

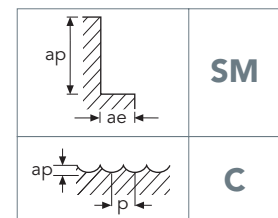
G2 HR - MDTA NR									
MATERIAL GROUPS									
234			56		91011		1314		
HRC	~25		25~40						
N/mm²	~850		850~1250						
Vc [m/min]	80~100		70~85		55~65		80~100		
Ø mm.	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	
6	4800	600	4250	380	3200	290	4800	600	
8	3600	600	3200	390	2400	290	3600	600	
10	2850	810	2550	530	1900	400	2850	810	
12	2400	800	2100	510	1600	390	2400	800	
14	2050	740	1800	470	1350	350	2050	740	
16	1800	720	1600	460	1200	350	1800	720	
18	1600	720	1400	420	1050	320	1600	720	
20	1450	720	1250	410	960	320	1450	720	
25	1150	700	1000	360	760	280	1150	700	
SM ap x ae	1.5Dx0.3D		1.5Dx0.2D		1.5Dx0.2D		1.5Dx0.3D		

G2 - MDTA 2FL BALL													
MATERIAL GROUPS		1 2 3 4	5 6		7		9 10 11		13 14		16 17 18 19		
HRC	~25		25~40		40~45								
N/mm²	~850		850~1250		1250~1500								
Vc [m/min]	90~110		85~105		75~85		55~65		90~110		140~160		
Ø mm.	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	
1	31850	320	30250	240	25500	150	19100	230	31850	320	47750	380	
1.5	21250	340	20150	280	17000	170	12750	250	21250	340	31850	320	
2	15900	380	15150	300	12750	200	9550	290	15900	380	23900	290	
3	10600	420	10100	300	8500	250	6350	240	10600	420	15900	320	
4	7950	560	7550	380	6350	280	4800	200	7950	560	11950	360	
5	6350	570	6050	400	5100	290	3800	180	6350	570	9550	380	
6	5300	640	5050	450	4250	290	3200	190	5300	640	7950	350	
8	4000	640	3800	460	3200	300	2400	220	4000	640	5950	400	
10	3200	640	3050	460	2550	300	1900	220	3200	640	4800	420	
12	2650	580	2500	450	2100	270	1600	220	2650	580	4000	480	
14	2250	540	2150	390	1800	250	1350	220	2250	540	3400	470	
16	2000	520	1900	380	1600	230	1200	210	2000	520	3000	470	
20	1600	450	1500	330	1250	190	960	210	1600	450	2400	440	
C ap x p	0.2Dx0.05D		0.2Dx0.05D		0.2Dx0.05D		0.2Dx0.05D		0.2Dx0.05D		0.5Dx0.2D		
C ap x p	0.2Dx0.1D		0.2Dx0.1D		0.2Dx0.1D		0.2Dx0.1D		0.2Dx0.1D		0.7Dx0.3D		

G2250 - MDTA250 n & Vf = -30%

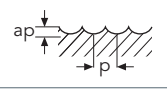
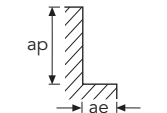
G2251 n & Vf = -50%

GB255 n & Vf = -30%



G2CSB4											
MATERIAL GROUPS		1234	56	7	91011	1314					
HRC	~25		25~40		40~45						
N/mm²	~850		850~1250		1200~1500						
Vc [m/min]	90~110		85~105		75~85		55~65		90~110		
Ø mm.	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	
2	15900	1270	15150	1000	12750	760	9550	760	15900	1270	
3	10600	1060	10100	850	8500	620	6350	620	10600	1060	
4	7950	1100	7550	900	6350	530	4800	530	7950	1100	
5	6350	1150	6050	950	5100	490	3800	490	6350	1150	
6	5300	1270	5050	970	4250	510	3200	510	5300	1270	
8	4000	1440	3800	1000	3200	570	2400	570	4000	1440	
10	3200	1400	3050	1150	2550	540	1900	540	3200	1400	
12	2650	1380	2500	1100	2100	590	1600	590	2650	1380	
14	2250	1260	2150	1070	1800	580	1350	580	2250	1260	
16	2000	1400	1900	1070	1600	560	1200	560	2000	1400	
20	1600	1220	1500	950	1250	550	960	550	1600	1220	
C ap x p	0.2Dx0.05D		0.2Dx0.05D		0.2Dx0.05D		0.2Dx0.05D		0.2Dx0.05D		
C ap x p	0.2Dx0.1D		0.2Dx0.1D		0.2Dx0.1D		0.2Dx0.1D		0.2Dx0.1D		

G2CSHM											
MATERIAL GROUPS		12 34	56		7		91011		1314		
HRC	~25		25~45		40~45						
N/mm²	~850		850~1250		1250~1500						
Vc [m/min]	90~110		65~90		45~65		35~50		90~110		
Ø mm.	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	n	Vf	
2	15900	1270	15150	1000	12750	760	9550	760	15900	1270	
3	10600	1060	10100	850	8500	620	6350	620	10600	1060	
4	7950	1100	7550	900	6350	530	4800	530	7950	1100	
5	6350	1150	6050	950	5100	490	3800	490	6350	1150	
6	5300	1270	5050	970	4250	510	3200	510	5300	1270	
8	4000	1440	3800	1000	3200	570	2400	570	4000	1440	
10	3200	1400	3050	1150	2550	540	1900	540	3200	1400	
12	2650	1380	2500	1100	2100	590	1600	590	2650	1380	
14	2250	1260	2150	1070	1800	580	1350	580	2250	1260	
16	2000	1400	1900	1070	1600	560	1200	560	2000	1400	
20	1600	1220	1500	950	1250	550	960	550	1600	1220	
SM ap x ae	1.5Dx0.1D		1.5Dx0.1D		1.5Dx0.1D		1.5Dx0.1D		1.5Dx0.1D		

	C
	SM

TYPHOON

C-SD-TA

LFTA

SUTA

HSS-
HSS/CO
DRILLS

UH
RED

MEX
ORANGE

HF
EVO

MEF
ENDLESS

ALU

MDC

G2

MDTA

ULTRA
MILLS

HSS/CO

CARBIDE
BURRS

PARAMETERS