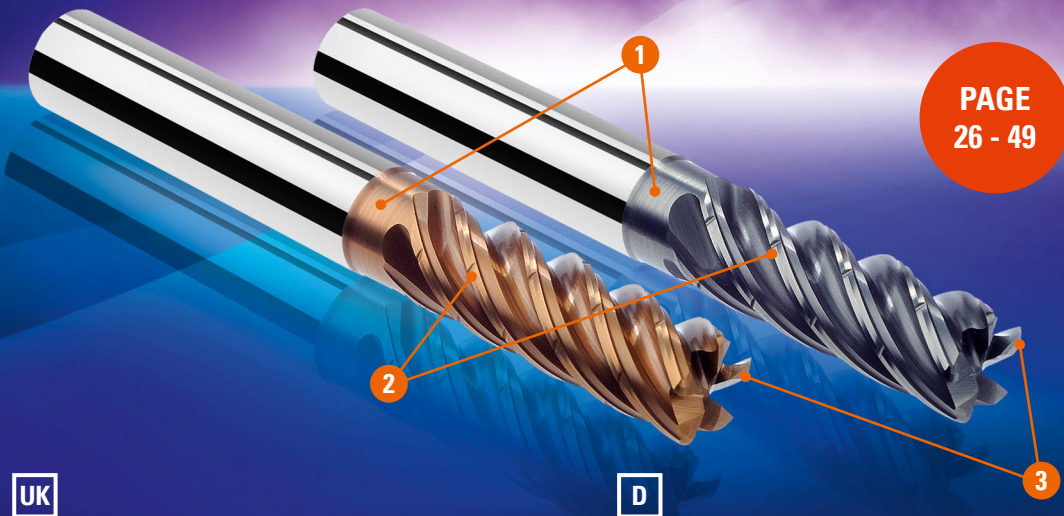


TROCHOIDAL

BASIC LINE+

The SCT 5 flute Trochoidal end mills combine a few unique characteristics to make them ideally suited for machining different types of steel (37°-38° helix) or stainless steel/heat resistant alloys (41°-42° helix) with the trochoidal milling techniques.

Der 5-schneidige Trochoidal Fräser von SCT kombiniert mehrere einzigartige Eigenschaften zur optimalen Bearbeitung von verschiedenen Stählen (37°-38° Drallwinkel) sowie rostfreie Stähle/hitzebeständigen Legierungen (41°-42° Drallwinkel) mit der neuen, trochoidalen Frästechnik.



UK

1 3 WORKABLE LENGTHS

Both tool geometries are available in 2xD, 3xD and 4xD cutting lengths in a variable 37°-38° helix geometry for machining steel and a variable 41°-42° helix geometry for stainless steel and other heat resistant alloys.

2 CHIP BREAKER

The chip breaker creates short chips and smooth chip evacuation to serve high cutting speeds when using the entire flute length.

3 CORNER RADIUS AND CHAMFER

The 5 flute trochoidal tools are available with various corner radius and chamfer sizes.

D

1 3 VERSCHIEDENE EINSATZLÄNGEN

Beide Werkzeuggeometrien sind verfügbar mit 2xD, 3xD und 4xD Schneidelänge mit variablem 37°-38°-Drallwinkel für Automatenstahl sowie variablem 41°-42°-Drallwinkel für rostfreie Stähle und hitzebeständige Legierungen.

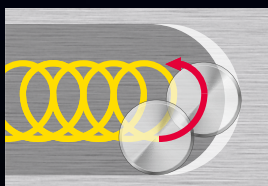
2 SPEZIELLE SPANBRECHER-GEOMETRIE

Unsere spezielle Geometrie erzeugt kurze Späne und eine erleichterte Spanabfuhr, welche hohe Schnittgeschwindigkeiten beim Einsatz über die gesamte Nutlänge ermöglichen.

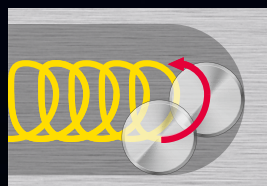
3 ECKENRADIUS UND ECKFASE

Die 5-schneidigen Trochoidal Fräser sind sowohl mit Eckenradius als auch mit Eckfase erhältlich.

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Static
statisch



Dynamic
dynamisch





5 flute end mill; 37°-38° helix; SCT norm; long length; AlCrN

Schaftfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT norm; lange Ausführung; AlCrN

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	220	300	380
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	200	250	300
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	180	210	250
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	-	-	-
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	-	-	-
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	-	-	-
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	70	100	130
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	50	90	120
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.15xD]	Ae 2 [0.25xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
3,0	6,0	0,5	0,8	0,036	0,028	0,014
4,0	8,0	0,6	1,0	0,048	0,037	0,018
5,0	10,0	0,8	1,3	0,060	0,046	0,023
6,0	12,0	0,9	1,5	0,072	0,055	0,028
8,0	16,0	1,2	2,0	0,095	0,074	0,037
10,0	20,0	1,5	2,5	0,119	0,092	0,046
12,0	24,0	1,8	3,0	0,143	0,111	0,055
14,0	28,0	2,1	3,5	0,167	0,129	0,065
16,0	32,0	2,4	4,0	0,191	0,148	0,074
18,0	36,0	2,7	4,5	0,215	0,166	0,083
20,0	40,0	3,0	5,0	0,238	0,185	0,092
25,0	50,0	3,8	6,3	0,298	0,231	0,115



