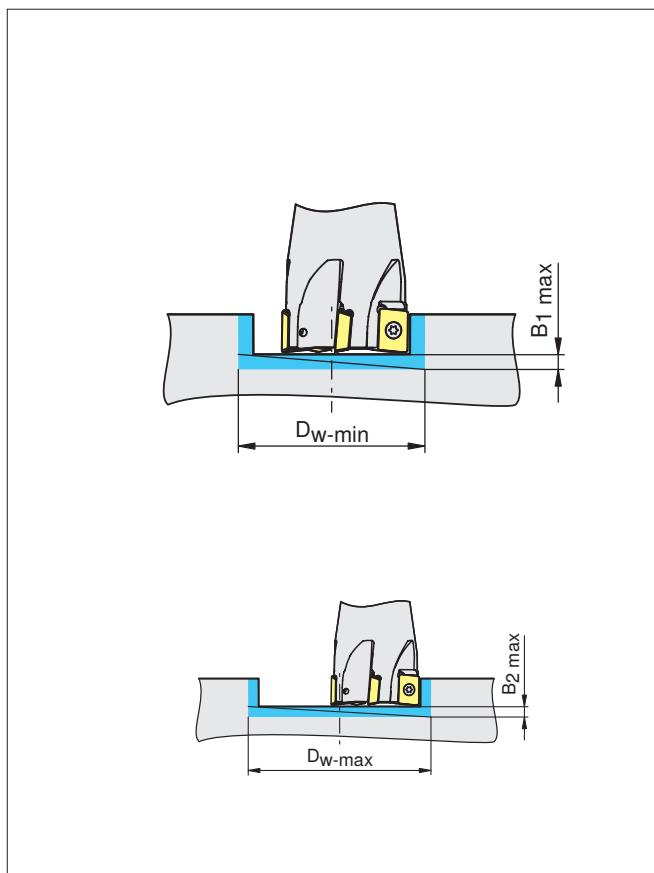




D [mm]	[mm]				
	D _{w-min}	B _{1-max}	D _{w-max}	B _{2-max}	α
270-09					
Ø 06	14,4	1,5	19,0	1,5	–
Ø 12	28,5	1,5	31,0	1,5	–
Ø 16	36,5	1,5	39,0	1,5	–
Ø 20	44,5	1,5	47,0	1,5	–
Ø 25	54,5	1,5	57,0	1,5	–
Ø 32	68,5	1,5	71,0	1,5	–
Ø 40	84,5	1,5	87,0	1,5	–
Ø 50	104,5	1,5	107,0	1,5	–
Ø 63	130,5	1,5	133,0	1,5	–
Ø 80	164,5	1,5	167,0	1,5	–
Ø 100	204,5	1,5	207,0	1,5	–
Ø 125	254,5	1,5	257,0	1,5	–
Ø 160	324,5	1,5	327,0	1,5	–
270-12					
Ø 32	74,5	1,5	78,0	1,5	14,9
Ø 40	90,5	1,5	94,0	1,5	11,1
Ø 50	110,5	1,5	114,0	1,5	8,4
Ø 63	136,5	1,5	140,0	1,5	6,4
Ø 80	170,5	1,5	174,0	1,5	4,9
Ø 100	210,5	1,5	214,0	1,5	3,8
Ø 125	260,5	1,5	264,0	1,5	3,0
Ø 160	330,5	1,5	334,0	1,5	2,3

α
Ramp angle

B
Calculated pitch / $D_w > D_{w-min}$ and $D_w < D_{w-max}$

B_{1max}
Max. pitch when plunging with minimum hole diameter

B_{2max}
Max. when plunging with maximum diameter

d₁
Milling cutter diameter

D_w
Diameter of hole

D_{w-max}
Largest hole diameter (without formation of pip)

D_{w-min}
Minimum hole diameter

$$B = (D_w - d_1) \cdot \pi \cdot \tan \alpha$$