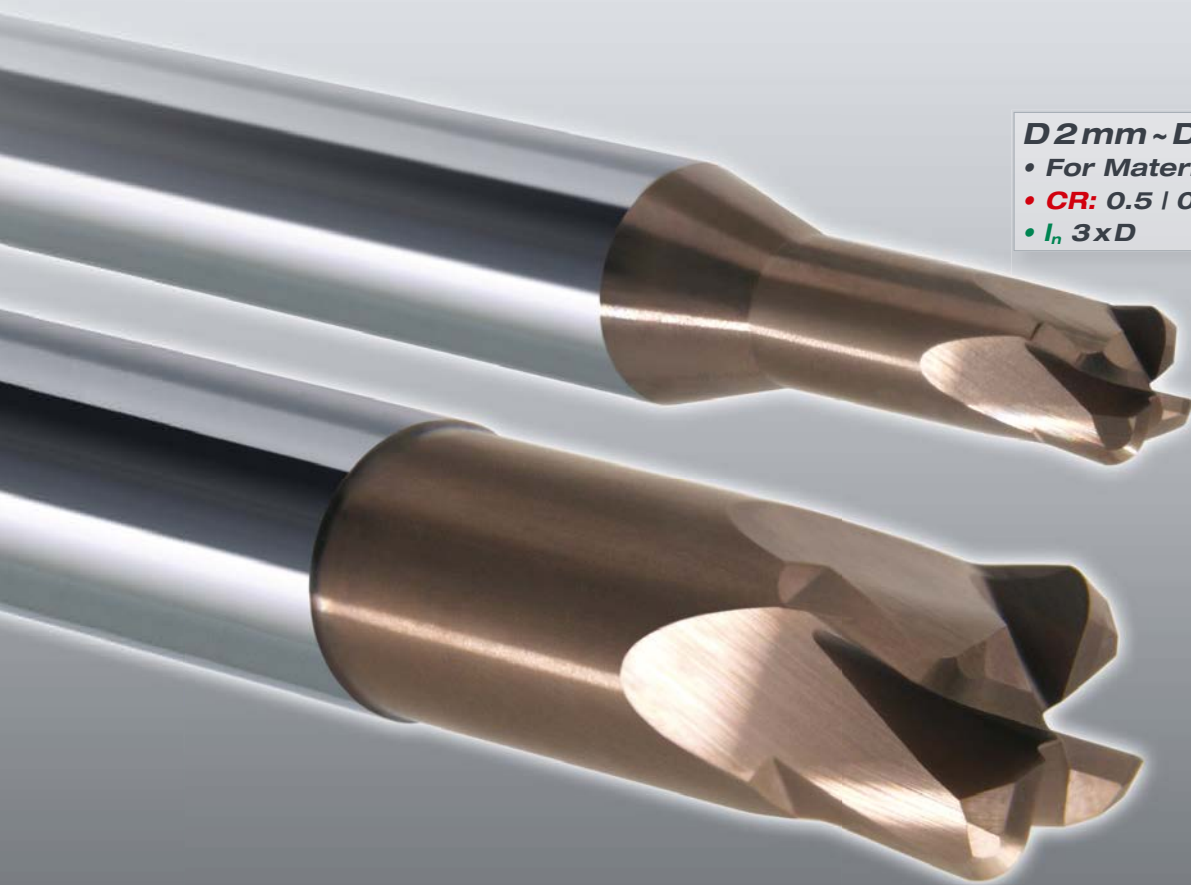


GO-Line HGOF-4-TH

High Feed Solid Carbide End Mill



D 2mm ~ D 12mm

• For Materials $\leq 65\text{HRC}$

• **CR:** 0.5 | 0.8 | 1 | 1.2 | 1.5 | 2

• l_n 3xD

HGOF-4 | GO-Line High Feed

V max
High Speed

▽
Roughing

▽▽
Semi-Finishing

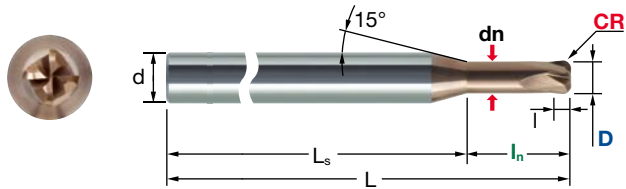
▽▽▽
Finishing

HRC
65

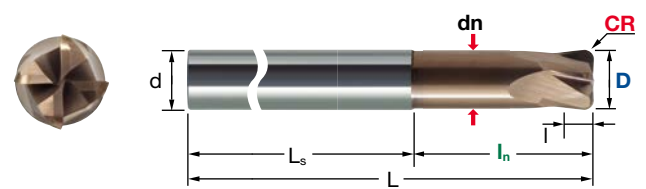
No. of Teeth
4



A



B



Carbide
Micro Grain










TH
Nano-PVD Coating

Rake Angle
Positive

R Tol. [mm]	D Tol. [mm]	d Tol.
+/- 0.01	0/-0.03	h5


ID Code	Item Code	Flutes	D	CR	In	I	dn	L	Ls	d	Type
EL049	HGOF-4020-05TH	4	2	0.5	6	1	1.9	60	46.35	6	A
EL050	HGOF-4030-08TH		3	0.8	9	1.5	2.9		45.22		
EL051	HGOF-4040-10TH		4	1	12	2	3.8		43.90		
EL052	HGOF-4050-12TH		5	1.2	15	2.5	4.7		42.58		
EL053	HGOF-4060-15TH		6	1.5	18	3	5.7	75	42	8	B
EL054	HGOF-4080-20TH		8	2	24	4	7.6		51		
EL055	HGOF-4100-20TH		10		30	5	9.5		50		
EL056	HGOF-4120-20TH		12		36	6	11.5		64		

HGOF-4 | Recommended Cutting Conditions

			D2/CR 0.5				D3/CR 0.8			
			   				   			
			Standard	High Feed	Max. Feed	Finish/2D/3D	Standard	High Feed	Max. Feed	Finish/2D/3D
I	Cast Iron Carbon Steels Alloy Steels HB150~250	V_c (m/min)	75	170	250	250	75	170	250	250
		n (min ⁻¹)	12000	27000	39800	39800	8000	18000	26500	26500
		f_z (mm)	0.112	0.112	0.134	0.024	0.189	0.189	0.227	0.040
		V_f (mm/min)	5380	12100	21400	3820	6050	13610	24040	4290
		a_p (mm)	0.1	0.05	0.04	0.1-0.25	0.16	0.08	0.06	0.1-0.25
