



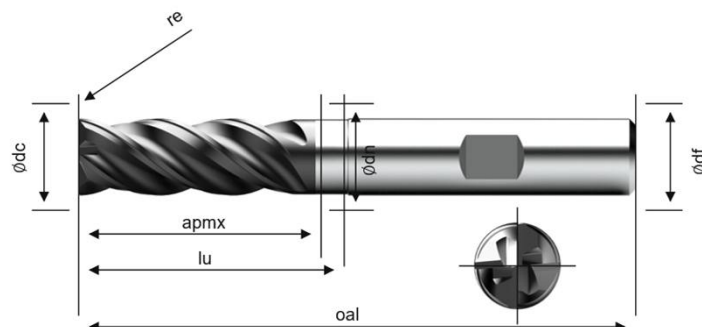
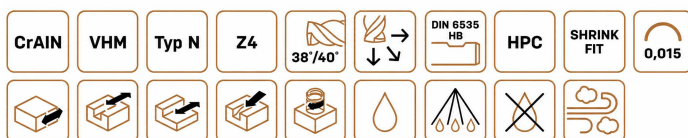
SIMPLY CLEVER
BASIC EDITION

CUT MORE,
EARN MORE!

THE TOOL
MANAGEMENT
COMPANY



HPC CORNER RADIUS END MILLS



HPC CORNER RADIUS END MILLS SIMPLY CLEVER BASIC EDITION

Item Number	SAP Nr	dc	apmx	lu	dn	oal	df	re ± 0,01	Price per Piece*
SCBE2026-030R025HB	675006	3	8	11	-	57	6	0,25	€ 17,90
SCBE2026-030R050HB	675008	3	8	11	-	57	6	0,50	€ 17,90
SCBE2026-040R050HB	675009	4	11	13	-	57	6	0,50	€ 17,90
SCBE2026-040R100HB	675010	4	11	13	-	57	6	1,00	€ 17,90
SCBE2026-050R025HB	675011	5	13	15	-	57	6	0,25	€ 17,90
SCBE2026-050R050HB	675012	5	13	15	-	57	6	0,50	€ 17,90
SCBE2026-060R025HB	675013	6	13	20	5,8	57	6	0,25	€ 17,90
SCBE2026-060R050HB	675014	6	13	20	5,8	57	6	0,50	€ 17,90
SCBE2026-060R100HB	675015	6	13	20	5,8	57	6	1,00	€ 17,90
SCBE2026-080R025HB	675016	8	19	25	7,8	63	8	0,25	€ 23,90
SCBE2026-080R050HB	675017	8	19	25	7,8	63	8	0,50	€ 23,90
SCBE2026-080R100HB	675018	8	19	25	7,8	63	8	1,00	€ 23,90
SCBE2026-080R150HB	675019	8	19	25	7,8	63	8	1,50	€ 23,90
SCBE2026-100R100HB	675020	10	22	30	9,8	72	10	1,00	€ 39,50
SCBE2026-100R150HB	675021	10	22	30	9,8	72	10	1,50	€ 39,50
SCBE2026-100R200HB	675022	10	22	30	9,8	72	10	2,00	€ 39,50
SCBE2026-120R025HB	675023	12	26	38	11,8	82	12	0,25	€ 56,50
SCBE2026-120R050HB	675024	12	26	38	11,8	82	12	0,50	€ 56,50
SCBE2026-120R100HB	675025	12	26	38	11,8	82	12	1,00	€ 56,50
SCBE2026-120R200HB	675026	12	26	38	11,8	82	12	2,00	€ 56,50
SCBE2026-160R100HB	675027	16	32	44	15,8	92	16	1,00	€ 98,80
SCBE2026-160R200HB	675028	16	32	44	15,8	92	16	2,00	€ 98,80
SCBE2026-200R200HB	675030	20	38	54	19,8	104	20	2,00	€ 149,50
SCBE2026-200R400HB	675031	20	38	54	19,8	104	20	4,00	€ 149,50

The prices stated are valid from September 1, 2026, are subject to change without notice, remain valid until revoked, and are exclusive of statutory VAT.

