



End Mills & Face Mills

Product			Application & Material			Dimensions (mm)				
EDP	Item Description	Grade	Roughing	Semi-Finishing	Finishing	d (IC)	l	s	r	h _m min
			Depth of Cut (mm)							
			a _p max 8,50	a _p min - max 1,00 - 4,00	a _p min - max 0,10 - 1,00					
031076	ADET090308SR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	0,80	0,10
031075	ADET090308SR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	0,80	0,10
024913	ADET090310SR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	1,00	0,10
031094	ADET090310SR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	1,00	0,10
031095	ADET090312SR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	1,20	0,10
031096	ADET090312SR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	1,20	0,10
030942	ADET090316SR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	1,60	0,10
030980	ADET090316SR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	1,60	0,10
031097	ADET090320SR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	2,00	0,10
031098	ADET090320SR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	2,00	0,10
031099	ADET090324SR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	2,40	0,10
031100	ADET090324SR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	2,40	0,10
031101	ADET090330SR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	3,00	0,10
031102	ADET090330SR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	3,00	0,10
031103	ADET090332SR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	3,20	0,10
031104	ADET090332SR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	3,20	0,10
031092	ADET0903PDSR-42	X500	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	Facet	0,10
031093	ADET0903PDSR-42	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	6,35	9,20	3,18	Facet	0,10
024916	ADET0903PDFR-441	GH1	◆	◆	◆	6,35	9,20	3,18	Facet	0,03
015150	ADKT0903PDER-43	X500	●●●	●●●	-	6,35	9,20	3,18	Facet	0,07
031463	ADKT0903PDER-43	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	-	6,35	9,20	3,18	Facet	0,07
017286	ADKT0903PDER-43	MP91M	◆◆	◆◆	-	6,35	9,20	3,18	Facet	0,07



Machining Choice: ◆ 1st Choice ■ 2nd Choice ● 3rd Choice | Material Guide Key descriptions found on page A5.

7690VA09 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	Aluminium & Alloys <16% Si 116 HBN	Aluminium & 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-42	X500	Facing	-	-	0,06 - 0,14	0,06 - 0,12	-	-	-	-	-	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,06 - 0,11	-	-
SR-42	SP6519	Facing	0,06 - 0,14	0,06 - 0,12	0,06 - 0,12	0,06 - 0,10	-	-	-	-	-	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,06 - 0,10	0,06 - 0,11	-	-
FR-441	GH1	Facing	-	-	-	-	-	-	-	0,03 - 0,15	0,03 - 0,13	-	-	-	-	-	-
ER-43	X500	Facing	0,05 - 0,14	0,05 - 0,12	-	0,05 - 0,10	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-43	SP6519	Facing	0,05 - 0,12	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	-	0,05 - 0,14	0,05 - 0,14	0,05 - 0,14	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-43	MP91M	Facing	0,05 - 0,12	-	-	-	0,05 - 0,14	0,05 - 0,14	0,05 - 0,14	-	-	-	-	-	-	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys. | Speed recommendations can be found on page A58.