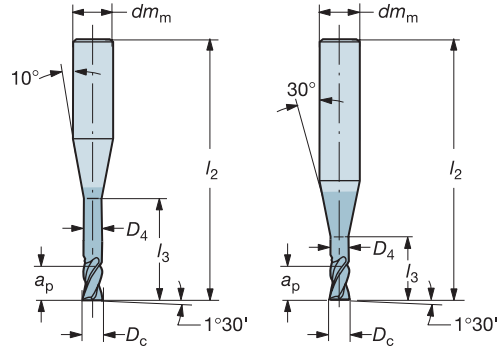
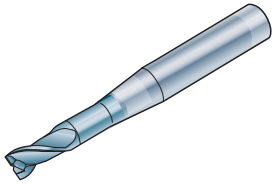


General purpose endmill

Hardness <63HRc



D _c mm	Ordering code	Front type z _n	Dimensions, mm						Helix l _{sh} mm	Max a _p ¹⁾	P	M	K	N	S	H
			dm _m	l ₂	l ₃	D ₄	GC	GC			GC	GC	GC	GC	GC	GC
Cylindrical shank																
0.4	R216.32-00430-AE04G	2	6	54	1	0.36	2.24	0.4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.5	R216.32-00530-AE05G	2	6	54	1.2	0.46	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.6	R216.32-00630-AE06G	2	3	54	1.5	0.56	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.8	R216.32-00830-AE08G	2	6	54	2	0.76	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
1	R216.32-01030-AE10G	2	6	54	2.5	0.96	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.5	R216.32-00530-AI05G	2	6	57	2.5	0.46	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.6	R216.32-00630-AI06G	2	6	57	3	0.56	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.8	R216.32-00830-AI08G	2	6	57	4	0.76	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
1	R216.32-01030-AI10G	2	6	57	5	0.96	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.5	R216.32-00530-AJ05G	2	6	57	5	0.46	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.6	R216.32-00630-AJ06G	2	6	57	6	0.56	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
0.8	R216.32-00830-AJ08G	2	6	57	8	0.76	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	
1	R216.32-01030-AJ10G	2	6	57	10	0.96	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	

¹⁾ Maximum cutting edge length.

²⁾ Pitch per rev.

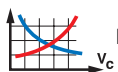
Ordering example: 10 pieces R216.32-00430-AE04G 1620

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D172



D79



G3



D2

A

General Turning

MILLING

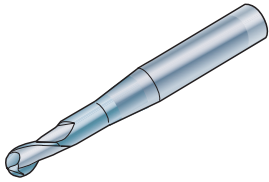
CoroMill® Plura

Ball nose endmill

Hardness <63 HRc

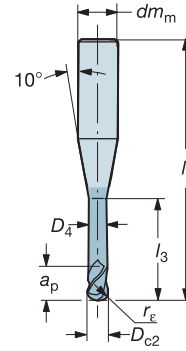
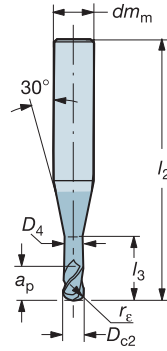
B

Parting and Grooving



C

Threading



D

Milling

E

Drilling

F

Boring

G

Toolholding Systems

H

Multi-Task Machining

I

General Information

D_{c2} mm	Ordering code	Front type	Dimensions, mm							Helix l_{sh} mm ²⁾	r_{ϵ}	Max a_p ¹⁾	F	M	K	N	S	H
			z_n	dm_m	l_2	l_3	D_4	GC	GC				GC	GC	GC	GC		
Cylindrical shank																		
0.4	R216.42-00430-AE04G		2	6	54	1	0.36	2.24	0.2	0.4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.5	R216.42-00530-AE05G		2	6	54	1.2	0.46	2.80	0.25	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	R216.42-00630-AE06G		2	6	54	1.5	0.56	3.55	0.3	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	R216.42-00830-AE08G		2	6	54	2	0.76	4.50	0.4	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	R216.42-01030-AE10G		2	6	54	2.5	0.96	5.60	0.5	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.5	R216.42-00530-AJ05G		2	6	60	5	0.46	2.80	0.25	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	R216.42-00630-AJ06G		2	6	57	6	0.56	3.55	0.3	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	R216.42-00830-AJ08G		2	6	57	8	0.76	4.50	0.4	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	R216.42-01030-AJ10G		2	6	57	10	0.96	5.60	0.5	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.5	R216.42-00530-AO05G		2	6	57	2.5	0.46	2.80	0.25	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	R216.42-00630-AO06G		2	6	57	3	0.56	3.55	0.3	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	R216.42-00830-AO08G		2	6	57	4	0.76	4.50	0.4	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	R216.42-01030-AO10G		2	6	57	5	0.96	5.60	0.5	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

¹⁾ Maximum cutting edge length.

²⁾ Pitch per rev.

