












INCH

INCH CARBIDE MICRO MOLD END MILLS

- DRILLS
- END MILLS
- ROUTERS
- THREAD MILLS & TAPS
- ENGRAVERS
- BORING BARS
- REAMERS
- SAWS
- TECHNICAL
- INDEX

Material	Property	Vc : SFM AITiN		Feed : (ipt)						
				Ø0.0079"	Ø0.0197"	Ø0.0315"	Ø0.0394"	Ø0.0591"	Ø0.0787"	Ø0.1181"
	<70 ksi	655	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00016	0.00020	0.00024
	<115 ksi	655	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00016	0.00020	0.00024
	<145 ksi	655	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00016	0.00020	0.00024
	<190 ksi	395	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00016	0.00020	0.00024
	< 55HRC	260	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
	< 68HRC	195	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
	-	330	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00016	0.00020	0.00024
	-	260	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00016	0.00020	0.00024
	-	260	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00016	0.00020	0.00024
	-	655	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00008	0.00008	0.00016	0.00020	0.00020	0.00024	0.00028
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00016	0.00020	0.00024
	-	985	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00004	0.00012	0.00016	0.00020	0.00024	0.00031	0.00035
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00020	0.00024	0.00028
	-	655	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00004	0.00012	0.00016	0.00020	0.00024	0.00031	0.00035
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00020	0.00024	0.00028
	-	395	High Speed ap = 0.0040" x Ø ae = 0.0394" x Ø	0.00004	0.00012	0.00016	0.00020	0.00024	0.00031	0.00035
			Copy Milling	0.00004	0.00008	0.00012	0.00016	0.00020	0.00024	0.00028

ap = Depth of Cut ae = Width of Cut