		a_e (mm)		1		0.1-0.25		1.4		0.1-0.25
II	Tool Steels HRC25~35	V_c (m/min)	70	170	250	250	70	170	250	250
		n (min ⁻¹)	11100	27100	39800	39800	7400	18000	26500	26500
		f_z (mm)	0.102	0.102	0.123	0.024	0.173	0.173	0.208	0.040
		V_f (mm/min)	4550	11100	19610	3820	5110	12440	22040	4290
		a_p (mm)	0.1	0.05	0.04	0.1-0.25	0.16	0.08	0.06	0.1-0.25
		a_e (mm)		1		0.1-0.25		1.4		0.1-0.25
III	Pre-Hardened Steels HRC35~45	V_c (m/min)	65	160	240	200	65	160	240	200
		n (min ⁻¹)	10300	25500	38200	31800	6900	17000	25500	21200
		f_z (mm)	0.080	0.080	0.096	0.024	0.135	0.135	0.162	0.040
		V_f (mm/min)	3300	8160	14670	3050	3730	9180	16520	3430
		a_p (mm)	0.1	0.05	0.04	0.1-0.25	0.16	0.08	0.06	0.1-0.25
		a_e (mm)		1		0.1-0.25		1.4		0.1-0.25
IV	Hardened Steels HRC45~55	V_c (m/min)	50	140	210	200	50	140	210	200
		n (min ⁻¹)	8000	22300	33400	31800	5300	14900	22300	21200
		f_z (mm)	0.080	0.080	0.096	0.022	0.135	0.135	0.162	0.036
		V_f (mm/min)	2560	7140	12830	2750	2860	8050	14450	3090
		a_p (mm)	0.07	0.04	0.03	0.05-0.2	0.11	0.06	0.05	0.05-0.2
		a_e (mm)		1		0.05-0.2		1.4		0.05-0.2
V	Hardened Steels HRC55~65	V_c (m/min)	50	90	135	160	50	90	135	160
		n (min ⁻¹)	8000	14300	21500	25500	5300	9500	14300	17000
		f_z (mm)	0.032	0.032	0.038	0.019	0.054	0.054	0.065	0.032
		V_f (mm/min)	1020	1830	3300	1960	1140	2050	3710	2200
		a_p (mm)	0.05	0.03	0.025	0.05-0.2	0.08	0.05	0.04	0.05-0.2
		a_e (mm)		1		0.05-0.2		1.4		0.05-0.2