5 flute end mill; 37°-38° helix; SCT norm; long length; AlCrN

Schaftfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT norm; lange Ausführung; AlCrN

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	c [45°]	z
BLC5L03038VN	BLW5L03038VN	3,0	6	6	14	2,8	57	0,06	5
BLC5L04038VN	BLW5L04038VN	4,0	6	8	16	3,8	57	0,08	5
BLC5L05038VN	BLW5L05038VN	5,0	6	10	18	4,8	57	0,10	5
BLC5L06038VN	BLW5L06038VN	6,0	6	12	19	5,7	57	0,12	5
BLC5L08038VN	BLW5L08038VN	8,0	8	16	25	7,6	63	0,16	5
BLC5L10038VN	BLW5L10038VN	10,0	10	20	30	9,5	72	0,20	5
BLC5L12038VN	BLW5L12038VN	12,0	12	24	36	11,5	83	0,24	5
BLC5L14038VN	BLW5L14038VN	14,0	14	28	36	13,5	83	0,28	5
BLC5L16038VN	BLW5L16038VN	16,0	16	32	42	15,5	92	0,32	5
BLC5L18038VN	BLW5L18038VN	18,0	18	36	42	17,5	92	0,36	5
BLC5L20038VN	BLW5L20038VN	20,0	20	40	52	19,5	104	0,40	5
BLC5L25038VN	BLW5L25038VN	25,0	25	50	62	24,0	120	0,50	5

NEW / NEU



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm



5 flute torical end mill; 37°-38° helix; SCT norm; long length; AlCrN

Torusfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT norm; lange Ausführung; AlCrN

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	220	300	380
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	200	250	300
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	180	210	250
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	-	-	-
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	-	-	-
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	-	-	-
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	70	100	130
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	50	90	120
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.15xD]	Ae 2 [0.25xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
6,0	12,0	0,9	1,5	0,072	0,056	0,028
8,0	16,0	1,2	2,0	0,096	0,074	0,037
10,0	20,0	1,5	2,5	0,119	0,092	0,046
12,0	24,0	1,8	3,0	0,142	0,110	0,055
16,0	32,0	2,4	4,0	0,191	0,148	0,074
20,0	40,0	3,0	5,0	0,238	0,184	0,092



5 flute torical end mill; 37°-38° helix; SCT norm; long length; AlCrN

Torusfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT norm; lange Ausführung; AlCrN

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	r	z
BLC5L06038VNT05	BLW5L06038VNT05	6,0	6	12	19	5,7	57	0,5	5
BLC5L06038VNT10	BLW5L06038VNT10	6,0	6	12	19	5,7	57	1,0	5
BLC5L08038VNT05	BLW5L08038VNT05	8,0	8	16	25	7,6	63	0,5	5
BLC5L08038VNT10	BLW5L08038VNT10	8,0	8	16	25	7,6	63	1,0	5
BLC5L10038VNT05	BLW5L10038VNT05	10,0	10	20	30	9,5	72	0,5	5
BLC5L10038VNT10	BLW5L10038VNT10	10,0	10	20	30	9,5	72	1,0	5
BLC5L10038VNT20	BLW5L10038VNT20	10,0	10	20	30	9,5	72	2,0	5
BLC5L12038VNT05	BLW5L12038VNT05	12,0	12	24	36	11,5	83	0,5	5
BLC5L12038VNT10	BLW5L12038VNT10	12,0	12	24	36	11,5	83	1,0	5
BLC5L12038VNT20	BLW5L12038VNT20	12,0	12	24	36	11,5	83	2,0	5
BLC5L16038VNT05	BLW5L16038VNT05	16,0	16	32	42	15,5	92	0,5	5
BLC5L16038VNT10	BLW5L16038VNT10	16,0	16	32	42	15,5	92	1,0	5
BLC5L16038VNT20	BLW5L16038VNT20	16,0	16	32	42	15,5	92	2,0	5
BLC5L20038VNT10	BLW5L20038VNT10	20,0	20	40	52	19,5	104	1,0	5
BLC5L20038VNT20	BLW5L20038VNT20	20,0	20	40	52	19,5	104	2,0	5
BLC5L20038VNT30	BLW5L20038VNT30	20,0	20	40	52	19,5	104	3,0	5

NEW / NEU



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm



5 flute end mill; 37°-38° helix; SCT norm; XL length; AlCrN

Schaftfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT Norm; XL Ausführung; AlCrN

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	220	300	380
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	200	250	300
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	180	210	250
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	-	-	-
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	-	-	-
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	-	-	-
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	70	100	130
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	50	90	120
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.1xD]	Ae 2 [0.2xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
3,0	9,0	0,3	0,6	0,044	0,031	0,014
4,0	12,0	0,4	0,8	0,058	0,041	0,018
5,0	15,0	0,5	1,0	0,073	0,052	0,023
6,0	18,0	0,6	1,2	0,088	0,062	0,028
8,0	24,0	0,8	1,6	0,117	0,083	0,037
10,0	30,0	1,0	2,0	0,146	0,103	0,046
12,0	36,0	1,2	2,4	0,175	0,124	0,055
14,0	42,0	1,4	2,8	0,204	0,145	0,065
16,0	48,0	1,6	3,2	0,234	0,165	0,074
18,0	54,0	1,8	3,6	0,263	0,186	0,083
20,0	60,0	2,0	4,0	0,292	0,207	0,092
25,0	75,0	2,5	5,0	0,365	0,258	0,115