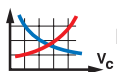
Ordering example: 10 pieces R216.42-00430-AE04G 1620

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79



G3



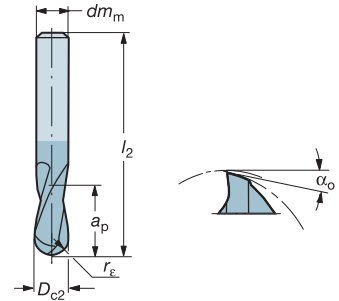
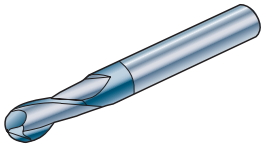
D2

D 100

SANDVIK
Coromant

Ball nose endmill

Hardness <48HRc



D _{c2} mm	Ordering code	Front type	Dimensions, mm						Max a _p ¹⁾	Material				
			Z _n	dm _m	l ₂	Helix l _{sh} mm ²⁾	r _e	α _o		P GC	M GC	K GC	S GC	
Cylindrical shank														
1	R216.42-01030-AC30P		2	6	57	5.60	0.5	20	3	☆	☆	☆	☆	
1.5	R216.42-01530-AC30P		2	6	57	9.00	0.75	20	3	☆	☆	☆	☆	
2	R216.42-02030-AC60P		2	6	57	11.20	1	20	6	☆	☆	☆	☆	
2.5	R216.42-02530-AC70P		2	6	57	14.00	1.25	20	7	☆	☆	☆	☆	
3	R216.42-03030-AC07P		2	6	57	16.00	1.5	20	7	☆	☆	☆	☆	
4	R216.42-04030-AC08P		2	6	57	22.40	2	14	8	☆	☆	☆	☆	
5	R216.42-05030-AC10P		2	6	57	28.00	2.5	14	10	☆	☆	☆	☆	
6	R216.42-06030-AC10P		2	6	57	35.50	3	14	10	☆	☆	☆	☆	
7	R216.42-07030-AC13P		2	8	63	40.00	3.5	14	13	☆	☆	☆	☆	
8	R216.42-08030-AC16P		2	8	63	45.00	4	14	16	☆	☆	☆	☆	
9	R216.42-09030-AC16P		2	10	72	50.00	4.5	12	16	☆	☆	☆	☆	
10	R216.42-10030-AC19P		2	10	72	56.00	5	12	19	☆	☆	☆	☆	
12	R216.42-12030-AC22P		2	12	83	71.00	6	12	22	☆	☆	☆	☆	
14	R216.42-14030-AC22P		2	14	83	80.00	7	12	22	☆	☆	☆	☆	
16	R216.42-16030-AC26P		2	16	92	90.00	8	12	26	☆	☆	☆	☆	
18	R216.42-18030-AC26P		2	18	92	100.00	9	12	26	☆	☆	☆	☆	
20	R216.42-20030-AC32P		2	20	104	112.00	10	10	32	☆	☆	☆	☆	
AK series														
3	R216.44-03030-AK08N		4	6	80	16.00	1.5	20	8	☆	☆	☆	☆	
4	R216.44-04030-AK11N		4	6	80	22.40	2	14	11	☆	☆	☆	☆	
5	R216.44-05030-AK13N		4	6	80	28.00	2.5	14	13	☆	☆	☆	☆	
6	R216.44-06030-AK13N		4	6	80	35.50	3	14	13	☆	☆	☆	☆	
7	R216.44-07030-AK16N		4	8	100	40.00	3.5	14	16	☆	☆	☆	☆	
8	R216.44-08030-AK19N		4	8	100	45.00	4	14	19	☆	☆	☆	☆	
9	R216.44-09030-AK19N		4	10	100	50.00	4.5	12	19	☆	☆	☆	☆	
10	R216.44-10030-AK22N		4	10	100	56.00	5	12	22	☆	☆	☆	☆	
12	R216.44-12030-AK26N		4	12	100	71.00	6	12	26	☆	☆	☆	☆	
16	R216.44-16030-AK32N		4	16	100	90.00	8	12	32	☆	☆	☆	☆	
20	R216.44-20030-AK38N		4	20	125	112.00	10	10	38	☆	☆	☆	☆	

¹⁾ Maximum cutting edge length.

²⁾ Pitch per rev.

Ordering example: 10 pieces R216.42-01030-AC30P 1620

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide

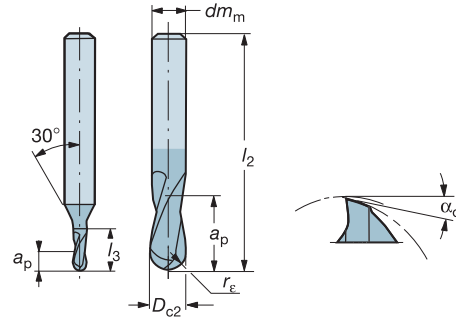
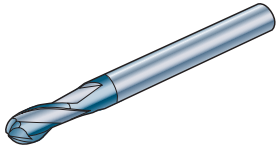


