

S	Order No	Code	d1h10	d2h6	l1	l2	Corner	Z
	65100	158.4.0600.0580.C0015.0140.0000.0000.00.S06C1C01.01	6	6	58	14	Ch 0.15	4
	65102	158.4.0800.0640.C0020.0200.0000.0000.00.S08C1C01.01	8	8	64	20	Ch 0.20	4
	65104	158.4.1000.0730.C0020.0220.0000.0000.00.S10C1C01.01	10	10	73	22	Ch 0.20	4
	65106	158.4.1200.0820.C0025.0270.0000.0000.00.S12C1C01.01	12	12	82	27	Ch 0.25	4
	65108	158.4.1400.0840.C0025.0320.0000.0000.00.S14C1C01.01	14	14	84	32	Ch 0.25	4
	65110	158.5.1600.0930.C0035.0350.0000.0000.00.S16C1C01.01	16	16	93	35	Ch 0.35	5
	65112	158.5.1800.0930.C0035.0350.0000.0000.00.S18C1C01.01	18	18	93	35	Ch 0.35	5
	65114	158.5.2000.1050.C0040.0420.0000.0000.00.S20C1C01.01	20	20	105	42	Ch 0.40	5

Cutting Parameters - Trochoidal

Material	Slotting ap=0.5xØ Vc (m/min)	Slotting ap=1xØ Vc (m/min)	Shoulder Milling ap=1.5Ø / ae=0.35 - 0.20Ø Vc (m/min)



Steel	Unalloyed Steel	130-160	110-140	210-240
	Steel	130-160	110-130	190-230
Stainless Steel	Tempered Steel	120-150	100-130	140-160
	Cold Work Tool Steel	80-100	70-90	90-110
	Hot Work Tool Steel	70-90	80-90	80-100
	AISI 304 - 416 - 420	90-110	80-100	100-120
	AISI 316 - 440	90-110	80-100	100-120
Cast Iron	17-4 PH 15-5 PH	70-90	60-80	80-100
	Chrome-Cobalt alloy	60-80	50-70	70-90
	Duplex F51	50-70	50-70	60-80
	Super Duplex F55	50-70	50-70	60-80
Titanium	Gray cast	120-150	110-130	140-160
	Alloyed cast	110-140	100-120	130-150
	Precision cast	110-130	100-120	120-140
	54 HRC	80-120	60-80	110-130
	HRSA Hastelloy	40-60	40-60	50-70
	HRSA inconel 625	40-60	40-60	50-70
	HRSA inconel 718	40-60	40-60	50-70
	HRSA Nimonic	40-60	40-60	50-70
	Titanium	60-80	60-80	70-90
	Titanium Alloys	60-80	60-80	70-90

Feed Per Tooth (mm/tooth)

Ø	ap=1Ø	ap=0.5Ø	ae=0.35Ø	ae=0.30Ø	ae=0.25Ø	ae=0.20Ø	ae=0.15Ø	ae=0.10Ø
3	0,012	0,015	0,016	0,02	0,022	0,025	0,026	0,03
4	0,02	0,024	0,02	0,023	0,026	0,03	0,032	0,036
5	0,023	0,026	0,023	0,027	0,031	0,036	0,04	0,045
6	0,026	0,03	0,034	0,038	0,043	0,049	0,05	0,06
8	0,033	0,038	0,036	0,042	0,048	0,054	0,06	0,075
10	0,044	0,049	0,045	0,053	0,063	0,07	0,072	0,084
12	0,045	0,051	0,047	0,053	0,064	0,072	0,08	0,088
16	0,056	0,062	0,058	0,064	0,069	0,075	0,09	0,1
20	0,065	0,073	0,066	0,074	0,08	0,092	0,102	0,11

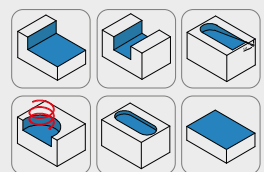
Gen-Z 158
High Performance
Machining

Z4 - Z5



≤ 62 HRC + AlCrN

FORM HA DIN 6535



Steel	●
Stainless Steel	●
Hardened Steel ≤54 HRC	●
Hardened Steel >54 HRC	●
Cast Iron	●
Graphite	○
Non Ferrous Material	○
HRSA	●
Titanium	●

● Recommended ● Acceptable ○ Not Recommended