

MHVAS-6

Material Guide		Hardness	V _c m/min.	f _z (mm/tooth)																	
				Ø 3		Ø 4		Ø 5		Ø 6		Ø 8		Ø 10		Ø 12		Ø 16		Ø 20	
				HEM	Fin	HEM	Fin	HEM	Fin	HEM	Fin	HEM	Fin	HEM	Fin	HEM	Fin	HEM	Fin	HEM	Fin
AUSTENITIC STAINLESS STEEL	1.3964 (Nitronic50) – 1.4341 – 1.4305 – 1.4301 – 1.4306	75 - 98 HRB (450-770 N/mm²)	80	0.054	0.033	0.073	0.035	0.090	0.037	0.107	0.042	0.147	0.045	0.181	0.049	0.213	0.057	0.281	0.061	0.339	0.068
		21 - 36 HRC (785-1155 N/mm²)	70	0.049	0.032	0.066	0.033	0.081	0.035	0.096	0.040	0.133	0.043	0.163	0.046	0.192	0.054	0.252	0.059	0.306	0.065
		36 - 50 HRC	55	0.039	0.028	0.054	0.030	0.065	0.032	0.077	0.036	0.106	0.038	0.131	0.041	0.154	0.048	0.203	0.053	0.246	0.058
MARTENSITIC & FERRITIC STAINLESS STEEL	1.4000 – 1.4006 – 1.4005 – 1.4021 – 1.4125 – 1.4016 – 1.4762	75 - 98 HRB (450-770 N/mm²)	90	0.055	0.033	0.077	0.036	0.092	0.038	0.111	0.043	0.151	0.046	0.186	0.049	0.220	0.058	0.288	0.063	0.349	0.068
		21 - 36 HRC (785-1155 N/mm²)	85	0.049	0.032	0.066	0.033	0.080	0.035	0.095	0.040	0.132	0.043	0.162	0.046	0.191	0.054	0.250	0.059	0.303	0.064
PH STAINLESS STEEL	1.4545 – 1.4548 – 1.4594 – 1.4614	21 - 36 HRC (785-1155 N/mm²)	60	0.041	0.029	0.055	0.030	0.068	0.032	0.081	0.037	0.111	0.039	0.138	0.042	0.160	0.049	0.212	0.053	0.256	0.058
		36 - 50 HRC	45	0.036	0.027	0.049	0.028	0.059	0.030	0.070	0.034	0.095	0.037	0.119	0.039	0.140	0.046	0.184	0.050	0.223	0.055

MILLING PROCESS	ADOC (ap)	RDOC (ae)
HEM (High Efficiency Milling)	Up to Max LOC	Up to 10% Diameter
Fin (Finishing)	Up to Max LOC	4%-6% Diameter