5 flute end mill; 37°-38° helix; SCT norm; XL length; AlCrN

Schaftfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT Norm; XL Ausführung; AlCrN

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	c [45°]	z
BLC5X03038VN	BLW5X03038VN	3,0	6	9	14	2,8	62	0,06	5
BLC5X04038VN	BLW5X04038VN	4,0	6	12	18	3,8	62	0,08	5
BLC5X05038VN	BLW5X05038VN	5,0	6	15	21	4,8	62	0,10	5
BLC5X06038VN	BLW5X06038VN	6,0	6	18	24	5,7	62	0,12	5
BLC5X08038VN	BLW5X08038VN	8,0	8	24	30	7,6	68	0,16	5
BLC5X10038VN	BLW5X10038VN	10,0	10	30	38	9,5	80	0,20	5
BLC5X12038VN	BLW5X12038VN	12,0	12	36	46	11,5	93	0,24	5
BLC5X14038VN	BLW5X14038VN	14,0	14	42	50	13,5	100	0,28	5
BLC5X16038VN	BLW5X16038VN	16,0	16	48	58	15,5	108	0,32	5
BLC5X18038VN	BLW5X18038VN	18,0	18	54	67	17,5	115	0,36	5
BLC5X20038VN	BLW5X20038VN	20,0	20	60	74	19,5	126	0,40	5
BLC5X25038VN	BLW5X25038VN	25,0	25	75	92	24,0	150	0,50	5





5 flute torical end mill; 37°-38° helix; SCT norm; XL length; AlCrN

Torusfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT Norm; XL Ausführung; AlCrN

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	220	300	380
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	200	250	300
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	180	210	250
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	-	-	-
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	-	-	-
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	-	-	-
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	70	100	130
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	50	90	120
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.1xD]	Ae 2 [0.2xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
6,0	18,0	0,6	1,2	0,088	0,062	0,028
8,0	24,0	0,8	1,6	0,117	0,083	0,037
10,0	30,0	1,0	2,0	0,146	0,103	0,046
12,0	36,0	1,2	2,4	0,175	0,124	0,055
16,0	48,0	1,6	3,2	0,234	0,165	0,074
20,0	60,0	2,0	4,0	0,292	0,207	0,092



5 flute torical end mill; 37°-38° helix; SCT norm; XL length; AlCrN

Torusfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT Norm; XL Ausführung; AlCrN

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	r	z
BLC5X06038VNT05	BLW5X06038VNT05	6,0	6	18	24	5,7	62	0,5	5
BLC5X06038VNT10	BLW5X06038VNT10	6,0	6	18	24	5,7	62	1,0	5
BLC5X08038VNT05	BLW5X08038VNT05	8,0	8	24	30	7,6	68	0,5	5
BLC5X08038VNT10	BLW5X08038VNT10	8,0	8	24	30	7,6	68	1,0	5
BLC5X10038VNT05	BLW5X10038VNT05	10,0	10	30	38	9,5	80	0,5	5
BLC5X10038VNT10	BLW5X10038VNT10	10,0	10	30	38	9,5	80	1,0	5
BLC5X10038VNT20	BLW5X10038VNT20	10,0	10	30	38	9,5	80	2,0	5
BLC5X12038VNT05	BLW5X12038VNT05	12,0	12	36	46	11,5	93	0,5	5
BLC5X12038VNT10	BLW5X12038VNT10	12,0	12	36	46	11,5	93	1,0	5
BLC5X12038VNT20	BLW5X12038VNT20	12,0	12	36	46	11,5	93	2,0	5
BLC5X16038VNT05	BLW5X16038VNT05	16,0	16	48	58	15,5	108	0,5	5
BLC5X16038VNT10	BLW5X16038VNT10	16,0	16	48	58	15,5	108	1,0	5
BLC5X16038VNT20	BLW5X16038VNT20	16,0	16	48	58	15,5	108	2,0	5
BLC5X20038VNT10	BLW5X20038VNT10	20,0	20	60	74	19,5	126	1,0	5
BLC5X20038VNT20	BLW5X20038VNT20	20,0	20	60	74	19,5	126	2,0	5
BLC5X20038VNT30	BLW5X20038VNT30	20,0	20	60	74	19,5	126	3,0	5





5 flute end mill; 37°-38° helix; SCT Norm; XXL length; AlCrN

Schaftfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT Norm; XXL Ausführung; AlCrN

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	220	300	380
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	200	250	300
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	180	210	250
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	-	-	-
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	-	-	-
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	-	-	-
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	70	100	130
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	50	90	120
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.05xD]	Ae 2 [0.15xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
3,0	12,0	0,2	0,5	0,063	0,036	0,014
4,0	16,0	0,2	0,6	0,080	0,046	0,018
5,0	20,0	0,3	0,8	0,103	0,059	0,023
6,0	24,0	0,3	0,9	0,125	0,072	0,028
8,0	32,0	0,4	1,2	0,165	0,096	0,037
10,0	40,0	0,5	1,5	0,206	0,119	0,046
12,0	48,0	0,6	1,8	0,246	0,142	0,055
14,0	56,0	0,7	2,1	0,291	0,168	0,065
16,0	64,0	0,8	2,4	0,331	0,191	0,074
18,0	72,0	0,9	2,7	0,371	0,214	0,083
20,0	80,0	1,0	3,0	0,411	0,238	0,092
25,0	100,0	1,3	3,8	0,514	0,297	0,115