NOTE

1. Use the machine and chucking with the highest rigidity and accuracy as possible, especially for Maximum Feed Conditions!
2. These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.
3. If the rpm available is lower than that recommended please reduce the feed rate to the same ratio.
4. Alternative calculation method for **Finishing**: $a_e = (D/2) - R$.
For example: **HGOF-4100-20TH**; $a_e = (10/2) - 2$; $a_e = 3$
5. For **D2 & D3** we recommend cutting conditions of **Standard & High Feed** table.
6. We recommend to enter the material with a rampangle or helixangle of 0.5° (max. 1°)









 **Note:** For finishing and precise tool definition for the CAM system please download DXF data (QuickFinder), or contact your local MOLDINO Tool staff for more details.

BEMERKUNG

1. Nutzen Sie die Maschine und Werkzeugspannung mit der höchstmöglichen Präzision und Stabilität, insbesondere bei maximalem Vorschub!
2. Die in der Tabelle angegebenen Schnittbedingungen stellen eine allgemeine Empfehlung dar. Die Werte sollten immer an die jeweilige Bearbeitung, deren Form und die verwendete Maschine angepasst werden.
3. Sollte die Ihnen verfügbare Drehzahl niedriger als der in der Tabelle angegebene Wert sein, sollte der Vorschub im gleichen Verhältnis reduziert werden.
4. Alternative Berechnungsmethode für **Feinschlichten**: $a_e = (D/2) - R$.
Beispiel: **HGOF-4100-20TH**; $a_e = (10/2) - 2$; $a_e = 3$
5. Für **D2 & D3** empfehlen wir die Schnittwerte der **Standard & High Feed** Tabelle.
6. Wir empfehlen Ihnen, mit einem Rampenwinkel oder einem Helixwinkel von 0,5° (max. 1°) in das Material zu fahren.

 **Achtung:** Bitte laden Sie sich für die Schlichtbearbeitung und die präzise Definition der Werkzeuge die DXF Daten herunter (QuickFinder) oder wenden Sie sich an Ihren MOLDINO Tool Anwendungstechniker.