DIGITAL TOOL DATA INCLUDED

DIN 4000 and ISO 13399-
compliant 2D and 3D data,
including images

SHOP ↓



THE TOOL
MANAGEMENT
COMPANY

TCM Austria
Tool Consulting &
Management GmbH

Technologiepark 3, 8510 Stainz,
+43 3463 600 90
office@tcm-international.com

TCM-INTERNATIONAL.COM

MILLING CUTTERS: Recommended cutting data



Cutter Diameter d_c									
Material Group		3 - 4	5	6	8	10	12	16	20
Steel < 800 N/mm ²	vc [m/min]	120	120	120	120	120	120	120	120
	fz [mm]	0,026	0,031	0,035	0,049	0,062	0,079	0,114	0,158
	n [U/min]	9,554	7,643	6,369	4,777	3,822	3,185	2,389	1,911
	vf [mm/min]	1,009	954	897	932	942	1,009	1,093	1,211
Steel < 1200 N/mm ²	vc [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100
	fz [mm]	0,024	0,028	0,032	0,044	0,056	0,072	0,104	0,144
	n [U/min]	7,962	6,369	5,308	3,981	3,185	2,654	1,990	1,592
	vf [mm/min]	764	713	679	701	713	764	828	917
Steel < 1600 N/mm ²	vc [m/min]	80	80	80	80	80	80	80	80
	fz [mm]	0,021	0,024	0,027	0,038	0,048	0,062	0,089	0,122
	n [U/min]	6,369	5,096	4,246	3,185	2,548	2,123	1,592	1,274
	vf [mm/min]	530	489	462	479	489	523	566	624
Stainless Steel < 800 N/mm ²	vc [m/min]	70	70	70	70	70	70	70	70
	fz [mm]	0,019	0,022	0,026	0,035	0,045	0,058	0,083	0,115
	n [U/min]	5,573	4,459	3,715	2,787	2,229	1,858	1,393	1,115
	vf [mm/min]	428	399	380	392	399	428	464	514
Stainless Steel > 800 N/mm ²	vc [m/min]	60	60	60	60	60	60	60	60
	fz [mm]	0,016	0,018	0,022	0,030	0,038	0,048	0,070	0,097
	n [U/min]	4,777	3,822	3,185	2,389	1,911	1,592	1,194	955
	vf [mm/min]	306	281	275	283	287	306	332	370
Gray Cast Iron GIL	vc [m/min]	120	120	120	120	120	120	120	120
	fz [mm]	0,026	0,031	0,035	0,049	0,062	0,079	0,114	0,158
	n [U/min]	9,554	7,643	6,369	4,777	3,822	3,185	2,389	1,911
	vf [mm/min]	1,009	954	897	932	942	1,009	1,093	1,211
Ductile Iron GJS	vc [m/min]	100	100	100	100	100	100	100	100
	fz [mm]	0,024	0,028	0,032	0,044	0,056	0,072	0,104	0,144
	n [U/min]	7,962	6,369	5,308	3,981	3,185	2,654	1,990	1,592
	vf [mm/min]	764	713	679	701	713	764	828	917
Aluminium Alloys < 8% Si	vc [m/min]	320	320	320	320	320	320	320	320
	fz [mm]	0,048	0,056	0,064	0,088	0,112	0,144	0,208	0,288
	n [U/min]	25,478	20,382	16,985	12,739	10,191	8,493	6,369	5,096
	vf [mm/min]	4,892	4,566	4,348	4,484	4,566	4,892	5,299	5,870
Aluminium Alloys > 8% Si	vc [m/min]	250	250	250	250	250	250	250	250
	fz [mm]	0,041	0,048	0,054	0,075	0,095	0,122	0,177	0,245
	n [U/min]	19,904	15,924	13,270	9,952	7,962	6,635	4,976	3,981
	vf [mm/min]	3,248	3,057	2,887	2,994	3,032	3,248	3,519	3,898
Copper Alloys	vc [m/min]	220	220	220	220	220	220	220	220
	fz [mm]	0,048	0,056	0,064	0,088	0,112	0,144	0,208	0,288
	n [U/min]	17,516	14,013	11,677	8,758	7,006	5,839	4,379	3,503
	vf [mm/min]	3,363	3,139	2,989	3,083	3,139	3,363	3,643	4,036
Titanium Alloys	vc [m/min]	50	50	50	50	50	50	50	50
	fz [mm]	0,016	0,018	0,022	0,030	0,038	0,048	0,070	0,097
	n [U/min]	3,981	3,185	2,654	1,990	1,592	1,327	995	796
	vf [mm/min]	255	234	229	236	239	255	277	308
Heat-Resistant Alloys	vc [m/min]	35	35	35	35	35	35	35	35
	fz [mm]	0,016	0,018	0,021	0,029	0,037	0,047	0,068	0,094
	n [U/min]	2,787	2,229	1,858	1,393	1,115	929	697	557
	vf [mm/min]	178	164	155	161	164	175	189	209

Side Milling / Trimming				Full Slot Milling			
			vc			fz	
	ap = 1xd		x 1		ap = 0,5xd		x 1
	ae = 0,2xd				ae = 1xd		
	ap = 1,5xd		x 0,8		ap = 1xd		x 0,5
	ae = 0,5xd				ae = 1xd		