



Short Series

S	Order No	Code	d1h9	d2h6	L1	L2	Corner	Weldon Order No
	23100	222.4.0300.0500.C0006.0060.0000.0000.00.S06B1A01.01	3	6	50	6	Ch 0.06	23101
	23102	222.4.0400.0540.C0008.0080.0000.0000.00.S06B1A01.01	4	6	54	8	Ch 0.08	23103
	23104	222.4.0500.0540.C0010.0090.0000.0000.00.S06B1A01.01	5	6	54	9	Ch 0.10	23105
	23106	222.4.0600.0540.C0012.0100.0000.0000.00.S06B1A01.01	6	6	54	10	Ch 0.12	23107
	23108	222.4.0800.0580.C0016.0120.0000.0000.00.S08B1A01.01	8	8	58	12	Ch 0.16	23109
	23110	222.4.1000.0660.C0020.0140.0000.0000.00.S10B1A01.01	10	10	66	14	Ch 0.20	23111
	23112	222.4.1200.0730.C0030.0160.0000.0000.00.S12B1A01.01	12	12	73	16	Ch 0.30	23113
	23114	222.4.1400.0750.C0028.0160.0000.0000.00.S14B1A01.01	14	14	75	16	Ch 0.28	23115
	23116	222.4.1600.0820.C0032.0220.0000.0000.00.S16B1A01.01	16	16	82	22	Ch 0.32	23117
	23118	222.4.1800.0820.C0036.0220.0000.0000.00.S18B1A01.01	18	18	82	22	Ch 0.36	23119
	23120	222.4.2000.0920.C0040.0260.0000.0000.00.S20B1A01.01	20	20	92	26	Ch 0.40	23121

Long Series

S	Order No	Code	d1h9	d2h6	d3	L1	L2	L3	Corner	Weldon Order No
	23122	222.4.0300.0580.C0006.0080.0000.0000.00.S06B1A01.01	3	6	-	58	8	-	Ch 0.06	23123
	23124	222.4.0400.0580.C0008.0110.0000.0000.00.S06B1A01.01	4	6	-	58	11	-	Ch 0.08	23125
	23126	222.4.0500.0580.C0010.0130.0000.0000.00.S06B1A01.01	5	6	-	58	13	-	Ch 0.10	23127
	23128	222.4.0600.0580.C0012.0130.0570.0190.00.S06B1A01.01	6	6	5,7	58	13	19	Ch 0.12	23129
	23130	222.4.0800.0640.C0016.0210.0780.0240.00.S08B1A01.01	8	8	7,8	64	21	24	Ch 0.16	23131
	23132	222.4.1000.0730.C0020.0220.0970.0290.00.S10B1A01.01	10	10	9,7	73	22	29	Ch 0.20	23133
	23134	222.4.1200.0820.C0024.0260.1170.0350.00.S12B1A01.01	12	12	11,7	82	26	35	Ch 0.24	23135
	23136	222.4.1400.0820.C0028.0260.0000.0360.00.S14B1A01.01	14	14	-	82	26	36	Ch 0.28	23137
	23138	222.4.1600.0930.C0032.0360.1570.0410.00.S16B1A01.01	16	16	15,7	93	36	41	Ch 0.32	23139
	23140	222.4.1800.0930.C0036.0360.0000.0420.00.S18B1A01.01	18	18	-	93	36	42	Ch 0.36	23141
	23142	222.4.2000.1050.C0040.0410.0000.0530.00.S20B1A01.01	20	20	-	105	41	53	Ch 0.40	23143

Cutting Parameters

	Material	Shoulder Milling	ap=0.25 - 0.100 / ae=0.025 - 0.0100	Finish Milling	ap=0.100 / ae=0.0100
		Vc (m/min)		Vc (m/min)	
Steel	Unalloyed Steel	170	345	505	
	Steel	155	315	460	
	Tempered Steel	140	280	415	
	Cold Work Tool Steel	105	220	320	
Stainless Steel	Hot Work Tool Steel	100	205	300	
	AISI 304 - 416 - 420	45	95	140	
	AISI 316 - 440	45	105	130	
	17-4 PH 15-5 PH	50	90	110	
	Cobalt-Chrome Alloys	45	85	100	
	Duplex F51	45	90	100	
Cast Iron	Super Duplex F55	45	90	100	
	Gray cast	170	370	500	
	Alloyed cast	140	320	415	
	Precision cast	120	250	360	

Feed Per Tooth (mm/tooth)

Ø	ap=10	ap=0.500	ae=0.350	ae=0.300	ae=0.250	ae=0.200	ae=0.150	ae=0.100
3	0,01-0,017	0,012-0,019	0,021	0,024	0,028	0,031	0,034	0,027
4	0,017-0,021	0,019-0,024	0,03	0,032	0,035	0,037	0,039	0,031
5	0,020-0,025	0,023-0,028	0,033	0,035	0,039	0,044	0,048	0,035
6	0,026-0,03	0,029-0,033	0,045	0,048	0,050	0,054	0,058	0,079
8	0,033-0,038	0,037-0,040	0,058	0,06	0,065	0,068	0,07	0,102
10	0,040-0,046	0,043-0,049	0,071	0,073	0,078	0,08	0,084	0,124
12	0,050-0,054	0,054-0,058	0,079	0,087	0,091	0,095	0,099	0,144
14	0,055-0,06	0,058-0,063	0,081	0,082	0,086	0,09	0,108	0,16
16	0,061-0,067	0,064-0,069	0,110	0,114	0,114	0,118	0,12	0,180
18	0,068-0,073	0,069-0,076	0,112	0,115	0,117	0,128	0,13	0,14
20	0,072-0,078	0,074-0,079	0,125	0,13	0,132	0,135	0,138	0,2

ULTR△-BITE

222

High Performance

222 Ultra-Bite

Z4



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

● Recommended ○ Acceptable ○ Not Recommended