HGOF-4 | Recommended Cutting Conditions

			D4/CR 1.0				D5/CR 1.2			
			   				   			
			Standard	High Feed	Max. Feed	Finish/2D/3D	Standard	High Feed	Max. Feed	Finish/2D/3D
D 4 - 5	I Cast Iron Carbon Steels Alloy Steels HB150~250	V_c (m/min)	75	170	250	250	75	170	250	250
		n (min ⁻¹)	6000	13500	19900	19900	4800	10800	15900	15900
		f_z (mm)	0.266	0.266	0.319	0.057	0.332	0.332	0.399	0.071
		V_f (mm/min)	6380	14360	25410	4540	6380	14360	25380	4530
		a_p (mm)	0.2	0.1	0.08	0.1-0.25	0.24	0.12	0.09	0.1-0.25
		a_e (mm)		2		0.1-0.25		2.5		0.1-0.25
	II Tool Steels HRC25~35	V_c (m/min)	70	170	250	250	70	170	250	250
		n (min ⁻¹)	5600	13500	19900	19900	4500	10800	15900	15900
		f_z (mm)	0.243	0.243	0.293	0.057	0.304	0.304	0.366	0.071
		V_f (mm/min)	5450	13130	23290	4540	5470	13130	23260	4530
		a_p (mm)	0.2	0.1	0.08	0.1-0.25	0.24	0.12	0.09	0.1-0.25
		a_e (mm)		2		0.1-0.25		2.5		0.1-0.25
	III Pre-Hardened Steels HRC35~45	V_c (m/min)	65	160	240	200	65	160	240	200
		n (min ⁻¹)	5200	12700	19100	15900	4100	10200	15300	12700
		f_z (mm)	0.190	0.190	0.228	0.057	0.238	0.238	0.285	0.071
		V_f (mm/min)	3950	9650	17420	3630	3900	9690	17440	3620
		a_p (mm)	0.2	0.1	0.08	0.1-0.25	0.24	0.12	0.09	0.1-0.25
		a_e (mm)		2		0.1-0.25		2.5		0.1-0.25
	IV Hardened Steels HRC45~55	V_c (m/min)	50	140	210	200	50	140	210	200
		n (min ⁻¹)	4000	11100	16700	15900	3200	8900	13400	12700
		f_z (mm)	0.190	0.190	0.228	0.051	0.238	0.238	0.285	0.064
		V_f (mm/min)	3040	8440	15230	3260	3040	8460	15280	3260
		a_p (mm)	0.14	0.08	0.06	0.05-0.2	0.17	0.1	0.07	0.05-0.2
		a_e (mm)		2		0.05-0.2		2.5		0.05-0.2
	V Hardened Steels HRC55~65	V_c (m/min)	50	90	135	160	50	90	135	160
		n (min ⁻¹)	4000	7200	10700	12700	3200	5700	8600	10200
		f_z (mm)	0.076	0.076	0.091	0.046	0.095	0.095	0.114	0.057
		V_f (mm/min)	1220	2190	3900	2320	1220	2170	3920	2330
		a_p (mm)	0.1	0.06	0.05	0.05-0.2	0.12	0.07	0.06	0.05-0.2
		a_e (mm)		2		0.05-0.2		2.5		0.05-0.2

NOTE

1. Use the machine and chucking with the highest rigidity and accuracy as possible, especially for Maximum Feed Conditions!
2. These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.
3. If the rpm available is lower than that recommended please reduce the feed rate to the same ratio.
4. Alternative calculation method for **Finishing**: $a_e = (D/2) - R$.
For example: **HGOF-4100-20TH**; $a_e = (10/2) - 2$; $a_e = 3$
5. For **D2 & D3** we recommend cutting conditions of **Standard & High Feed** table.
6. We recommend to enter the material with a ramp angle or helix angle of 0.5° (max. 1°)









Note: For finishing and precise tool definition for the CAM system please download DXF data (QuickFinder), or contact your local MOLDINO Tool staff for more details.

BEMERKUNG

1. Nutzen Sie die Maschine und Werkzeugspannung mit der höchstmöglichen Präzision und Stabilität, insbesondere bei maximalem Vorschub!
2. Die in der Tabelle angegebenen Schnittbedingungen stellen eine allgemeine Empfehlung dar. Die Werte sollten immer an die jeweilige Bearbeitung, deren Form und die verwendete Maschine angepasst werden.
3. Sollte die Ihnen verfügbare Drehzahl niedriger als der in der Tabelle angegebene Wert sein, sollte der Vorschub im gleichen Verhältnis reduziert werden.
4. Alternative Berechnungsmethode für **Feinschlichten**: $a_e = (D/2) - R$.
Beispiel: **HGOF-4100-20TH**; $a_e = (10/2) - 2$; $a_e = 3$
5. Für **D2 & D3** empfehlen wir die Schnittwerte der **Standard & High Feed** Tabelle.
6. Wir empfehlen Ihnen, mit einem Rampenwinkel oder einem Helixwinkel von 0,5° (max. 1°) in das Material zu fahren.