5 flute end mill; 37°-38° helix; SCT Norm; XXL length; AlCrN

Schaftfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT Norm; XXL Ausführung; AlCrN

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	c [45°]	z
BLC5X03038XVN	BLW5X03038XVN	3,0	6	12	18	2,8	62	0,06	5
BLC5X04038XVN	BLW5X04038XVN	4,0	6	16	21	3,8	62	0,08	5
BLC5X05038XVN	BLW5X05038XVN	5,0	6	20	25	4,8	70	0,10	5
BLC5X06038XVN	BLW5X06038XVN	6,0	6	24	30	5,7	70	0,12	5
BLC5X08038XVN	BLW5X08038XVN	8,0	8	32	38	7,6	80	0,16	5
BLC5X10038XVN	BLW5X10038XVN	10,0	10	40	48	9,5	90	0,20	5
BLC5X12038XVN	BLW5X12038XVN	12,0	12	48	58	11,5	110	0,24	5
BLC5X14038XVN	BLW5X14038XVN	14,0	14	56	64	13,5	110	0,28	5
BLC5X16038XVN	BLW5X16038XVN	16,0	16	64	74	15,5	130	0,32	5
BLC5X18038XVN	BLW5X18038XVN	18,0	18	72	85	17,5	140	0,36	5
BLC5X20038XVN	BLW5X20038XVN	20,0	20	80	94	19,5	150	0,40	5
BLC5X25038XVN	BLW5X25038XVN	25,0	25	100	117	24,0	180	0,50	5

NEW / NEU



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm



5 flute torical end mill; 37°-38° helix; SCT Norm; XXL length; AlCrN

Torusfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT Norm; XXL Ausführung; AlCrN

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	220	300	380
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	200	250	300
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	180	210	250
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	-	-	-
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	-	-	-
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	-	-	-
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	-	-	-
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	70	100	130
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	50	90	120
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.05xD]	Ae 2 [0.15xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
6,0	24,0	0,3	0,9	0,125	0,072	0,028
8,0	32,0	0,4	1,2	0,165	0,096	0,037
10,0	40,0	0,5	1,5	0,206	0,119	0,046
12,0	48,0	0,6	1,8	0,246	0,142	0,055
16,0	64,0	0,8	2,4	0,331	0,191	0,074
20,0	80,0	1,0	3,0	0,411	0,238	0,092



5 flute torical end mill; 37°-38° helix; SCT Norm; XXL length; AlCrN

Torusfräser 5 Schneiden; 37°-38° Drallwinkel; SCT Norm; XXL Ausführung; AlCrN

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	r	z
BLC5X06038XVNT05	BLW5X06038XVNT05	6,0	6	24	30	5,7	70	0,5	5
BLC5X06038XVNT10	BLW5X06038XVNT10	6,0	6	24	30	5,7	70	1,0	5
BLC5X08038XVNT05	BLW5X08038XVNT05	8,0	8	32	38	7,6	80	0,5	5
BLC5X08038XVNT10	BLW5X08038XVNT10	8,0	8	32	38	7,6	80	1,0	5
BLC5X10038XVNT05	BLW5X10038XVNT05	10,0	10	40	48	9,5	90	0,5	5
BLC5X10038XVNT10	BLW5X10038XVNT10	10,0	10	40	48	9,5	90	1,0	5
BLC5X10038XVNT20	BLW5X10038XVNT20	10,0	10	40	48	9,5	90	2,0	5
BLC5X12038XVNT05	BLW5X12038XVNT05	12,0	12	48	58	11,5	110	0,5	5
BLC5X12038XVNT10	BLW5X12038XVNT10	12,0	12	48	58	11,5	110	1,0	5
BLC5X12038XVNT20	BLW5X12038XVNT20	12,0	12	48	58	11,5	110	2,0	5
BLC5X16038XVNT05	BLW5X16038XVNT05	16,0	16	64	74	15,5	130	0,5	5
BLC5X16038XVNT10	BLW5X16038XVNT10	16,0	16	64	74	15,5	130	1,0	5
BLC5X16038XVNT20	BLW5X16038XVNT20	16,0	16	64	74	15,5	130	2,0	5
BLC5X20038XVNT10	BLW5X20038XVNT10	20,0	20	80	94	19,5	150	1,0	5
BLC5X20038XVNT20	BLW5X20038XVNT20	20,0	20	80	94	19,5	150	2,0	5
BLC5X20038XVNT30	BLW5X20038XVNT30	20,0	20	80	94	19,5	150	3,0	5

NEW / NEU



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm



5 flute end mill; 41°-42° helix; SCT norm; long length; AlCr-based

Schaftfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT norm; lange Ausführung; AlCr-basiert

