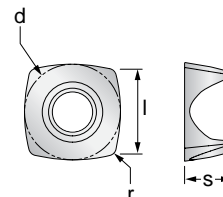




XPLT06-D41



End Mills & Face Mills

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. 0,90	a _p max. 0,90	a _e max. 3,00					
030403	XPLT060308ER-D41	X400	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	7,00	7,00	3,18	0,80	0,04
030402	XPLT060308ER-D41	X500	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	7,00	7,00	3,18	0,80	0,04
031538	XPLT060308ER-D41	SP6519	●◆◆◆◆	●◆◆◆◆	●◆◆◆◆	7,00	7,00	3,18	0,80	0,04
033066	XPLT060308ER-D41	SC6525	◆◆◆	◆◆◆	◆◆◆	7,00	7,00	3,18	0,80	0,04

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



7792VXP06 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-D41	X400	Facing	0,20 - 1,10	0,20 - 0,90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,20 - 0,60	0,20 - 0,60
ER-D41	X400	Slotting	0,20 - 0,90	0,20 - 0,80	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,20 - 0,50	0,20 - 0,50
ER-D41	X400	Plunging	0,04 - 0,30	0,04 - 0,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,04 - 0,08	0,04 - 0,08
ER-D41	X500	Facing	-	-	0,15 - 1,00	0,15 - 0,90	-	-	-	-	-	0,15 - 0,50	0,15 - 0,50	0,15 - 0,50	0,15 - 0,60	-	-
ER-D41	X500	Slotting	-	-	0,15 - 0,80	0,15 - 0,75	-	-	-	-	-	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	0,10 - 0,45	-	-
ER-D41	X500	Plunging	-	-	0,04 - 0,20	0,04 - 0,15	-	-	-	-	-	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	-	-
ER-D41	SP6519	Facing	0,20 - 1,00	0,20 - 0,80	0,15 - 0,90	0,15 - 0,80	0,20 - 1,20	0,20 - 1,00	0,20 - 0,90	0,20 - 0,70	-	0,15 - 0,50	0,15 - 0,50	0,15 - 0,50	0,15 - 0,60	-	-
ER-D41	SP6519	Slotting	0,20 - 0,80	0,20 - 0,75	0,15 - 0,80	0,15 - 0,70	0,20 - 1,00	0,20 - 0,90	0,20 - 0,80	0,20 - 0,70	-	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	0,10 - 0,40	0,10 - 0,45	-	-
ER-D41	SP6519	Plunging	0,04 - 0,25	0,04 - 0,18	0,04 - 0,20	0,04 - 0,14	0,04 - 0,20	0,04 - 0,20	0,04 - 0,18	0,04 - 0,25	-	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	0,04 - 0,06	-	-
ER-D41	SC6525	Facing	0,20 - 0,95	0,20 - 0,78	-	-	0,20 - 1,20	0,20 - 1,00	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D41	SC6525	Slotting	0,20 - 0,78	0,20 - 0,72	-	-	0,20 - 1,00	0,20 - 0,90	-	-	-	-	-	-	-	-	-
ER-D41	SC6525	Plunging	0,04 - 0,23	0,04 - 0,17	-	-	0,04 - 0,25	0,04 - 0,20	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Note: HTA = High Temperature Alloys

Note: Speed recommendations can be found on page A72.