First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



Ball nose endmill

Hardness 43≤HRc≤63



D_{c2} mm	Ordering code	Front type z_n	Dimensions, mm							Max a_{p1}	P		M		K		N		S		H	
			dm_m	l_2	l_3	Helix l_{sh} mm ²⁾	r_ϵ	α_o	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
Cylindrical shank																						
1	R216.42-01030-AK15H	2	6	57	3	5.60	0.5	20	1.5	☆											☆	
1.5	R216.42-01530-AK20H	2	6	57	4	9.00	0.75	20	2	☆											☆	
2	R216.42-02030-AK25H	2	6	57	6	11.20	1	20	2.5	☆											☆	
2.5	R216.42-02530-AK30H	2	6	57	6	14.00	1.25	20	3	☆											☆	
3	R216.42-03030-AK04H	2	6	57	7	16.00	1.5	20	4	☆											☆	
4	R216.42-04030-AK05H	2	6	80	8	22.40	2	14	5	☆											☆	
5	R216.42-05030-AK06H	2	6	80	10	28.00	2.5	14	6	☆											☆	
6	R216.42-06030-AK07H	2	6	80		35.50	3	14	7	☆											☆	
8	R216.42-08030-AK09H	2	8	100		45.00	4	14	9	☆											☆	
10	R216.42-10030-AK11H	2	10	100		56.00	5	12	11	☆											☆	
12	R216.42-12030-AK12H	2	12	100		71.00	6	12	12	☆											☆	
Drilling																						
1	R216.42-01030-AC15G	2	6	57	4.5	5.60	0.5	20	1.5	☆											☆	
2	R216.42-02030-AC30G	2	6	57	6	11.20	1	20	3	☆											☆	
3	R216.42-03030-AC04G	2	6	57	6.9	18.00	1.5	20	4	☆											☆	
4	R216.42-04030-AC05G	2	6	57	14	22.40	2	14	5	☆											☆	
5	R216.42-05030-AC06G	2	6	57	15	28.00	2.5	14	6	☆											☆	
6	R216.42-06030-AC10G	2	6	57		35.50	3	14	10	☆											☆	
8	R216.42-08030-AC16G	2	8	63		45.00	4	14	16	☆											☆	
10	R216.42-10030-AC19G	2	10	72		56.00	5	12	19	☆											☆	
12	R216.42-12030-AC22G	2	12	83		71.00	6	12	22	☆											☆	
Boring																						
1	R216.42-01030-AK15G	2	6	57	3	5.60	0.5	20	1.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1.5	R216.42-01530-AK20G	2	6	57	4	9.00	0.75	20	2	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2	R216.42-02030-AK30G	2	6	57	6	11.20	1	20	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.5	R216.42-02530-AK30G	2	6	57	6	14.00	1.25	20	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	R216.42-03030-AK04G	2	6	57	7	16.00	1.5	20	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	R216.42-04030-AK05G	2	6	80	8	22.40	2	14	5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	R216.42-05030-AK06G	2	6	80	10	28.00	2.5	14	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	R216.42-06030-AK10G	2	6	80		35.50	3	14	10	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	R216.42-08030-AK16G	2	8	100		45.00	4	14	16	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	R216.42-10030-AK19G	2	10	100		56.00	5	12	19	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	R216.42-12030-AK22G	2	12	100		71.00	6	12	22	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	R216.42-16030-AK32G	2	16	125		90.00	8	12	32	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Maximum cutting edge length.

2) Pitch per rev.

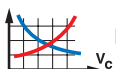
Ordering example: 10 pieces R216.42-01030-AK15H 1610

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79



G3

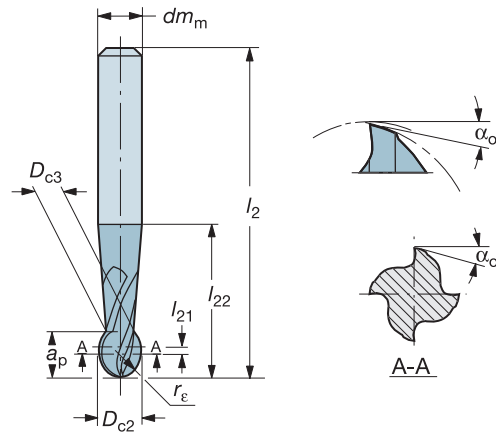
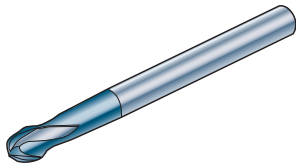


