

HSS

X5070
END MILLS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

G8A59 SERIES

3 FLUTE BALL NOSE

Vc = m/min.
fz = mm/tooth
RPM = rev./min.
FEED = mm/min.

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)								
						3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	5	Non-alloy steel	0.05D	0.02D	Vc	300	305	315	340	340	340	340	335	340
					fz	0.09	0.107	0.121	0.159	0.181	0.202	0.225	0.229	0.222
					RPM	31831	24271	20054	18038	13528	10823	9019	6665	5411
					FEED	8594	7791	7279	8604	7346	6558	6088	4579	3604
	8-9	Low alloy steel	0.05D	0.02D	Vc	300	305	315	340	340	340	340	335	340
					fz	0.09	0.107	0.121	0.159	0.181	0.202	0.225	0.229	0.222
					RPM	31831	24271	20054	18038	13528	10823	9019	6665	5411
					FEED	8594	7791	7279	8604	7346	6558	6088	4579	3604
	11.1 - 11.2	High alloyed steel, and tool steel	0.05D	0.02D	Vc	300	305	315	340	340	340	340	335	340
					fz	0.09	0.107	0.121	0.159	0.181	0.202	0.225	0.229	0.222
					RPM	31831	24271	20054	18038	13528	10823	9019	6665	5411
					FEED	8594	7791	7279	8604	7346	6558	6088	4579	3604
H	38.1 - 38.2	Hardened steel	0.05D	0.02D	Vc	255	255	265	285	285	285	285	285	285
					fz	0.072	0.09	0.108	0.136	0.155	0.168	0.187	0.19	0.192
					RPM	27056	20292	16870	15120	11340	9072	7560	5670	4536
					FEED	5844	5479	5466	6169	5273	4572	4241	3232	2613
	39.1		0.05D	0.02D	Vc	185	185	195	230	230	230	230	230	230
					fz	0.072	0.087	0.099	0.123	0.144	0.156	0.173	0.18	0.18
					RPM	19629	14722	12414	12202	9151	7321	6101	4576	3661
					FEED	4240	3842	3687	4502	3953	3426	3166	2471	1977
	39.2		0.05D	0.02D	Vc	175	180	185	210	210	210	210	210	205
					fz	0.072	0.086	0.099	0.115	0.134	0.144	0.145	0.144	0.145
					RPM	18568	14324	11777	11141	8356	6685	5570	4178	3263
					FEED	4011	3696	3498	3844	3359	2888	2423	1805	1419
	39.3	0.05D	0.02D	Vc	120	120	125	145	145	145	145	145	145	
				fz	0.072	0.087	0.099	0.108	0.125	0.144	0.144	0.144	0.143	
				RPM	12732	9549	7958	7692	5769	4615	3846	2885	2308	
				FEED	2750	2492	2363	2492	2164	1994	1662	1246	990	
40	Chilled Cast Iron	0.05D	0.02D	Vc	300	305	315	340	340	340	340	335	340	
				fz	0.09	0.107	0.121	0.159	0.181	0.202	0.225	0.229	0.222	
				RPM	31831	24271	20054	18038	13528	10823	9019	6665	5411	
				FEED	8594	7791	7279	8604	7346	6558	6088	4579	3604	
41	Hardened Cast Iron	0.05D	0.02D	Vc	255	255	265	285	285	285	285	285	285	
				fz	0.072	0.09	0.108	0.136	0.155	0.168	0.187	0.19	0.192	
				RPM	27056	20292	16870	15120	11340	9072	7560	5670	4536	
				FEED	5844	5479	5466	6169	5273	4572	4241	3232	2613	

