



Product			Application & Material			Dimensions (mm)				
EDP	Item Description	Grade	Facing	Slotting	Plunging	d (IC)	l	s	r	h _m min
			Depth of Cut (mm)							
			a _p max. 3,50	a _p max. 3,00	a _e max.13,00					
031291	XELW160512SR-D	X400	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	16,80	16,80	5,56	1,20	0,12
031292	XELW160512SR-D	SC3025	◆	◆	◆	16,80	16,80	5,56	1,20	0,12
031293	XELT160512ER-D41	X500	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	16,80	16,80	5,56	1,20	0,12
031294	XELT160512ER-D41	SP6519	●◆◆◆	●◆◆◆	●◆◆◆	16,80	16,80	5,56	1,20	0,12
033069	XELT160512ER-D41	SC6525	■◆◆	■◆◆	■◆◆	16,80	16,80	5,56	1,20	0,12

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

7792VXE16 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 - 2,00	0,30 - 1,80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,30 - 0,80	0,30 - 1,00
SR-D	X400	Slotting	0,30 - 1,70	0,30 - 1,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,30 - 0,50	0,30 - 0,60
SR-D	X400	Plunging	0,10 - 0,27	0,10 - 0,22	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,10 - 0,10	0,10 - 0,12
SR-D	SC3025	Facing	-	-	-	-	0,30 - 2,00	0,30 - 1,80	0,30 - 1,50	-	-	-	-	-	-	-	-
SR-D	SC3025	Slotting	-	-	-	-	0,30 - 1,50	0,30 - 1,30	0,30 - 1,20	-	-	-	-	-	-	-	-
SR-D	SC3025	Plunging	-	-	-	-	0,10 - 0,20	0,10 - 0,18	0,10 - 0,15	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D41	X500	Facing	-	-	0,20 - 1,00	0,20 - 0,60	-	-	-	-	-	0,20 - 0,60	0,20 - 0,60	0,20 - 0,60	0,20 - 0,80	-	-
ER-D41	X500	Slotting	-	-	0,20 - 0,80	0,20 - 0,50	-	-	-	-	-	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	0,10 - 0,50	-	-
ER-D41	X500	Plunging	-	-	0,12 - 0,16	0,07 - 0,13	-	-	-	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	-	-
ER-D41	SP6519	Facing	0,30 - 1,50	0,30 - 1,30	0,20 - 1,00	0,20 - 0,50	0,30 - 1,50	0,30 - 1,20	-	-	-	0,20 - 0,60	0,20 - 0,60	0,20 - 0,60	0,20 - 0,80	-	-
ER-D41	SP6519	Slotting	0,30 - 1,30	0,30 - 1,20	0,20 - 0,80	0,20 - 0,45	0,30 - 1,20	0,30 - 1,10	-	-	-	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	0,10 - 0,50	-	-
ER-D41	SP6519	Plunging	0,10 - 0,23	0,10 - 0,20	0,12 - 0,16	0,07 - 0,12	0,10 - 0,20	0,10 - 0,16	-	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,12	-	-
ER-D41	SC6525	Facing	0,30 - 1,40	0,30 - 1,20	-	-	0,30 - 1,50	0,30 - 1,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D41	SC6525	Slotting	0,30 - 1,20	0,30 - 1,10	-	-	0,30 - 1,20	0,30 - 1,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D41	SC6525	Plunging	0,10 - 0,20	0,10 - 0,18	-	-	0,10 - 0,20	0,10 - 0,16	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Note: Speed recommendations can be found on page 14.