D2

Ball nose endmill

Spherical design

Hardness $43 \leq \text{HRc} \leq 63$



D _{c2} mm	Ordering code	Front type z _n	Dimensions, mm										P		H			
			dm _m	l ₂	l ₂₁	l ₂₂	D _{c3}	Helix l _{sh} mm	r _{ε1}	α _o	Max a _p	GC	GC	GC	GC			
Cylindrical shank																		
1	R216.62-01030-AO20G	2	6	75	1.5	20		5.60	0.5	20	2	☆	☆					
2	R216.62-02030-AO30G	2	6	75	1.5	20	1.7	11.20	1	20	3	☆	☆					
3	R216.62-03030-AO04G	2	6	80	1.5	30	2.5	16.00	1.5	20	4	☆	☆					
4	R216.62-04030-AO05G	2	6	80	1.5	30	3.3	22.40	2	14	5	☆	☆					
5	R216.62-05030-AO07G	2	6	80	2	43	4.1	28.00	2.5	14	7	☆	☆					
6	R216.62-06030-AO07G	2	6	100	2	30	4.7	35.50	3	14	7	☆	☆					
8	R216.62-08030-AO09G	2	8	100	3	36	6.5	45.00	4	14	9	☆	☆					
10	R216.62-10030-AO11G	2	10	100	3	43	8.2	56.00	5	12	11	☆	☆					
12	R216.62-12030-AO13G	2	12	100	3	52	9.8	71.00	6	12	13	☆	☆					
16	R216.62-16030-AO15G	2	16	150	3	61	13.4	90.00	8	12	15	☆	☆					
5	R216.64-05030-AO07G	4	6	80	2	43	4.1	28.00	2.5	14	7	☆	☆					
6	R216.64-06030-AO07G	4	6	100	2	30	4.7	35.50	3	14	7	☆	☆					
8	R216.64-08030-AO09G	4	8	100	3	36	6.5	45.00	4	14	9	☆	☆					
10	R216.64-10030-AO11G	4	10	100	3	43	8.2	56.00	5	12	11	☆	☆					
12	R216.64-12030-AO13G	4	12	100	3	52	9.8	71.00	6	12	13	☆	☆					
16	R216.64-16030-AO15G	4	16	150	3	61	13.4	90.00	8	12	15	☆	☆					

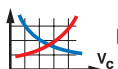
Ordering example: 10 pieces R216.62-01030-AO20G

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D172



D79



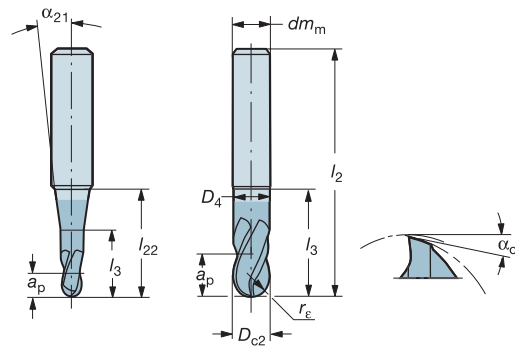
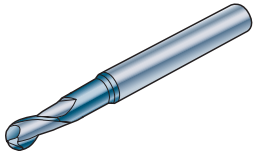
G3



D2

Ball nose endmill

Hardness 43≤HRc≤63



D _{c2} mm	Ordering code	Front type z _n	Dimensions, mm										Max a _p ¹⁾	P		M		K		N		S		H	
			dm _m	l ₂	l ₃	l ₂₂	D ₄	Helix l _{sh} mm 2)	r _{ε1}	α _o	α ₂₁	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC			
Cylindrical shank																									
1	R216.42-01030-AI10G	2	6	57	2	20		5.60	0.5	20°	4°	1	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
1.5	R216.42-01530-AI15G	2	6	57	3	20		9.00	0.75	20°	4°	1.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
2	R216.42-02030-AI20G	2	6	57	4	20		11.20	1	20°	4°	2	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
2.5	R216.42-02530-AI25G	2	6	57	4	20		14.00	1.25	20°	4°	2.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
3	R216.42-03030-AI03G	2	6	57	5	20		16.00	1.5	20°	4°	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
4	R216.42-04030-AI04G	2	6	57	6	20		22.40	2	14°	4°	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
5	R216.42-05030-AI05G	2	6	57	20		4.7	28.00	2.5	14°	4°	5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
6	R216.42-06030-AI06G	2	6	57	21		5.7	35.50	3	14°	4°	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
8	R216.42-08030-AI08G	2	8	63	27		7.7	45.00	4	14°	4°	8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
10	R216.42-10030-AI10G	2	10	72	32		9.7	56.00	5	12°	4°	10	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
12	R216.42-12030-AI12G	2	12	83	36		11.7	71.00	6	12°	4°	12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
1	R216.42-01030-AP10G	2	6	80	2	36.5		5.60	0.5	20°	2.5°	1	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
2	R216.42-02030-AP20G	2	6	80	3	40		11.20	1	20°	2.5°	2	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
3	R216.42-03030-AP03G	2	6	80	4	38.5		18.00	1.5	20°	2.5°	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
4	R216.42-04030-AP04G	2	8	90	5	51		22.40	2	14°	2.5°	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
5	R216.42-05030-AP05G	2	8	100	6	40.5		28.00	2.5	14°	2.5°	5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
6	R216.42-06030-AP06G	2	10	100	7	53		35.50	3	14°	2.5°	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
8	R216.42-08030-AP08G	2	12	100	10	53		45.00	4	14°	2.5°	8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
10	R216.42-10030-AP10G	2	14	125	12	58		56.00	5	12°	2.5°	10	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
12	R216.42-12030-AP12G	2	16	140	14	60		71.00	6	12°	2.5°	12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		
6	R216.44-06030-AI06G	4	6	57	20	5.7		35.50	3	14°	4°	6	☆									☆			
8	R216.44-08030-AI08G	4	8	63	26	7.7		45.00	4	14°	4°	8	☆									☆			
10	R216.44-10030-AI10G	4	10	72	30	9.7		56.00	5	12°	4°	10	☆									☆			
12	R216.44-12030-AI12G	4	12	83	36	11.7		71.00	6	12°	4°	12	☆									☆			
16	R216.44-16030-AI16G	4	16	92	42	15.5		90.00	8	12°	4°	16	☆									☆			

1) Maximum cutting edge length.