Achtung: Bitte laden Sie sich für die Schlichtbearbeitung und die präzise Definition der Werkzeuge die DXF Daten herunter (QuickFinder) oder wenden Sie sich an Ihren MOLDINO Tool Anwendungstechniker.

HGOF-4 | Recommended Cutting Conditions

			D6/CR 1.5				D8/CR 2.0			
			   				   			
			Standard	High Feed	Max. Feed	Finish/2D/3D	Standard	High Feed	Max. Feed	Finish/2D/3D
D 6 - 8	I Cast Iron Carbon Steels Alloy Steels HB150~250	V_c (m/min)	75	170	250	250	75	170	250	250
		n (min ⁻¹)	4000	9000	13300	13300	3000	6800	9900	9900
		f_z (mm)	0.420	0.420	0.504	0.090	0.560	0.560	0.672	0.120
		V_f (mm/min)	6720	15120	26810	4790	6720	15230	26610	4750
		a_p (mm)	0.3	0.15	0.12	0.2-0.5	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5
		a_e (mm)		3		0.2-0.5		4		0.2-0.5
	II Tool Steels HRC25~35	V_c (m/min)	70	170	250	250	70	170	250	250
		n (min ⁻¹)	3700	9000	13300	13300	2800	6800	9900	9900
		f_z (mm)	0.384	0.384	0.462	0.090	0.512	0.512	0.616	0.120
		V_f (mm/min)	5680	13820	24580	4790	5730	13930	24390	4750
		a_p (mm)	0.3	0.15	0.12	0.2-0.5	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5
		a_e (mm)		3		0.2-0.5		4		0.2-0.5
	III Pre-Hardened Steels HRC35~45	V_c (m/min)	65	160	240	200	65	160	240	200
		n (min ⁻¹)	3400	8500	12700	10600	2600	6400	9500	8000
		f_z (mm)	0.300	0.300	0.360	0.090	0.400	0.400	0.480	0.120
		V_f (mm/min)	4080	10200	18290	3820	4160	10240	18240	3840
		a_p (mm)	0.3	0.15	0.12	0.2-0.5	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5
		a_e (mm)		3		0.2-0.5		4		0.2-0.5
	IV Hardened Steels HRC45~55	V_c (m/min)	50	140	210	200	50	140	210	200
		n (min ⁻¹)	2700	7400	11100	10600	2000	5600	8400	8000
		f_z (mm)	0.300	0.300	0.360	0.081	0.400	0.400	0.480	0.108
		V_f (mm/min)	3240	8880	15980	3430	3200	8960	16130	3460
		a_p (mm)	0.21	0.12	0.09	0.1-0.4	0.28	0.16	0.12	0.1-0.4
		a_e (mm)		3		0.1-0.4		4		0.1-0.4
	V Hardened Steels HRC55~65	V_c (m/min)	50	90	135	160	50	90	135	160
		n (min ⁻¹)	2700	4800	7200	8500	2000	3600	5400	6400
		f_z (mm)	0.120	0.120	0.144	0.072	0.160	0.160	0.192	0.096
		V_f (mm/min)	1300	2300	4150	2450	1280	2300	4150	2460
		a_p (mm)	0.15	0.09	0.08	0.1-0.4	0.2	0.12	0.1	0.1-0.4
		a_e (mm)		3		0.1-0.4		4		0.1-0.4


NOTE

1. Use the machine and chucking with the highest rigidity and accuracy as possible, especially for Maximum Feed Conditions!
2. These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.
3. If the rpm available is lower than that recommended please reduce the feed rate to the same ratio.
4. Alternative calculation method for **Finishing**: $a_e = (D/2) - R$.
For example: **HGOF-4100-20TH**; $a_e = (10/2) - 2$; $a_e = 3$
5. For **D2 & D3** we recommend cutting conditions of **Standard & High Feed** table.
6. We recommend to enter the material with a rampangle or helixangle of 0.5° (max. 1°)









 **Note:** For finishing and precise tool definition for the CAM system please download DXF data (QuickFinder), or contact your local MOLDINO Tool staff for more details.

