



List 4592

WXS-CPR, 2 Flute, Stub Length, Long Neck, Corner Radius, Rib Processing

SPEED FEED P1189	CARBIDE	WXS	STUB	30°	SHANK h6
----------------------------	----------------	------------	-------------	------------	--------------------

±5µm Corner Radius Tolerance

Milling Diameter Tolerance	
0.4 ≤ D ≤ 0.5	+0 / -0.010mm
0.5 ≤ D ≤ 3	+0 / -0.015mm



Units: mm

EDP Number	Mill Diameter	Corner Radius	Overall Length	Length of Cut	Neck Length	Neck Diameter	Shank Diameter
	D	R	L	Lc	L1	d2	d
3100403	0.4	0.05	50	0.30	2	0.37	4
3100404	0.4	0.05	50	0.30	3	0.37	4
3100405	0.4	0.05	50	0.30	4	0.37	4
3100406	0.4	0.10	50	0.30	2	0.37	4
3100407	0.4	0.10	50	0.30	3	0.37	4
3100408	0.4	0.10	50	0.30	4	0.37	4
3100501	0.5	0.05	50	0.40	1	0.46	4
3100502	0.5	0.05	50	0.40	2	0.46	4
3100503	0.5	0.05	50	0.40	3	0.46	4
3100504	0.5	0.05	50	0.40	4	0.46	4
3100505	0.5	0.05	50	0.40	5	0.46	4
3100506	0.5	0.05	50	0.40	6	0.46	4
3100508	0.5	0.10	50	0.40	2	0.46	4
3100509	0.5	0.10	50	0.40	3	0.46	4
3100510	0.5	0.10	50	0.40	4	0.46	4
3100511	0.5	0.10	50	0.40	5	0.46	4
3100512	0.5	0.10	50	0.40	6	0.46	4
3100601	0.6	0.10	50	0.48	2	0.56	4
3100602	0.6	0.10	50	0.48	4	0.56	4
3100603	0.6	0.10	50	0.48	6	0.56	4
3100803	0.8	0.20	50	0.65	4	0.76	4
3100804	0.8	0.20	50	0.65	6	0.76	4
3100805	0.8	0.20	50	0.65	8	0.76	4
3101001	1.0	0.05	50	0.80	4	0.95	4
3101002	1.0	0.05	50	0.80	6	0.95	4
3101003	1.0	0.05	50	0.80	8	0.95	4
3101004	1.0	0.05	50	0.80	10	0.95	4
3101005	1.0	0.05	50	0.80	12	0.95	4
3101006	1.0	0.10	50	0.80	4	0.95	4
3101007	1.0	0.10	50	0.80	6	0.95	4
3101008	1.0	0.10	50	0.80	8	0.95	4
3101009	1.0	0.10	50	0.80	10	0.95	4
3101010	1.0	0.10	50	0.80	12	0.95	4
3101011	1.0	0.20	50	0.80	4	0.95	4