















































# Cutting data

Tool, material

	$V_c$ (m/min)	$f_z$ (mm)	$a_p$ (mm)	$V_c$ (m/min)	$f_z$ (mm)	$a_p$ (mm)	$V_c$ (m/min)	$f_z$ (mm)	$a_p$ (mm)	
<b>MaxiMill 211-07</b>				<b>211-11 / 260-054</b>				<b>211-11K</b>		
	300 - 60	0,03 - 0,10	0,20 - 6,0	350 - 60	0,05 - 0,20	0,20 - 10	300 - 100	0,05 - 0,20	$\leq a$	
	220 - 40	0,03 - 0,10	0,20 - 6,0	250 - 40	0,05 - 0,20	0,20 - 10	200 - 80	0,05 - 0,20	$\leq a$	
	3000 - 70	0,03 - 0,10	0,20 - 6,0	350 - 70	0,05 - 0,20	0,20 - 10	300 - 110	0,05 - 0,20	$\leq a$	
	2	2	2	3000 - 200	0,10 - 0,25	0,20 - 10	2000 - 300	0,10 - 0,25	$\leq a$	
	100 - 30	0,03 - 0,08	0,20 - 4,0	100 - 20	0,05 - 0,15	2,0 - 4,0	80 - 40	0,05 - 0,15	$\leq a$	
	2	2	2	60 - 30	0,05 - 0,10	0,5 - 4,0	50 - 30	0,05 - 0,10	$\leq a$	
<b>MaxiMill 211-15 / 260-056</b>				<b>MaxiMill 211-15K</b>				<b>MaxiMill 211-20</b>		
	350 - 100	0,08 - 0,35	1,0 - 14,0	300 - 120	0,08 - 0,35	$\leq a$	300 - 150	0,12 - 0,4	$\leq a$	
	250 - 150	0,08 - 0,35	1,0 - 14,0	200 - 150	0,08 - 0,35	$\leq a$	250 - 150	0,12 - 0,35	$\leq a$	
	350 - 110	0,08 - 0,35	1,0 - 14,0	300 - 130	0,08 - 0,35	$\leq a$	2	2	2	
	3000 - 300	0,12 - 0,40	1,0 - 14,0	2500 - 400	0,12 - 0,40	$\leq a$	2	2	2	
	90 - 25	0,08 - 0,20	1,0 - 8,0	80 - 25	0,08 - 0,20	$\leq a$	80 - 25	0,12 - 0,3	$\leq a$	
<b>MaxiMill 210 / 260-042</b>				<b>244</b>				<b>212</b>		
	350 - 100	0,05 - 0,20	0,1 - 8,0	180 - 60	0,08 - 0,20	$< a$	180 - 60	0,08 - 0,25	$< 19$	
	250 - 170	0,05 - 0,20	0,1 - 8,0	180 - 60	0,08 - 0,20	$< a$	180 - 60	0,08 - 0,25	$< 19$	
	300 - 100	0,05 - 0,20	0,1 - 8,0	180 - 60	0,10 - 0,20	$< a$	180 - 60	0,08 - 0,25	$< 19$	
	$< 2000$	0,05 - 0,20	0,1 - 8,0	$< 2000$	0,10 - 0,20	$< a$	$< 2000$	0,10 - 0,25	$< 19$	
	75 - 25	0,08 - 0,15	0,2 - 4,0	2	2	2	2	2	2	
	500 - 150	0,04 - 0,09	0,2 - 0,6	2	2	2	2	2	2	
<b>MaxiMill 141 / 241 / 260-051</b>				<b>MaxiMill 274 (SF..)</b>				<b>MaxiMill 274 (OF..)</b>		
	350 - 80	0,05 - 0,35	0,05 - 14	350 - 80	0,1 - 0,4	0,1 - 3,8	350 - 80	0,1 - 0,35	0,1 - 2,5	
	250 - 80	0,05 - 0,35	0,05 - 14	200 - 80	0,05 - 0,35	0,05 - 3,8	200 - 80	0,05 - 0,25	0,05 - 2,5	
	350 - 80	0,05 - 0,35	0,05 - 14	350 - 80	0,15 - 0,3	0,15 - 3,8	2	2	2	
	$< 2000$	0,05 - 0,35	0,05 - 14	$< 2000$	0,05 - 0,4	0,05 - 3,8	$< 2000$	0,05 - 0,4	0,05 - 2,5	
	2	2	2	80 - 25	0,05 - 0,25	0,05 - 3,8	80 - 25	0,05 - 0,2	0,05 - 2,5	
<b>MaxiMill 490-09 / 260-055</b>				<b>490-09K</b>				<b>490-12 / 260-039</b>		
	350 - 80	0,05 - 0,25	0,1 - 4,0	300 - 120	0,05 - 0,25	$\leq a$	350 - 90	0,10 - 0,40	1,0 - 6,0	
	280 - 80	0,05 - 0,25	0,1 - 4,0	220 - 120	0,05 - 0,25	$\leq a$	250 - 90	0,10 - 0,40	1,0 - 6,0	
	280 - 120	0,05 - 0,25	0,1 - 4,0	230 - 150	0,05 - 0,25	$\leq a$	280 - 90	0,10 - 0,40	1,0 - 6,0	
	$< 2000$	0,05 - 0,30	0,1 - 4,0	$< 2000$	0,05 - 0,30	$\leq a$	$< 2000$	0,10 - 0,40	1,0 - 6,0	
	110 - 15	0,05 - 0,15	0,1 - 4,0	80 - 35	0,05 - 0,15	$\leq a$	180 - 25	0,10 - 0,40	1,0 - 6,0	
<b>HSC-11 / 260-54</b>				<b>HSC-19</b>				<b>HPC-19</b>		
	3000 - 300	0,05 - 0,25	0,05 - 10,0	2000-300	0,05 - 0,25	0,3 - 18	5000-300	0,05 - 0,4	0,3 - 18	