BEMERKUNG

1. Nutzen Sie die Maschine und Werkzeugspannung mit der höchstmöglichen Präzision und Stabilität, insbesondere bei maximalem Vorschub!
2. Die in der Tabelle angegebenen Schnittbedingungen stellen eine allgemeine Empfehlung dar. Die Werte sollten immer an die jeweilige Bearbeitung, deren Form und die verwendete Maschine angepasst werden.
3. Sollte die Ihnen verfügbare Drehzahl niedriger als der in der Tabelle angegebene Wert sein, sollte der Vorschub im gleichen Verhältnis reduziert werden.
4. Alternative Berechnungsmethode für **Feinschlachten**: $a_e = (D/2) - R$.
Beispiel: **HGOF-4100-20TH**; $a_e = (10/2) - 2$; $a_e = 3$
5. Für **D2 & D3** empfehlen wir die Schnittwerte der **Standard & High Feed** Tabelle.
6. Wir empfehlen Ihnen, mit einem Rampenwinkel oder einem Helixwinkel von 0,5° (max. 1°) in das Material zu fahren.


 **Achtung:** Bitte laden Sie sich für die Schlachtbearbeitung und die präzise Definition der Werkzeuge die DXF Daten herunter (QuickFinder) oder wenden Sie sich an Ihren MOLDINO Tool Anwendungstechniker.

HGOF-4 | Recommended Cutting Conditions

			D 10 / CR 2.0				D 12 / CR 2.0			
			   				   			
			Standard	High Feed	Max. Feed	Finish/2D/3D	Standard	High Feed	Max. Feed	Finish/2D/3D
D 10 - 12	I Cast Iron Carbon Steels Alloy Steels HB150~250	V_c (m/min)	75	170	250	250	75	170	250	250
		n (min ⁻¹)	2400	5400	8000	8000	2000	4500	6600	6600
		f_z (mm)	0.700	0.700	0.840	0.150	0.798	0.798	0.958	0.171
		V_f (mm/min)	6720	15120	26880	4800	6380	14360	25280	4510
		a_p (mm)	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5
		a_e (mm)		5		0.2-0.5		6		0.2-0.5
	II Tool Steels HRC25~35	V_c (m/min)	70	170	250	250	70	170	250	250
		n (min ⁻¹)	2200	5400	8000	8000	1900	4500	6600	6600
		f_z (mm)	0.640	0.640	0.770	0.150	0.729	0.729	0.878	0.171
		V_f (mm/min)	5630	13820	24640	4800	5540	13130	23170	4510
		a_p (mm)	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5
		a_e (mm)		5		0.2-0.5		6		0.2-0.5
	III Pre-Hardened Steels HRC35~45	V_c (m/min)	65	170	240	200	65	160	240	200
		n (min ⁻¹)	2100	5100	7600	6400	1700	4200	6400	5300
		f_z (mm)	0.500	0.500	0.600	0.150	0.571	0.570	0.684	0.171
		V_f (mm/min)	4200	10200	18240	3840	3880	9580	17510	3630
		a_p (mm)	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5	0.4	0.2	0.16	0.2-0.5
		a_e (mm)		5		0.2-0.5		6		0.2-0.5
	IV Hardened Steels HRC45~55	V_c (m/min)	50	140	210	200	50	140	210	200
		n (min ⁻¹)	1600	4500	6700	6400	1300	3700	5600	5300
		f_z (mm)	0.500	0.500	0.600	0.135	0.569	0.570	0.684	0.154
		V_f (mm/min)	3200	9000	16080	3460	2960	8440	15320	3260
		a_p (mm)	0.28	0.16	0.12	0.1-0.4	0.28	0.16	0.12	0.1-0.4
		a_e (mm)		5		0.1-0.4		6		0.1-0.4
	V Hardened Steels HRC55~65	V_c (m/min)	50	90	135	160	50	90	135	160
		n (min ⁻¹)	1600	2900	4300	5100	1300	2400	3600	4200
		f_z (mm)	0.200	0.200	0.240	0.120	0.229	0.228	0.274	0.137
		V_f (mm/min)	1280	2320	4130	2450	1190	2190	3940	2300
		a_p (mm)	0.2	0.12	0.1	0.1-0.4	0.2	0.12	0.1	0.1-0.4
		a_e (mm)		5		0.1-0.4		6		0.1-0.4