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	-	-	-
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	-	-	-
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	-	-	-
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	150	190	230
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	130	170	200
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	50	80	100
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	80	130	170
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.05xD]	Ae 2 [0.15xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
3,0	6,0	0,3	0,5	0,030	0,023	0,009
4,0	8,0	0,4	0,6	0,040	0,031	0,012
5,0	10,0	0,5	0,8	0,050	0,039	0,015
6,0	12,0	0,5	0,9	0,060	0,046	0,018
8,0	16,0	0,7	1,2	0,080	0,062	0,024
10,0	20,0	0,9	1,5	0,100	0,077	0,030
12,0	24,0	1,1	1,8	0,120	0,093	0,036
14,0	28,0	1,3	2,1	0,140	0,108	0,042
16,0	32,0	1,4	2,4	0,160	0,124	0,048
18,0	36,0	1,6	2,7	0,180	0,139	0,054
20,0	40,0	1,8	3,0	0,200	0,155	0,060
25,0	50,0	2,3	3,8	0,250	0,194	0,075



5 flute end mill; 41°-42° helix; SCT norm; long length; AlCr-based

Schaftfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT norm; lange Ausführung; AlCr-basiert

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	c [45°]	z
BLC5L03042VN	BLW5L03042VN	3,0	6	6	14	2,8	57	0,06	5
BLC5L04042VN	BLW5L04042VN	4,0	6	8	16	3,8	57	0,08	5
BLC5L05042VN	BLW5L05042VN	5,0	6	10	18	4,8	57	0,10	5
BLC5L06042VN	BLW5L06042VN	6,0	6	12	19	5,7	57	0,12	5
BLC5L08042VN	BLW5L08042VN	8,0	8	16	25	7,6	63	0,16	5
BLC5L10042VN	BLW5L10042VN	10,0	10	20	30	9,5	72	0,20	5
BLC5L12042VN	BLW5L12042VN	12,0	12	24	36	11,5	83	0,24	5
BLC5L14042VN	BLW5L14042VN	14,0	14	28	36	13,5	83	0,28	5
BLC5L16042VN	BLW5L16042VN	16,0	16	32	42	15,5	92	0,32	5
BLC5L18042VN	BLW5L18042VN	18,0	18	36	42	17,5	92	0,36	5
BLC5L20042VN	BLW5L20042VN	20,0	20	40	52	19,5	104	0,40	5
BLC5L25042VN	BLW5L25042VN	25,0	25	50	62	24,0	120	0,50	5

NEW / NEU



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm



5 flute torical end mill; 41°-42° helix; SCT norm; long length; AlCr-based

Torusfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT norm; lange Ausführung; AlCr-basiert

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	-	-	-
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	-	-	-
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	-	-	-
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	150	190	230
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	130	170	200
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	50	80	100
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	80	130	170
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.05xD]	Ae 2 [0.15xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
6,0	12,0	0,54	0,9	0,060	0,046	0,018
8,0	16,0	0,72	1,2	0,080	0,062	0,024
10,0	20,0	0,90	1,5	0,100	0,077	0,030
12,0	24,0	1,08	1,8	0,120	0,093	0,036
16,0	32,0	1,44	2,4	0,160	0,124	0,048
20,0	40,0	1,80	3,0	0,200	0,155	0,060



5 flute torical end mill; 41°-42° helix; SCT norm; long length; AlCr-based

Torusfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT norm; lange Ausführung; AlCr-basiert

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	r	z
BLC5L06042VNT01	BLW5L06042VNT01	6,0	6	12	19	5,7	57	0,1	5
BLC5L06042VNT05	BLW5L06042VNT05	6,0	6	12	19	5,7	57	0,5	5
BLC5L06042VNT10	BLW5L06042VNT10	6,0	6	12	19	5,7	57	1,0	5
BLC5L08042VNT02	BLW5L08042VNT02	8,0	8	16	25	7,6	63	0,2	5
BLC5L08042VNT05	BLW5L08042VNT05	8,0	8	16	25	7,6	63	0,5	5
BLC5L08042VNT10	BLW5L08042VNT10	8,0	8	16	25	7,6	63	1,0	5
BLC5L10042VNT02	BLW5L10042VNT02	10,0	10	20	30	9,5	72	0,2	5
BLC5L10042VNT05	BLW5L10042VNT05	10,0	10	20	30	9,5	72	0,5	5
BLC5L10042VNT10	BLW5L10042VNT10	10,0	10	20	30	9,5	72	1,0	5
BLC5L10042VNT20	BLW5L10042VNT20	10,0	10	20	30	9,5	72	2,0	5
BLC5L12042VNT03	BLW5L12042VNT03	12,0	12	24	36	11,5	83	0,3	5
BLC5L12042VNT05	BLW5L12042VNT05	12,0	12	24	36	11,5	83	0,5	5
BLC5L12042VNT10	BLW5L12042VNT10	12,0	12	24	36	11,5	83	1,0	5
BLC5L12042VNT20	BLW5L12042VNT20	12,0	12	24	36	11,5	83	2,0	5
BLC5L16042VNT03	BLW5L16042VNT03	16,0	16	32	42	15,5	92	0,3	5
BLC5L16042VNT05	BLW5L16042VNT05	16,0	16	32	42	15,5	92	0,5	5
BLC5L16042VNT10	BLW5L16042VNT10	16,0	16	32	42	15,5	92	1,0	5
BLC5L16042VNT20	BLW5L16042VNT20	16,0	16	32	42	15,5	92	2,0	5
BLC5L20042VNT03	BLW5L20042VNT03	20,0	20	40	52	19,5	104	0,3	5
BLC5L20042VNT10	BLW5L20042VNT10	20,0	20	40	52	19,5	104	1,0	5
BLC5L20042VNT20	BLW5L20042VNT20	20,0	20	40	52	19,5	104	2,0	5
BLC5L20042VNT30	BLW5L20042VNT30	20,0	20	40	52	19,5	104	3,0	5

