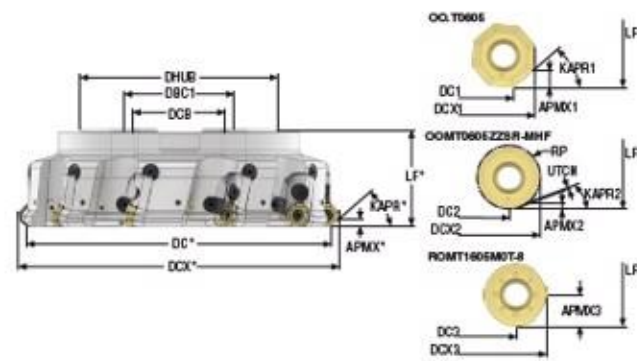


R220.43-06 – Metric



- For insert selection and cutting data recommendations, see page(s) 223 – 261
- For complete insert programme, see page(s) 847
- For ISO attribute explanation, see page 16

Designation	Item number	Type of mounting	DC1	DC2	DC3	ZEFP	APMX1	APMX2	APMX3	KAPR1°	KAPR2°	DCB	DHUB	LF1	LF2	LF3
			mm	mm	mm		mm	mm	mm			mm	mm	mm	mm	mm
R220.43-8200-06-10CSA	10260250	Arbor	200,0	196,0	194,5	10	4,0	1,5	7,5	40,0	20,0	60,0	160,0	63,0	63,15	63,0
R220.43-8250-06-12CSA	10260251	Arbor	250,0	246,0	244,5	12	4,0	1,5	7,5	40,0	20,0	60,0	200,0	63,0	63,15	63,0

Designation	Item number	Type of mounting	DCX1	DCX2	DCX3	DBC1	DCONMS	Cmin	Cmax	RPMX	Weight	Insert
			mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm		kg	
R220.43-8200-06-10CSA	10260250	Arbor	210,4	210,7	210,35	101,6	60,0	391,4	416,8	1800	7,3	OO.T0605 / ROMT1605
R220.43-8250-06-12CSA	10260251	Arbor	260,4	260,7	260,35	101,6	60,0	491,4	516,8	1560	14,7	OO.T0605 / ROMT1605

Spare Parts, included in delivery

For cutter	Adjustment unit	Cassette	Cassette screw	Insert key	Insert screw	Lid	Lid screw	Stop screw	Wedge	Wedge screw
										
R220.43-10CSA	AU1114T-T15P	OO06ZR	MC6S6X20	1/4HEX-T20PX90	C05013-T20P	SC-200-90	MF6S4X10	P6SS4X4G	CW0810	LD8020-T25P
R220.43-12CSA	AU1114T-T15P	OO06ZR	MC6S6X20	1/4HEX-T20PX90	C05013-T20P	SC-250-90	MF6S4X10	P6SS4X4G	CW0810	LD8020-T25P

Accessories

For cutter	Adjustable Torque key	Arbor screw	Bit holder	Insert clamping torque	Torque key
					
