



M10RW

Ref : M10RW



Characteristics

Micrograin Solid Carbide 0,8μ density 10% Cobalt

Milling cutter with partial corner radius

4 flutes centre cutting

Tool shank tolerance h6

ATX Coating

This coating highlights by it's hardness at heat, it's excellent resistance to oxidation and it's enormous resistance to wear-off



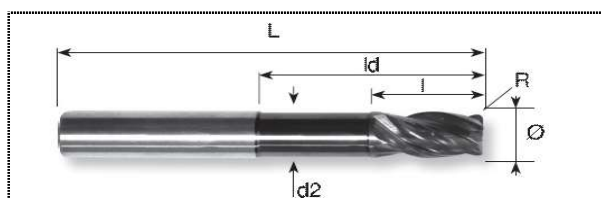
AMAYA

M10RW



Ø mm	ref.	d - h6 mm	d2 mm	l mm	ld mm	L mm	Z	R	schacht
3	M10RW-3	6	-	8	-	57	4	0,3	weldon
4	M10RW-4	6	-	12	-	57	4	0,3	weldon
5	M10RW-5	6	-	13	-	57	4	0,3	weldon
6	M10RW-6	6	5,80	13	18	57	4	0,3	weldon
8	M10RW-8	8	7,20	19	25	63	4	0,3	weldon
10	M10RW-10	10	9,80	22	30	72	4	0,3	weldon
12	M10RW-12	12	11,80	25	34	83	4	0,3	weldon
16	M10RW-16	16	15,80	32	42	92	4	0,3	weldon
20	M10RW-20	20	17,90	38	48	104	4	0,3	weldon

Bestelvb.: 5 stks.M10RW-12



VAN CUTSEM tools
Quality tools for metalworking



Amaya M10RW - snijkondities

Matières	App.	Vc	Ø Diamètres (mm)															
			3		6		8		10		12		16		20		25	
			N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt	N	Vt
❶ ACIERS < 800 N/mm ²	RE	140	-	-	7427	654	5570	713	4456	838	3714	847	2785	780	2228	740	-	-
	RF	140	-	-	7427	654	5570	713	4456	838	3714	847	2785	780	2228	740	-	-
	CE	140	-	-	7427	654	5570	713	4456	838	3714	847	2785	780	2228	740	-	-
	CF	140	-	-	7427	654	5570	713	4456	838	3714	847	2785	780	2228	740	-	-
❷ ACIERS < 1000 N/mm ²	RE	110	-	-	5836	514	4377	560	3501	658	2918	665	2188	613	1751	581	-	-
	RF	110	-	-	5836	514	4377	560	3501	658	2918	665	2188	613	1751	581	-	-
	CE	110	-	-	5836	514	4377	560	3501	658	2918	665	2188	613	1751	581	-	-
	CF	110	-	-	5836	514	4377	560	3501	658	2918	665	2188	613	1751	581	-	-
❸ ACIERS < 1300 N/mm ²	RE	90	-	-	4775	420	3581	458	2865	539	2387	544	1790	501	1432	476	-	-
	RF	90	-	-	4775	420	3581	458	2865	539	2387	544	1790	501	1432	476	-	-
	CE	90	-	-	4775	420	3581	458	2865	539	2387	544	1790	501	1432	476	-	-
	CF	90	-	-	4775	420	3581	458	2865	539	2387	544	1790	501	1432	476	-	-
❹ ACIERS < 1600 N/mm ²	RE	70	-	-	3714	253	2785	301	2228	374	1857	386	1393	334	1114	325	-	-
	RF	70	-	-	3714	253	2785	301	2228	374	1857	386	1393	334	1114	325	-	-
	CE	70	-	-	3714	253	2785	301	2228	374	1857	386	1393	334	1114	325	-	-
	CF	70	-	-	3714	253	2785	301	2228	374	1857	386	1393	334	1114	325	-	-
❺ ACIERS HYPER DURS < 65 HRC	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
❻ INOX < 700 N/mm ²	RE	80	-	-	4244	289	3183	344	2546	428	2122	441	1592	382	1273	372	-	-
	RF	80	-	-	4244	289	3183	344	2546	428	2122	441	1592	382	1273	372	-	-
	CE	80	-	-	4244	289	3183	344	2546	428	2122	441	1592	382	1273	372	-	-
	CF	80	-	-	4244	289	3183	344	2546	428	2122	441	1592	382	1273	372	-	-
❼ INOX < 1200 N/mm ²	RE	60	-	-	3183	216	2387	258	1910	321	1592	331	1194	286	955	279	-	-
	RF	60	-	-	3183	216	2387	258	1910	321	1592	331	1194	286	955	279	-	-
	CE	60	-	-	3183	216	2387	258	1910	321	1592	331	1194	286	955	279	-	-
	CF	60	-	-	3183	216	2387	258	1910	321	1592	331	1194	286	955	279	-	-
❾ ACIERS REFRACTAIRES	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
❿ TITANE	RE	40	-	-	2122	144	1592	172	1273	214	1061	221	796	227	636	234	-	-
	RF	40	-	-	2122	144	1592	172	1273	214	1061	221	796	227	636	234	-	-
	CE	40	-	-	2122	144	1592	172	1273	214	1061	221	796	227	636	234	-	-
	CF	40	-	-	2122	144	1592	172	1273	214	1061	221	796	227	636	234	-	-
⓫ ALUMINIUM < 6% Si	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⓬ ALUMINIUM > 6% Si	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⓭ CUIVRE LAITON BRONZE	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⓮ FONTE D'ACIER < 1000 N/mm ²	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
⓯ FONTE D'ACIER < 1300 N/mm ²	RE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	RF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CE	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	CF	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-