NEW / NEU





5 flute end mill; 41°-42° helix; SCT norm; XL length; AICr-based

Schaftfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT Norm; XL Ausführung; AICr-basiert

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	-	-	-
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	-	-	-
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	-	-	-
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	150	190	230
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	130	170	200
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	50	80	100
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	80	130	170
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.06xD]	Ae 2 [0.12xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
3,0	9,0	0,2	0,4	0,037	0,026	0,009
4,0	12,0	0,2	0,5	0,049	0,035	0,012
5,0	15,0	0,3	0,6	0,061	0,043	0,015
6,0	18,0	0,4	0,7	0,073	0,052	0,018
8,0	24,0	0,5	1,0	0,098	0,069	0,024
10,0	30,0	0,6	1,2	0,122	0,087	0,030
12,0	36,0	0,7	1,4	0,147	0,104	0,036
14,0	42,0	0,8	1,7	0,171	0,121	0,042
16,0	48,0	1,0	1,9	0,196	0,139	0,048
18,0	54,0	1,1	2,2	0,220	0,156	0,054
20,0	60,0	1,2	2,4	0,245	0,173	0,060
25,0	75,0	1,5	3,0	0,306	0,217	0,075



5 flute end mill; 41°-42° helix; SCT norm; XL length; AICr-based

Schaftfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT Norm; XL Ausführung; AICr-basiert

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	c [45°]	z
BLC5X03042VN	BLW5X03042VN	3,0	6	9	14	2,8	62	0,06	5
BLC5X04042VN	BLW5X04042VN	4,0	6	12	18	3,8	62	0,08	5
BLC5X05042VN	BLW5X05042VN	5,0	6	15	21	4,8	62	0,10	5
BLC5X06042VN	BLW5X06042VN	6,0	6	18	24	5,7	62	0,12	5
BLC5X08042VN	BLW5X08042VN	8,0	8	24	30	7,6	68	0,16	5
BLC5X10042VN	BLW5X10042VN	10,0	10	30	38	9,5	80	0,20	5
BLC5X12042VN	BLW5X12042VN	12,0	12	36	46	11,5	93	0,24	5
BLC5X14042VN	BLW5X14042VN	14,0	14	42	50	13,5	100	0,28	5
BLC5X16042VN	BLW5X16042VN	16,0	16	48	58	15,5	108	0,32	5
BLC5X18042VN	BLW5X18042VN	18,0	18	54	67	17,5	115	0,36	5
BLC5X20042VN	BLW5X20042VN	20,0	20	60	74	19,5	126	0,40	5
BLC5X25042VN	BLW5X25042VN	25,0	25	75	92	24,0	150	0,50	5





5 flute torical end mill; 41°-42° helix; SCT norm; XL length; AlCr-based

Torusfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT Norm; XL Ausführung; AlCr-basiert

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	-	-	-
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	-	-	-
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	-	-	-
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	150	190	230
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	130	170	200
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	50	80	100
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	80	130	170
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.06xD]	Ae 2 [0.12xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
6,0	18,0	0,4	0,7	0,073	0,052	0,018
8,0	24,0	0,5	1,0	0,098	0,069	0,024
10,0	30,0	0,6	1,2	0,122	0,087	0,030
12,0	36,0	0,7	1,4	0,147	0,104	0,036
16,0	48,0	1,0	1,9	0,196	0,139	0,048
20,0	60,0	1,2	2,4	0,245	0,173	0,060



5 flute torical end mill; 41°-42° helix; SCT norm; XL length; AlCr-based

Torusfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT Norm; XL Ausführung; AlCr-basiert