2) Pitch per rev.

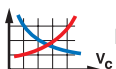
Ordering example: 10 pieces R216.42-01030-AI10G 1610

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79



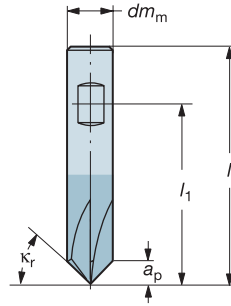
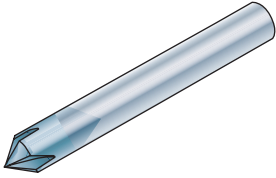
G3



D2

Chamfering endmill

Hardness <63HRc



	Front type	Dimensions, mm					Max a _p ¹⁾	P	M	K	N	S	H
		z _n	dm _m	K _r	l ₁	l ₂		GC	GC	GC	GC	GC	GC
Ordering code													
Cylindrical shank													
R215.84-01000-AC25G		4	6	45	21	57	2.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.84-01500-AC43G		4	10	45	60	100	4.25	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.85-02000-AC30G		5	8	45	44	80	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.86-03000-AC05G		6	12	45	38	83	4.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.94-01500-AC74G		4	10	60	60	100	7.35	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Weldon													
R215.84-01500-BC43G		4	10	45	80	100	4.25	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.86-03000-BC05G		6	12	45	60.5	83	4.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.94-01500-BC74G		4	10	60	80	100	7.35	☆	☆	☆	☆	☆	☆

¹⁾ Maximum cutting edge length.

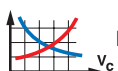
Ordering example: 10 pieces R215.84-01000-AC25G

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79



G3

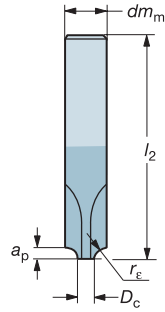
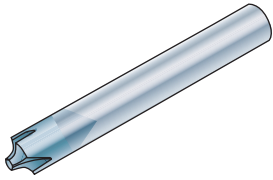


D2



Chamfering radius endmill

Hardness <63HRC



D_c mm	Ordering code	Front type	Dimensions, mm				Max a_p ¹⁾	P	M	K	N	S	H
			z_n	dm_m	l_2	r_e		GC	GC	GC	GC	GC	GC
	Cylindrical shank												
4	R215.03-04000BAC01G		3	6	57	0.5	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	R215.03-04000CAC01G		3	6	57	0.5	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	R215.04-04000CAC01G		4	8	63	1	1	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	R215.04-04000DAC02G		4	8	63	1.5	1.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	R215.04-05000EAC02G		4	10	72	2	2	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	R215.04-05000FAC03G		4	10	72	2.5	2.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	R215.04-05000GAC03G		4	12	83	3	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	R215.04-06000IAC04G		4	14	83	4	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	R215.04-06000KAC05G		4	16	92	5	5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	R215.04-08000MAC06G		4	20	104	6	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆

¹⁾ Maximum cutting edge length.

Ordering example: 10 pieces R215.03-04000BAC01G 1620

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



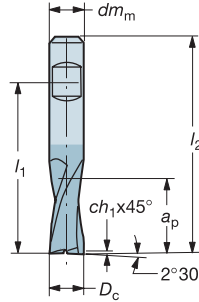
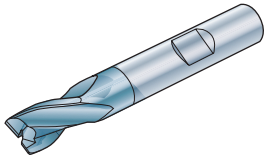
First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