NOTE

1. Use the machine and chucking with the highest rigidity and accuracy as possible, especially for Maximum Feed Conditions!
2. These conditions are for general guidance; in actual machining conditions adjust the parameters according to your actual machine and work-piece conditions.
3. If the rpm available is lower than that recommended please reduce the feed rate to the same ratio.
4. Alternative calculation method for **Finishing**: $a_e = (D/2) - R$.
For example: **HGOF-4100-20TH**; $a_e = (10/2) - 2$; $a_e = 3$
5. For **D2 & D3** we recommend cutting conditions of **Standard & High Feed** table.
6. We recommend to enter the material with a ramp angle or helix angle of 0.5° (max. 1°)

 **Note:** For finishing and precise tool definition for the CAM system please download DXF data (QuickFinder), or contact your local MOLDINO Tool staff for more details.

BEMERKUNG

1. Nutzen Sie die Maschine und Werkzeugspannung mit der höchstmöglichen Präzision und Stabilität, insbesondere bei maximalem Vorschub!
2. Die in der Tabelle angegebenen Schnittbedingungen stellen eine allgemeine Empfehlung dar. Die Werte sollten immer an die jeweilige Bearbeitung, deren Form und die verwendete Maschine angepasst werden.
3. Sollte die Ihnen verfügbare Drehzahl niedriger als der in der Tabelle angegebene Wert sein, sollte der Vorschub im gleichen Verhältnis reduziert werden.
4. Alternative Berechnungsmethode für **Feinschlachten**: $a_e = (D/2) - R$.
Beispiel: **HGOF-4100-20TH**; $a_e = (10/2) - 2$; $a_e = 3$
5. Für **D2 & D3** empfehlen wir die Schnittwerte der **Standard & High Feed** Tabelle.
6. Wir empfehlen Ihnen, mit einem Rampenwinkel oder einem Helixwinkel von 0,5° (max. 1°) in das Material zu fahren.

 **Achtung:** Bitte laden Sie sich für die Schlichtbearbeitung und die präzise Definition der Werkzeuge die DXF Daten herunter (QuickFinder) oder wenden Sie sich an Ihren MOLDINO Tool Anwendungstechniker.

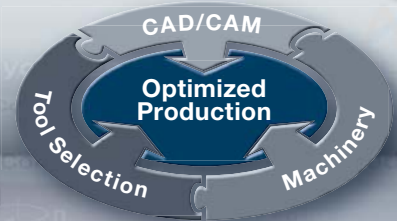


The electronic MOLDINO Tool product catalogue

Quickly find the tools you need for best performance in machining

P50QF PRODUCTION50[®] QuickFinder

www.production50.com



P50QF | Production50 QuickFinder

The Quickly-Finding Software for Tools and Tool Accessories

- Real-time search with catalogue browser
- Cutting conditions calculation with project planning
- Shop system
- Online update

Die Software zum schnellen Finden von Werkzeugen und Zubehör

- Suche in Echtzeit mit Katalog-Browser
- Schnittwerte-Berechnung mit Projektierung
- Bestellsystem
- Online-Update
- Komplett in Deutsch & English

Function Buttons
Funktions-Schaltflächen

QuickFinder Help:
Details of tools etc.
QuickFinder Hilfe:
Werkzeugdetails usw.