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	r	z
BLC5X06042VNT01	BLW5X06042VNT01	6,0	6	18	24	5,7	62	0,1	5
BLC5X06042VNT05	BLW5X06042VNT05	6,0	6	18	24	5,7	62	0,5	5
BLC5X06042VNT10	BLW5X06042VNT10	6,0	6	18	24	5,7	62	1,0	5
BLC5X08042VNT02	BLW5X08042VNT02	8,0	8	24	30	7,6	68	0,2	5
BLC5X08042VNT05	BLW5X08042VNT05	8,0	8	24	30	7,6	68	0,5	5
BLC5X08042VNT10	BLW5X08042VNT10	8,0	8	24	30	7,6	68	1,0	5
BLC5X10042VNT02	BLW5X10042VNT02	10,0	10	30	38	9,5	80	0,2	5
BLC5X10042VNT05	BLW5X10042VNT05	10,0	10	30	38	9,5	80	0,5	5
BLC5X10042VNT10	BLW5X10042VNT10	10,0	10	30	38	9,5	80	1,0	5
BLC5X10042VNT20	BLW5X10042VNT20	10,0	10	30	38	9,5	80	2,0	5
BLC5X12042VNT03	BLW5X12042VNT03	12,0	12	36	46	11,5	93	0,3	5
BLC5X12042VNT05	BLW5X12042VNT05	12,0	12	36	46	11,5	93	0,5	5
BLC5X12042VNT10	BLW5X12042VNT10	12,0	12	36	46	11,5	93	1,0	5
BLC5X12042VNT20	BLW5X12042VNT20	12,0	12	36	46	11,5	93	2,0	5
BLC5X16042VNT03	BLW5X16042VNT03	16,0	16	48	58	15,5	108	0,3	5
BLC5X16042VNT05	BLW5X16042VNT05	16,0	16	48	58	15,5	108	0,5	5
BLC5X16042VNT10	BLW5X16042VNT10	16,0	16	48	58	15,5	108	1,0	5
BLC5X16042VNT20	BLW5X16042VNT20	16,0	16	48	58	15,5	108	2,0	5
BLC5X20042VNT03	BLW5X20042VNT03	20,0	20	60	74	19,5	126	0,3	5
BLC5X20042VNT10	BLW5X20042VNT10	20,0	20	60	74	19,5	126	1,0	5
BLC5X20042VNT20	BLW5X20042VNT20	20,0	20	60	74	19,5	126	2,0	5
BLC5X20042VNT30	BLW5X20042VNT30	20,0	20	60	74	19,5	126	3,0	5





5 flute end mill; 41°-42° helix; SCT Norm; XXL length; AICr-based

Schaftfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT Norm; XXL Ausführung; AICr-basiert

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	-	-	-
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	-	-	-
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	-	-	-
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	150	190	230
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	130	170	200
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	50	80	100
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	80	130	170
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoidal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.03xD]	Ae 2 [0.09xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
3,0	12,0	0,09	0,27	0,052	0,030	0,009
4,0	16,0	0,12	0,36	0,069	0,040	0,012
5,0	20,0	0,15	0,45	0,087	0,050	0,015
6,0	24,0	0,18	0,54	0,104	0,060	0,018
8,0	32,0	0,24	0,72	0,139	0,080	0,024
10,0	40,0	0,30	0,90	0,173	0,100	0,030
12,0	48,0	0,36	1,08	0,208	0,120	0,036
14,0	56,0	0,42	1,26	0,242	0,140	0,042
16,0	64,0	0,48	1,44	0,277	0,160	0,048
18,0	72,0	0,54	1,62	0,312	0,180	0,054
20,0	80,0	0,60	1,80	0,346	0,200	0,060
25,0	100,0	0,75	2,25	0,433	0,250	0,075



5 flute end mill; 41°-42° helix; SCT Norm; XXL length; AICr-based

Schaftfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT Norm; XXL Ausführung; AICr-basiert

Specifications / Spezifikationen



DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	c [45°]	z
BLC5X03042XVN	BLW5X03042XVN	3,0	6	12	18	2,8	62	0,06	5
BLC5X04042XVN	BLW5X04042XVN	4,0	6	16	21	3,8	62	0,08	5
BLC5X05042XVN	BLW5X05042XVN	5,0	6	20	25	4,8	70	0,10	5
BLC5X06042XVN	BLW5X06042XVN	6,0	6	24	30	5,7	70	0,12	5
BLC5X08042XVN	BLW5X08042XVN	8,0	8	32	38	7,6	80	0,16	5
BLC5X10042XVN	BLW5X10042XVN	10,0	10	40	48	9,5	90	0,20	5
BLC5X12042XVN	BLW5X12042XVN	12,0	12	48	58	11,5	110	0,24	5
BLC5X14042XVN	BLW5X14042XVN	14,0	14	56	64	13,5	110	0,28	5
BLC5X16042XVN	BLW5X16042XVN	16,0	16	64	74	15,5	130	0,32	5
BLC5X18042XVN	BLW5X18042XVN	18,0	18	72	85	17,5	140	0,36	5
BLC5X20042XVN	BLW5X20042XVN	20,0	20	80	94	19,5	150	0,40	5
BLC5X25042XVN	BLW5X25042XVN	25,0	25	100	117	24,0	180	0,50	5

NEW / NEU



Other dimensions on request / Andere Abmessungen auf Anfrage

Dimensions in mm / Maße in mm



5 flute torical end mill; 41°-42° helix; SCT Norm; XXL length; AlCr-based

Torusfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT Norm; XXL Ausführung; AlCr-basiert

Workpiece material groups and cutting speed / Werkstoffgruppen und Schnittgeschwindigkeiten