Slotting endmill

Key slot

Hardness <48HRc



D _c mm	Ordering code	Front type	Dimensions, mm					Helix l _{sh} mm ²⁾	Tol.	Max a _p ¹⁾	Material							
			z _n	dm _m	l ₁	l ₂	ch ₁				D _c	GC	M	K	N	S		
	Weldon																	
2	R216.12-02030-BS30P	2	6	32	50	11.20	0.1	e8	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.5	R216.12-02530-BS30P	2	6	32	50	14.00	0.1	e8	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.8	R216.12-02830-BS40P	2	6	32	50	16.00	0.1	h10	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	R216.12-03030-BS04P	2	6	14	50	16.00	0.1	e8	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.5	R216.12-03530-BS04P	2	6	32	50	20.00	0.1	e8	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.8	R216.12-03830-BS05P	2	6	36	54	22.40	0.1	h10	5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	R216.12-04030-BS05P	2	6	36	54	22.40	0.1	e8	5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4.8	R216.12-04830-BS06P	2	6	36	54	28.00	0.15	h10	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	R216.12-05030-BS06P	2	6	36	54	28.00	0.15	e8	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5.75	R216.12-05830-BS07P	2	6	36	54	35.50	0.15	h10	7	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	R216.12-06030-BS07P	2	6	36	54	35.50	0.15	e8	7	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6.75	R216.12-06830-BS08P	2	8	40	58	40.00	0.15	h10	8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7	R216.12-07030-BS08P	2	8	40	58	40.00	0.15	e8	8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7.75	R216.12-07830-BS09P	2	8	40	58	45.00	0.15	e10	9	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	R216.12-08030-BS09P	2	8	40	58	45.00	0.15	e8	9	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
9	R216.12-09030-BS10P	2	10	46	66	50.00	0.25	e8	10	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
9.7	R216.12-09730-BS11P	2	10	46	66	56.00	0.15	h10	11	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	R216.12-10030-BS11P	2	10	46	66	56.00	0.25	e8	11	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
11.7	R216.12-11730-BS12P	2	12	50.5	73	71.00	0.25	h10	12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	R216.12-12030-BS12P	2	12	50.5	73	71.00	0.25	e8	12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
13.7	R216.12-13730-BS14P	2	14	52.5	75	80.00	0.25	h10	14	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
14	R216.12-14030-BS14P	2	14	52.5	75	80.00	0.25	e8	14	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
15.7	R216.12-15730-BS16P	2	16	58	82	90.00	0.25	h10	16	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	R216.12-16030-BS16P	2	16	58	82	90.00	0.25	e8	16	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
17.7	R216.12-17730-BS18P	2	18	60	84	100.00	0.25	h10	18	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
18	R216.12-18030-BS18P	2	18	60	84	100.00	0.25	e8	18	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
19.7	R216.12-19730-BS20P	2	20	67	92	112.00	0.25	h10	20	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	R216.12-20030-BS20P	2	20	67	92	112.00	0.35	e8	20	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1.8	R216.13-01830-BS30P	3	6	32	50	10.00	0.1	h10	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2	R216.13-02030-BS30P	3	6	32	50	11.20	0.1	e8	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.8	R216.13-02830-BS40P	3	6	32	50	16.00	0.1	h10	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	R216.13-03030-BS04P	3	6	32	50	16.00	0.1	e8	4	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.8	R216.13-03830-BS05P	3	6	36	54	22.40	0.1	h10	5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	R216.13-04030-BS05P	3	6	36	54	22.40	0.1	e8	5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4.8	R216.13-04830-BS06P	3	6	36	54	28.00	0.15	h10	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	R216.13-05030-BS06P	3	6	36	54	28.00	0.15	e8	6	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5.75	R216.13-05830-BS07P	3	6	36	54	35.50	0.15	h10	7	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	R216.13-06030-BS07P	3	6	36	54	35.50	0.15	e8	7	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6.75	R216.13-06830-BS08P	3	8	40	58	40.00	0.15	h10	8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7	R216.13-07030-BS08P	3	8	40	58	40.00	0.15	e8	8	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7.75	R216.13-07830-BS09P	3	8	40	58	45.00	0.15	h10	9	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	R216.13-08030-BS09P	3	8	40	58	45.00	0.15	e8	9	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

¹⁾ Maximum cutting edge length.

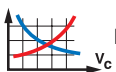
²⁾ Pitch per rev.

Ordering example: 10 pieces R216.12-02030-BS30P 1630

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D172



D79



G3



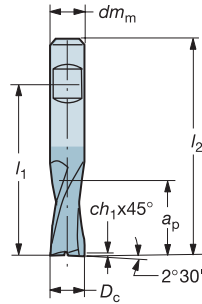
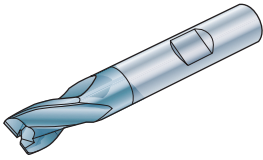
D2



Slotting endmill

Key slot

Hardness <48HRC



D_c mm	Ordering code	Front type Z_n	Dimensions, mm							Tol.		P	M	K	N	S
			dm_m	l_1	l_2	Helix l_{sh} mm ²⁾	ch_1	D_c	Max a_p ¹⁾	GC	GC	GC	GC	GC		
9	R216.13-09030-BS10P	3	10	46	66	50.00	0.25	e8	10	☆	☆	☆	☆	☆		
9.7	R216.13-09730-BS11P	3	10	46	66	56.00	0.25	h10	11	☆	☆	☆	☆	☆		
10	R216.13-10030-BS11P	3	10	46	66	56.00	0.25	e8	11	☆	☆	☆	☆	☆		
11.7	R216.13-11730-BS12P	3	12	50.5	73	71.00	0.25	h10	12	☆	☆	☆	☆	☆		
12	R216.13-12030-BS12P	3	12	50.5	73	71.00	0.25	e8	12	☆	☆	☆	☆	☆		
13.7	R216.13-13730-BS14P	3	14	52.5	75	80.00	0.25	h10	14	☆	☆	☆	☆	☆		
14	R216.13-14030-BS14P	3	14	52.5	75	80.00	0.25	e8	14	☆	☆	☆	☆	☆		
15.7	R216.13-15730-BS16P	3	16	58	82	90.00	0.25	h10	16	☆	☆	☆	☆	☆		
16	R216.13-16030-BS16P	3	16	58	82	90.00	0.25	e8	16	☆	☆	☆	☆	☆		
17.7	R216.13-17730-BS18P	3	18	60	84	100.00	0.25	h10	18	☆	☆	☆	☆	☆		
18	R216.13-18030-BS18P	3	18	60	84	100.00	0.25	e8	18	☆	☆	☆	☆	☆		
19.7	R216.13-19730-BS20P	3	20	67	92	112.00	0.25	h10	20	☆	☆	☆	☆	☆		
20	R216.13-20030-BS20P	3	20	67	92	112.00	0.35	e8	20	☆	☆	☆	☆	☆		

