



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 11,00	a _p min - max 1,50 - 5,00	a _p min - max 0,10 - 1,50					
029333	ADHT12T324ER-46	X500	■◆	◆●	-	7,87	12,70	3,97	2,40	0,05
031528	ADHT12T324ER-46	SP6519	◆	◆◆	◆◆◆◆	7,87	12,70	3,97	2,40	0,05
029339	ADHT12T330ER-46	X500	■◆	◆●	-	7,87	12,70	3,97	3,00	0,05
031531	ADHT12T330ER-46	SP6519	◆	◆◆	◆◆◆◆	7,87	12,70	3,97	3,00	0,05
029036	ADHT12T332ER-46	X500	■◆	◆●	-	7,87	12,70	3,97	3,20	0,05
030409	ADHT12T332ER-46	X700	●○	◆◆	◆◆◆	7,87	12,70	3,97	3,20	0,05
031515	ADHT12T332ER-46	SP6519	◆	◆◆	◆◆◆◆	7,87	12,70	3,97	3,20	0,05
029335	ADHT12T340ER-46	X500	■◆	◆●	-	7,87	12,70	3,97	4,00	0,05
031529	ADHT12T340ER-46	SP6519	◆	◆◆	◆◆◆◆	7,87	12,70	3,97	4,00	0,05
029327	ADHT12T3PDER-46	X500	■◆	◆●	-	7,87	12,70	3,97	Facet	0,05
031525	ADHT12T3PDER-46	SP6519	◆	◆◆	◆◆◆◆	7,87	12,70	3,97	Facet	0,05
027913	ADKT12T3PDER-45	X500	●●●	●●●	-	7,87	12,70	3,97	Facet	0,08
031514	ADKT12T3PDER-45	SP6519	◆◆◆	◆◆◆	◆◆	7,87	12,70	3,97	Facet	0,08
027915	ADKT12T3PDER-45	MP91M	◆●●	◆●●	●	7,87	12,70	3,97	Facet	0,08
027916	ADKT12T3PDER-45	SC3025	◆	◆	◆	7,87	12,70	3,97	Facet	0,08

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

Note: ADKT12T3PDER-45 X500 should only be used in steel applications for difficult conditions.



7690VA12 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.
ER-48	X500	Facing	-	-	0,04 - 0,18	0,04 - 0,14	-	-	-	-	-	0,04 - 0,10	0,04 - 0,10	0,04 - 0,10	0,04 - 0,14	-	-
ER-48	SP6519	Facing	0,04 - 0,20	-	0,04 - 0,16	0,04 - 0,12	-	-	-	-	-	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08	0,04 - 0,12	-	-
FR-721	GH1	Facing	-	-	-	-	-	-	-	0,04 - 0,20	0,04 - 0,18	-	-	-	-	-	-
ER-46	X500	Facing	-	-	0,05 - 0,18	0,05 - 0,14	-	-	-	-	-	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,10	0,05 - 0,14	-	-
ER-46	X700	Facing	-	-	0,05 - 0,16	0,05 - 0,12	-	-	-	-	-	0,05 - 0,08	0,05 - 0,08	0,05 - 0,08	0,05 - 0,12	-	-
ER-46	SP6519	Facing	0,05 - 0,22	0,05 - 0,18	0,05 - 0,16	0,05 - 0,12	0,08 - 0,16	0,08 - 0,16	0,08 - 0,16	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-45	X500	Facing	0,08 - 0,25	0,08 - 0,22	0,05 - 0,18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-45	SP6519	Facing	0,08 - 0,25	0,08 - 0,22	-	-	0,08 - 0,16	0,08 - 0,16	0,08 - 0,16	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-45	MP91M	Facing	0,08 - 0,25	0,08 - 0,22	-	-	0,08 - 0,20	0,08 - 0,20	0,08 - 0,20	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-45	SC3025	Facing	-	-	-	-	0,08 - 0,16	0,08 - 0,16	0,08 - 0,16	-	-	-	-	-	-	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Note: Speed recommendations can be found on page A58.