

Application Data • VariMill III™ ER • Series 771E • Metric

Material Group	ap		ae		min		max		D1 – Diameter				
	ap	ae	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0			
	ap	ae	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0			
P	4	3 x D	0,2 x D	90	–	150	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088	
	5	3 x D	0,2 x D	60	–	100	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	
M	1	3 x D	0,2 x D	90	–	115	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	
	2	3 x D	0,2 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	
S	3	3 x D	0,2 x D	60	–	70	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	
	1	3 x D	0,2 x D	50	–	90	fz	0,061	0,070	0,087	0,095	0,101	
H	2	3 x D	0,2 x D	25	–	40	fz	0,032	0,037	0,046	0,050	0,054	
	3	3 x D	0,2 x D	60	–	80	fz	0,048	0,056	0,070	0,076	0,081	
	4	3 x D	0,2 x D	50	–	60	fz	0,045	0,052	0,064	0,069	0,074	
	1	3 x D	0,2 x D	80	–	140	fz	0,054	0,062	0,077	0,083	0,088	
	2	3 x D	0,2 x D	70	–	120	fz	0,040	0,047	0,057	0,061	0,065	

NOTE: Lower value of cutting speed is used for high stock removal applications or for higher hardness (machinability) within group.
Higher value of cutting speed is used for finishing applications or for lower hardness (machinability) within group.
Above parameters are based on ideal conditions. For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on >12mm diameters.

Application Data • VariMill III ER • Series 772E • Metric

Material Group	ap		ae		min		max		D1 – Diameter				
	ap	ae	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0			
	ap	ae	min	max	mm	10,0	12,0	16,0	18,0	20,0			
P	0	5 x D	0,05 x D	300	–	400	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137	
	1	5 x D	0,05 x D	300	–	400	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137	
	2	5 x D	0,05 x D	280	–	380	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137	
	3	5 x D	0,05 x D	240	–	320	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121	
	4	5 x D	0,05 x D	180	–	300	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106	
	5	5 x D	0,05 x D	120	–	200	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097	
M	6	5 x D	0,05 x D	100	–	150	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078	
	1	5 x D	0,05 x D	180	–	230	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121	
K	2	5 x D	0,05 x D	120	–	160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097	
	3	5 x D	0,05 x D	120	–	140	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078	
S	1	5 x D	0,05 x D	240	–	300	fz	0,086	0,099	0,121	0,130	0,137	
	2	5 x D	0,05 x D	220	–	280	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121	
H	3	5 x D	0,05 x D	220	–	260	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097	
	1	5 x D	0,05 x D	100	–	180	fz	0,073	0,084	0,105	0,113	0,121	
	2	5 x D	0,05 x D	50	–	80	fz	0,038	0,045	0,056	0,060	0,065	
	3	5 x D	0,05 x D	120	–	160	fz	0,058	0,067	0,084	0,091	0,097	
	4	5 x D	0,05 x D	100	–	120	fz	0,053	0,062	0,077	0,083	0,089	
	1	5 x D	0,05 x D	160	–	280	fz	0,065	0,075	0,092	0,099	0,106	
	2	5 x D	0,06 x D	140	–	240	fz	0,048	0,056	0,068	0,073	0,078	

NOTE: Lower value of cutting speed is used for high stock removal applications or for higher hardness (machinability) within group.
Higher value of cutting speed is used for finishing applications or for lower hardness (machinability) within group.
Above parameters are based on ideal conditions. For smaller taper machining centres, please adjust parameters accordingly on >12mm diameters.

 = ALL-STAR PORTFOLIO PRODUCT. ALL-STAR PRODUCTS ARE PROVEN SOLUTIONS THAT ARE ALWAYS AVAILABLE.