¹⁾ Maximum cutting edge length.²⁾ Pitch per rev.

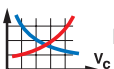
Ordering example: 10 pieces R216.13-09030-BS10P 1630

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79



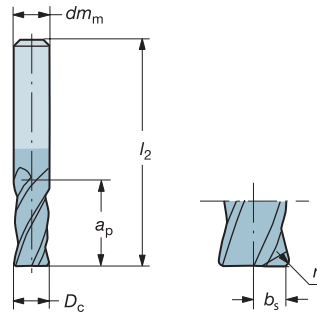
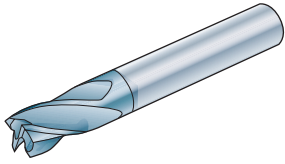
G3



D2

Endmills for Turn-Milling

Hardness <48HRc



D_c mm	Ordering code	Front type	Dimensions, mm							Max a_p ¹⁾	P	M	K	S
			z_n	dm_m	l_2	Helix l_{sh} mm ²⁾	b_s	$r_ε$	GC		GC	GC	GC	
6	R216.T4-06030BAS10N		4	6	54	35.50	2.5	0.5	10	☆	☆	☆	☆	
8	R216.T4-08030BAS12N		4	8	58	45.00	3.5	0.5	12	☆	☆	☆	☆	
10	R216.T4-10030CAS14N		4	10	66	56.00	4	1	14	☆	☆	☆	☆	
12	R216.T4-12030CAS16N		4	12	73	71.00	5	1	16	☆	☆	☆	☆	

¹⁾ Maximum cutting edge length.

²⁾ Pitch per rev.

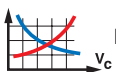
Ordering example: 10 pieces R216.T4-06030BAS10N 1620

Note: A specialised CoroMill® Plura endmill with a cutting geometry designed for use in Turn-Mill operations. See Metalcutting Technical guide.

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79



G3

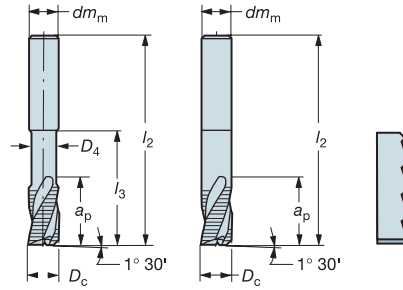
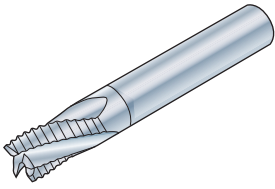


D2

High performance ISO N endmill

Roughing

Kordell design



D_c mm	Ordering code	Front type	Dimensions, mm					Max a_p ¹⁾	N H10F
			Z_n	dm_m	l_2	l_3	D_4		
Cylindrical shank									
6	R216.33-06040-AC13U	3	6	57				13	☆
8	R216.33-08040-AC19U	3	8	63				19	☆
10	R216.33-10040-AC22U	3	10	72				22	☆
12	R216.33-12040-AC26U	3	12	83				26	☆
14	R216.33-14040-AC26U	3	14	83				26	☆
16	R216.33-16040-AC32U	3	16	92				32	☆
18	R216.33-18040-AC32U	3	18	92				32	☆
20	R216.33-20040-AC38U	3	20	104				38	☆
Fluted shank									
6	R216.33-06040-AJ10U	3	8	63	24	5.6		10	☆
8	R216.33-08040-AJ12U	3	10	72	29	7.5		12	☆
10	R216.33-10040-AJ14U	3	12	83	35	9.3		14	☆
12	R216.33-12040-AJ16U	3	12	100	50	11.5		16	☆
16	R216.33-16040-AJ20U	3	16	115	63	15.5		20	☆
20	R216.33-20040-AJ20U	3	20	125	70	19.5		20	☆
25	R216.33-25040-AJ25U	3	25	135	75	24		25	☆

¹⁾ Maximum cutting edge length.