Material Material	Tensile strength Zugfestigkeit Rm [N/mm²]	Hardness Härte [HB/HRC]	Cutting speed Vc [m/min] Schnittgeschwindigkeiten		
			min	opt	max
P1 Plain carbon steel / Unlegierter Stahl	< 600	< 230	-	-	-
P2 Alloy Steel / Legierter Stahl	< 1200	< 350	-	-	-
P3 High alloy steel and tool steel / Hochlegierter Stahl und Werkzeugstahl	< 1400	< 380	-	-	-
M1 Aust. and Ferr. Stainless steel / Aust. und Ferr. rostfreie Stähle	< 680	< 220	150	190	230
M2 Mart. Stainless steel / Mart. rostfreie Stähle	< 820	< 240	130	170	200
K1 Grey cast iron / Grauguß	-	< 280	-	-	-
K2 Ductile cast iron / Sphäroguß	-	< 320	-	-	-
N1 Non-ferrous alloys / Nichtisenmetalle	< 250	< 110	-	-	-
N2 Aluminium alloys / Aluminiumlegierungen	< 530	< 130	-	-	-
S1 High temperature alloys Fe, Ni and Co based / Warmfeste Leg. Fe, Ni und Co	< 3300	< 350	50	80	100
S2 Titanium alloys; Alpha and Beta / Titan Legierungen Alpha und Beta	< 2100	< 400	80	130	170
H1 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	< 54 HRC	-	-	-
H2 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	52-60 HRC	-	-	-
H3 Hardened steel / Gehärtete Stähle	-	> 58 HRC	-	-	-
G1 Graphite / Graphit	-	-	-	-	-

Cutting conditions / Zerspanungswerte

Trochoidal milling / Trochoideal Fräsen



Dc	Ap [max]	Ae 1 [0.03xD]	Ae 2 [0.09xD]	fz 1 ▼▼	fz 2 ▼▼	hm
6,0	24,0	0,18	0,54	0,104	0,060	0,018
8,0	32,0	0,24	0,72	0,139	0,080	0,024
10,0	40,0	0,30	0,90	0,173	0,100	0,030
12,0	48,0	0,36	1,08	0,208	0,120	0,036
16,0	64,0	0,48	1,44	0,277	0,160	0,048
20,0	80,0	0,60	1,80	0,346	0,200	0,060



5 flute torical end mill; 41°-42° helix; SCT Norm; XXL length; AlCr-based

Torusfräser 5 Schneiden; 41°-42° Drallwinkel; SCT Norm; XXL Ausführung; AlCr-basiert

Specifications / Spezifikationen



NEW / NEU

DIN 6535 HA	DIN 6535 HB	Dc	Ds	Lc	Ln	Dn	Lt	r	z
BLC5X06042XVNT01	BLW5X06042XVNT01	6,0	6	24	30	5,7	70	0,1	5
BLC5X06042XVNT05	BLW5X06042XVNT05	6,0	6	24	30	5,7	70	0,5	5
BLC5X06042XVNT10	BLW5X06042XVNT10	6,0	6	24	30	5,7	70	1,0	5
BLC5X08042XVNT02	BLW5X08042XVNT02	8,0	8	32	38	7,6	80	0,2	5
BLC5X08042XVNT05	BLW5X08042XVNT05	8,0	8	32	38	7,6	80	0,5	5
BLC5X08042XVNT10	BLW5X08042XVNT10	8,0	8	32	38	7,6	80	1,0	5
BLC5X10042XVNT02	BLW5X10042XVNT02	10,0	10	40	48	9,5	90	0,2	5
BLC5X10042XVNT05	BLW5X10042XVNT05	10,0	10	40	48	9,5	90	0,5	5
BLC5X10042XVNT10	BLW5X10042XVNT10	10,0	10	40	48	9,5	90	1,0	5
BLC5X10042XVNT20	BLW5X10042XVNT20	10,0	10	40	48	9,5	90	2,0	5
BLC5X12042XVNT03	BLW5X12042XVNT03	12,0	12	48	58	11,5	110	0,3	5
BLC5X12042XVNT05	BLW5X12042XVNT05	12,0	12	48	58	11,5	110	0,5	5
BLC5X12042XVNT10	BLW5X12042XVNT10	12,0	12	48	58	11,5	110	1,0	5
BLC5X12042XVNT20	BLW5X12042XVNT20	12,0	12	48	58	11,5	110	2,0	5
BLC5X16042XVNT03	BLW5X16042XVNT03	16,0	16	64	74	15,5	130	0,3	5
BLC5X16042XVNT05	BLW5X16042XVNT05	16,0	16	64	74	15,5	130	0,5	5
BLC5X16042XVNT10	BLW5X16042XVNT10	16,0	16	64	74	15,5	130	1,0	5
BLC5X16042XVNT20	BLW5X16042XVNT20	16,0	16	64	74	15,5	130	2,0	5
BLC5X20042XVNT03	BLW5X20042XVNT03	20,0	20	80	94	19,5	150	0,3	5
BLC5X20042XVNT10	BLW5X20042XVNT10	20,0	20	80	94	19,5	150	1,0	5
BLC5X20042XVNT20	BLW5X20042XVNT20	20,0	20	80	94	19,5	150	2,0	5
BLC5X20042XVNT30	BLW5X20042XVNT30	20,0	20	80	94	19,5	150	3,0	5



Masters

IN SOLID CARBIDE
TOOLING



SCT has a global network of professional dealers
SCT verfügt über ein globales Netzwerk von professionellen Händlern



Dealer / Händler



Improving Quality Through Innovation

Product of Holland

SCT TILBURG B.V. | Jellinghausstraat 30 | 5048 AZ Tilburg - The Netherlands
Tel. +31 (0)13 531 00 80 | Fax. +31 (0)13 531 00 89 | sales@sct-tools.com | www.sct-tools.com