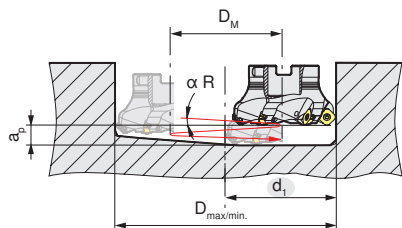


Helical plunge milling

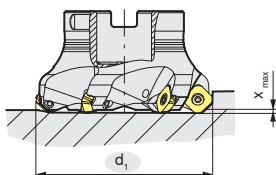


D_{max} [mm] = maximum diameter for flat bottom ground
 D_{min} [mm] = minimum hole diameter
 $D_M = D_{max} - d_i$ or $D_{min} - d_i$

d_i [mm]	$D_{max / r 0,8}$ [mm]	D_{min} [mm]	$\alpha_{R max}$ [°]
18,9	45	42	1,9
23,8	55	52	1,5
30,7	69	66	1,1
38,7	85	82	0,9
48,7	105	102	0,7
61,7	131	128	0,5
78,7	165	162	0,4
98,7	205	202	0,3
123,7	255	252	0,3

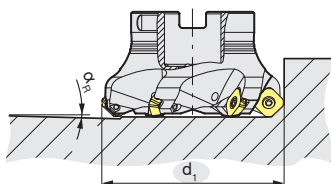
$$a_p \text{ [mm]} = D_M \times \pi \times \tan \alpha_R$$

Axial plunging



d_i [mm]	X_{max} [mm]
18,9	3,7
23,8	3,5
30,7	3,2
38,7	3,1
48,7	3,1
61,7	3,0
78,7	2,9
98,7	2,7
123,7	2,7

Angled ramping



d_i [mm]	α_R [°]
18,9	20,4
23,8	13
30,7	8
38,7	5,8
48,7	4,3
61,7	3,2
78,7	2,3
98,7	1,7
123,7	1,3