10 - 0,20	0,10 - 0,18	-	-	0,10 - 0,22	0,10 - 0,18	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D721	GH2	Facing	-	-	-	-	-	-	-	0,30 - 1,50	0,30 - 1,50	-	-	-	-	-	-
ER-D721	GH2	Slotting	-	-	-	-	-	-	-	0,30 - 1,50	0,30 - 1,50	-	-	-	-	-	-
ER-D721	GH2	Plunging	-	-	-	-	-	-	-	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	-	-	-	-	-	-
ER-D411	X500	Facing	-	-	0,20 - 1,40	0,20 - 0,90	-	-	-	-	-	0,20 - 0,85	0,20 - 0,85	0,20 - 0,85	0,20 - 1,00	-	-
ER-D411	X500	Slotting	-	-	0,20 - 1,10	0,20 - 0,80	-	-	-	-	-	0,10 - 0,70	0,10 - 0,70	0,10 - 0,70	0,10 - 0,80	-	-
ER-D411	X500	Plunging	-	-	0,10 - 0,20	0,08 - 0,14	-	-	-	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	-	-
ER-D411	SP6519	Facing	0,30 - 2,50	0,30 - 2,30	0,20 - 1,20	0,20 - 0,75	0,30 - 2,50	0,30 - 2,30	-	-	-	0,20 - 0,85	0,20 - 0,85	0,20 - 0,85	0,20 - 1,00	-	-
ER-D411	SP6519	Slotting	0,30 - 2,00	0,30 - 1,80	0,20 - 1,00	0,15 - 0,60	0,30 - 2,00	0,30 - 1,80	-	-	-	0,10 - 0,70	0,10 - 0,70	0,10 - 0,70	0,10 - 0,80	-	-
ER-D411	SP6519	Plunging	0,10 - 0,22	0,10 - 0,18	0,10 - 0,18	0,05 - 0,10	0,10 - 0,22	0,10 - 0,18	-	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Note: Speed recommendations can be found on page 14.