Filtering by contour shape
Gefiltert nach Bearbeitungs-Kontur

Additional search parameters
Zusätzliche Parameter-Suche

Selected product
Ausgewähltes Produkt

ID code	Item code	Z	ØD	ØH	CR	Ln	s	I	Ødn	L	Ød	Grade	Inserts1	Inserts2	Inserts3
EP697	ETMP-4040-40-10	4	4	1	40	1	6	10	90	8					
EP370	ETMP-4050-12	4	5	1.2	15	1	10	70	6						
EP598	ETMP-4050-30-12	4	5	1.2	30	1	7.5	90	6						
EP599	ETMP-4050-40-12	4	5	1.2	40	1	7.5	100	8						
EP600	ETMP-4050-50-12	4	5	1.2	50	1	7.5	110	8						
EP371	ETMP-4050-15	4	6	1.5			12	90	6						
EP379	ETMLN-4050-30-15	4	6	1.5	30	1	9	5.7	75	6					
EP380	ETMLN-4050-42-15	4	6	1.5	42	1	9	5.7	90	6					
EP381	ETMLN-4050-54-15	4	6	1.5	54	1	9	5.7	100	6					
EP601	ETMP-4050-40-15	4	6	1.5	40	1	9	100	9						
EP602	ETMP-4050-55-15	4	6	1.5	55	1	9	110	8						
EP603	ETMP-4050-67-15	4	6	1.5	67	1	9	125	8						
EP372	ETMP-4050-20	4	8	2			16	100	8						
EP382	ETMLN-4050-40-20	4	8	2	40	1	12	7.6	85	8					
EP383	ETMLN-4050-58-20	4	8	2	58	1	12	7.6	100	9					
EP384	ETMLN-4080-72-20	4	8	2	72	1	12	7.6	120	8					
EP373	ETMP-4100-20	4	10	2			20		110	10					

Download: www.moldino.eu/quickfinder

Always up to date: Please check our P50 QuickFinder



Attentions on Safety

1. Cautions regarding handling

- (1) When removing the tool from its case (packaging), be careful that the tool does not pop out or is dropped. Be particularly careful regarding contact with the tool flutes.
- (2) When handling tools with sharp cutting flutes, be careful not to touch the cutting flutes directly with your bare hands.

2. Cautions regarding mounting

- (1) Before use, check the outside appearance of the tool for scratches, cracks, etc. and that it is firmly mounted in the collet chuck, etc.
- (2) When preparing for use, be sure that the inserts are firmly mounted in place and that they are firmly mounted on the arbor, etc.
- (3) If abnormal chattering, etc. occurs during use, stop the machine immediately and remove the cause of the chattering.

3. Cautions during use

- (1) Before use, confirm the dimensions and direction of rotation of the tool and milling work material.
- (2) The numerical values in the standard cutting conditions table should be used as criteria when starting new work. The cutting conditions should be adjusted as appropriate when the cutting depth is large, the rigidity of the machine being used is low, or according to the conditions of the work material.
- (3) Cutting tools are made of a hard material. During use, they may break and fly off. In addition, cutting chips may also fly off. Since there is a danger of injury to workers, fire, or eye damage from such flying pieces, a safety cover should be attached when work is performed and safety equipment such as safety goggles should be worn to create a safe environment for work.
- (4) There is a risk of fire or inflammation due to sparks, heat due to breakage, and cutting chips. Do not use where there is a risk of fire or explosion. Please caution of fire while using oil base coolant, fire prevention is necessary.
- (5) Do not use the tool for any purpose other than that for which it is intended.

4. Cautions regarding regrinding

- (1) If regrinding is not performed at the proper time, there is a risk of the tool breaking. Replace the tool with one in good condition, or perform regrinding.
- (2) Grinding dust will be created when regrinding a tool. When regrinding, be sure to attach a safety cover over the work area and wear safety clothes such as safety goggles, etc.
- (3) This product contains the specified chemical substance cobalt and its inorganic compounds. When performing regrinding or similar processing, be sure to handle the processing in accordance with the local laws and regulations regarding prevention of hazards due to specified chemical substances.

“MOLDINO” is a registered trademark of MOLDINO Tool Engineering, Ltd. in Japan.

Specifications for the products listed in this catalog are subject to change without notice due to replacement or modification.

MOLDINO Tool Engineering Europe GmbH

Itterpark 12 · 40724 Hilden · Germany · Phone +49 (0) 21 03-24 82-0 · Fax +49 (0) 21 03-24 82-30
E-Mail info@moldino.eu · Internet www.moldino.eu
© 2020 by MOLDINO Tool Engineering Europe GmbH · 3rd Edition · Printed in Germany