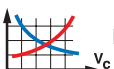
Ordering example: 10 pieces R216.33-06040-AC13U H10F

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79



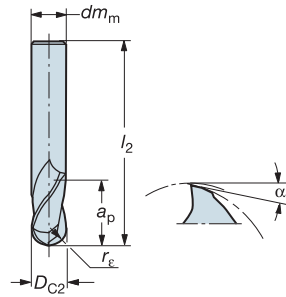
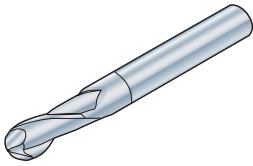
G3



D2

High performance ISO N endmill

Ball nose



D_{c2} mm	Ordering code	Front type	Dimensions, mm					Max a_p ¹⁾	H10F	N
		z_n	dm_m	l_2	$r_ε$	$α_0$				
Cylindrical shank										
2	R216.42-02030-AK60A	2	3	60	1	20	6	☆		
3	R216.42-03030-AK07A	2	6	80	1.5	20	7	☆		
4	R216.42-04030-AK08A	2	6	80	2	14	8	☆		
5	R216.42-05030-AK10A	2	6	80	2.5	14	10	☆		
6	R216.42-06030-AK10A	2	6	80	3	14	10	☆		
8	R216.42-08030-AK16A	2	8	100	4	14	16	☆		
10	R216.42-10030-AK19A	2	10	100	5	12	19	☆		
12	R216.42-12030-AK22A	2	12	100	6	12	22	☆		
16	R216.42-16030-AK26A	2	16	100	8	12	26	☆		

¹⁾ Maximum cutting edge length.

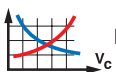
Ordering example: 10 pieces R216.42-02030-AK60A H10F

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79

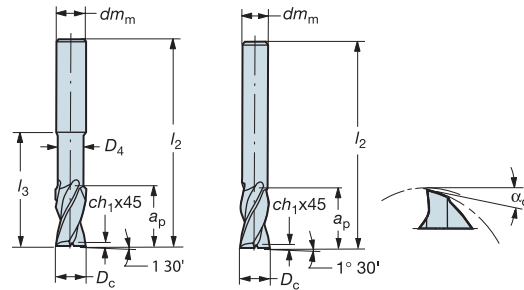
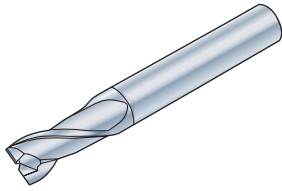


G3



D2

High performance ISO N endmill



This cutter has a new design improving drilling capability.

D_c mm	Ordering code	Front type	Dimensions, mm							N	
			z_n	dm_m	l_2	l_3	D_4	ch_1	α_0		Max a_p ¹⁾
Cylindrical shank											
2	R216.32-02030-AC60A		2	6	57	9.5			13	6	☆
3	R216.32-03030-AC07A		2	6	57	10.4			13	7	☆
4	R216.32-04030-AC08A		2	6	57	15.3			13	8	☆
5	R216.32-05030-AC10A		2	6	57	16.1			13	10	☆
6	R216.32-06030-AC10A		2	6	57				13	10	☆
8	R216.32-08030-AC16A		2	8	63				13	16	☆
10	R216.32-10030-AC19A		2	10	72			0.1	13	19	☆
12	R216.32-12030-AC22A		2	12	83			0.1	13	22	☆
2	R216.32-02025-AK80A		2	3	57	10.0			20	8	☆
3	R216.32-03025-AK12A		2	3	57	14.9			20	12	☆
4	R216.32-04025-AK14A		2	4	57	18.0			14	14	☆
5	R216.32-05025-AK16A		2	6	57	19.1			14	16	☆
6	R216.32-06025-AK22A		2	6	65				14	22	☆
8	R216.32-08025-AK28A		2	8	80				14	28	☆
10	R216.32-10025-AK32A		2	10	90			0.1	12	32	☆
12	R216.32-12025-AK38A		2	12	100			0.1	12	38	☆
2	R216.32-02025-AP30A		2	3	57	6	1.9		20	3	☆
3	R216.32-03025-AP04A		2	3	57	7	2.9		20	4	☆
4	R216.32-04025-AP06A		2	4	57	10	3.8		14	6	☆
5	R216.32-05025-AP08A		2	6	57	16	4.8		14	8	☆
8	R216.32-08025-AP12A		2	8	80	35	7.7		14	12	☆
10	R216.32-10025-AP14A		2	10	90	45	9.7	0.1	12	14	☆
12	R216.32-12025-AP16A		2	12	100	50	11.7	0.1	12	16	☆
16	R216.32-16025-AP20A		2	16	115	63	15.5	0.15	12	20	☆
20	R216.32-20025-AP20A		2	20	125	70	19.5	0.15	10	20	☆

¹⁾ Maximum cutting edge length.

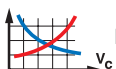
Ordering example: 10 pieces R216.32-02025-AK80A H10F

For more technical information, see our Metalcutting Technical guide

Plura Guide



First choice: Use Plura Guide. Order number C-2948-063



D162



D172



D79



G3



D2

This catalogue has been split into smaller parts
to enhance downloading speeds.

If you want to view the next page
please click [HERE!](#)