R220.43-..	1/4HEX-T-HANDLE-5.0-14.0NM	MC6S16X50	1/4HEX-T-HANDLE	5.0NM	T00-20P50

Torque and fixed keys, see page 905

R17/220.43-06 – Insert selection – mm/Inch

SMG		a_p	f_z				
			80%	60%	40%	20%	
P1	OOET0605ZZSR-ME12 MP3501	3,0 0,12	0,28 0,011	0,28 0,011	0,28 0,011	0,36 0,014	Square shoulder and slot milling cutters
P2	OOET0605ZZSR-ME12 MP3501	3,0 0,12	0,28 0,011	0,28 0,011	0,30 0,012	0,36 0,014	
P3	OOET0605ZZSR-ME12 MP3501	3,0 0,12	0,26 0,010	0,26 0,010	0,28 0,011	0,34 0,013	Helical milling cutters
P4	OOMT0605ZZSR-M15 MP2501	3,0 0,12	0,32 0,013	0,32 0,013	0,34 0,013	0,42 0,017	
P5	OOMT0605ZZSR-M15 MP2501	3,0 0,12	0,32 0,013	0,32 0,013	0,34 0,013	0,42 0,017	
P6	OOMT0605ZZSR-M15 MP2501	3,0 0,12	0,32 0,013	0,32 0,013	0,32 0,013	0,40 0,016	
P7	OOMT0605ZZSR-M15 MP3501	3,0 0,12	0,32 0,013	0,32 0,013	0,32 0,013	0,40 0,016	Face milling cutters
P8	OOMT0605ZZSR-M15 MP3501	3,0 0,12	0,34 0,013	0,34 0,013	0,34 0,013	0,42 0,017	
P11	OOET0605ZZSR-ME12 MP3501	3,0 0,12	0,26 0,010	0,26 0,010	0,26 0,010	0,32 0,013	
P12	OOET0605ZZSR-ME12 MP2050	2,5 0,10	0,18 0,0070	0,18 0,0070	0,18 0,0070	0,22 0,0085	
M1	OOET0605ZZER-M10 F40M	3,0 0,12	0,24 0,0095	0,24 0,0095	0,24 0,0095	0,30 0,012	Disc milling cutters
M2	OOET0605ZZER-M10 MS2050	3,0 0,12	0,22 0,0085	0,22 0,0085	0,22 0,0085	0,28 0,011	
M3	OOET0605ZZER-M10 MS2050	2,5 0,10	0,17 0,0065	0,17 0,0065	0,18 0,0070	0,22 0,0085	
M4	OOET0605ZZER-M10 MS2050	1,9 0,075	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,20 0,0080	
M5	OOET0605ZZER-M10 MS2050	1,9 0,075	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,20 0,0080	High feed milling cutters
K1	OOMT0605ZZSR-M15 MK1500	3,0 0,12	0,36 0,014	0,36 0,014	0,36 0,014	0,46 0,018	
K2	OOMT0605ZZSR-M15 MK1500	3,0 0,12	0,32 0,013	0,32 0,013	0,34 0,013	0,42 0,017	
K3	OOMT0605ZZSR-M15 MP1501	3,0 0,12	0,32 0,013	0,32 0,013	0,34 0,013	0,42 0,017	
K4	OOMT0605ZZSR-M15 MP1501	3,0 0,12	0,32 0,013	0,32 0,013	0,34 0,013	0,42 0,017	Copy milling cutters
K5	OOMT0605ZZSR-M15 MP1501	3,0 0,12	0,28 0,011	0,28 0,011	0,30 0,012	0,38 0,015	
K6	OOMT0605ZZSR-M15 MK2050	3,0 0,12	0,32 0,013	0,32 0,013	0,34 0,013	0,42 0,017	
K7	OOMT0605ZZSR-M15 MK2050	3,0 0,12	0,28 0,011	0,28 0,011	0,30 0,012	0,38 0,015	
N1	OOET0605ZZFR-E08 H25	3,0 0,12	0,28 0,011	0,28 0,011	0,28 0,011	0,34 0,013	Plunge milling cutters
N2	OOET0605ZZFR-E08 H25	3,0 0,12	0,28 0,011	0,28 0,011	0,28 0,011	0,34 0,013	
N3	OOET0605ZZFR-E08 H25	3,0 0,12	0,28 0,011	0,28 0,011	0,28 0,011	0,34 0,013	
N11	OOET0605ZZFR-E08 H25	3,0 0,12	0,28 0,011	0,28 0,011	0,28 0,011	0,34 0,013	
S1	OOET0605ZZER-M10 MS2050	1,9 0,075	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,20 0,0080	Chamfer milling cutters
S2	OOET0605ZZER-M10 MS2050	1,9 0,075	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,20 0,0080	
S3	OOET0605ZZER-M10 MS2050	1,9 0,075	0,15 0,0060	0,15 0,0060	0,15 0,0060	0,18 0,0070	
S11	OOET0605ZZER-M10 MS2050	2,0 0,080	0,18 0,0070	0,18 0,0070	0,18 0,0070	0,22 0,0085	
S12	OOET0605ZZER-M10 MS2050	2,0 0,080	0,18 0,0070	0,18 0,0070	0,18 0,0070	0,22 0,0085	Spot facing cutters
S13	OOET0605ZZER-M10 MS2050	1,9 0,075	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,16 0,0065	0,20 0,0080	
H5	OOMT060510SN-M20 MP1501	2,5 0,10	0,25 0,010	0,25 0,010	0,26 0,010	0,32 0,013	
H8	OOEW0605ZZSR-D20 MP1501	2,0 0,080	0,22 0,0085	0,22 0,0085	0,22 0,0085	0,28 0,011	Inserts
H11	OOEW0605ZZSR-D20 MP1501	2,5 0,10	0,28 0,011	0,28 0,011	0,28 0,011	0,36 0,014	
H12	OOEW0605ZZSR-D20 MP1501	2,0 0,080	0,22 0,0085	0,22 0,0085	0,22 0,0085	0,28 0,011	
H21	OOEW0605ZZSR-D20 MP1501	2,0 0,080	0,22 0,0085	0,22 0,0085	0,22 0,0085	0,28 0,011	

SMG = Seco material group

 f_z = mm/tooth (in/tooth), v_c = m/min (sf/min), a_e/DC = %

All cutting data are start values