

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

SEME75 SERIES 6 FLUTE - SIDE CUTTING

NORMAL SPEED

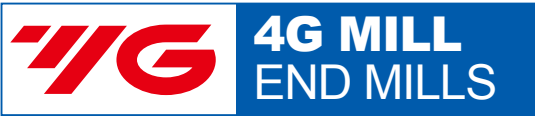
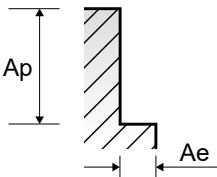
ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)									
						6.0	6.0	6.0	8.0	8.0	8.0	8.0	10.0	10.0	10.0
					LOC	15	20	30	20	30	35	40	25	30	40
P	1-5	Non-alloy steel	0.1D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111
					fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099
					RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533
					FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099
	6-8	Low alloy steel	0.1D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111
					fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099
					RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533
					FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099
	9	Low alloy steel	0.05D	1.5D	Vc	77	77	77	78	78	78	78	76	76	76
					fz	0.059	0.059	0.05	0.078	0.078	0.078	0.066	0.099	0.099	0.099
					RPM	4085	4085	4085	3104	3104	3104	3104	2419	2419	2419
					FEED	1446	1446	1225	1452	1452	1452	1229	1437	1437	1437
	10-11.1	High alloyed steel, and tool steel	0.1D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111
					fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099
					RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533
					FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099
	11.2	High alloyed steel, and tool steel	0.05D	1.5D	Vc	77	77	77	78	78	78	78	76	76	76
					fz	0.059	0.059	0.05	0.078	0.078	0.078	0.066	0.099	0.099	0.099
					RPM	4085	4085	4085	3104	3104	3104	3104	2419	2419	2419
					FEED	1446	1446	1225	1452	1452	1452	1229	1437	1437	1437
K	15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.1D	1.5D	Vc	110	110	110	111	111	111	111	111	111	111
					fz	0.06	0.06	0.051	0.079	0.079	0.079	0.067	0.099	0.099	0.099
					RPM	5836	5836	5836	4417	4417	4417	4417	3533	3533	3533
					FEED	2101	2101	1786	2093	2093	2093	1775	2099	2099	2099
H	38.1 - 38.2	Hardened steel	0.05D	1.0D	Vc	31	31	31	31	31	31	31	33	33	33
					fz	0.022	0.022	0.019	0.03	0.03	0.03	0.026	0.035	0.035	0.035
					RPM	1645	1645	1645	1233	1233	1233	1233	1050	1050	1050
					FEED	217	217	187	222	222	222	192	221	221	221
	40	Chilled Cast Iron	0.05D	1.5D	Vc	77	77	77	78	78	78	78	76	76	76
					fz	0.059	0.059	0.05	0.078	0.078	0.078	0.066	0.099	0.099	0.099
					RPM	4085	4085	4085	3104	3104	3104	3104	2419	2419	2419
					FEED	1446	1446	1225	1452	1452	1452	1229	1437	1437	1437
	41	Hardened Cast Iron	0.05D	1.0D	Vc	31	31	31	31	31	31	31	33	33	33
					fz	0.022	0.022	0.019	0.03	0.03	0.03	0.026	0.035	0.035	0.035
					RPM	1645	1645	1645	1233	1233	1233	1233	1050	1050	1050
					FEED	217	217	187	222	222	222	192	221	221	221

Vc = m/min. fz = mm/tooth
RPM = rev./min. FEED = mm/min.
LOC = Length of Cut

HIGH SPEED

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)									
						6.0	6.0	6.0	8.0	8.0	8.0	8.0	10.0	10.0	10.0
					LOC	15	20	30	20	30	35	40	25	30	40
P	11.2	High alloyed steel, and tool steel	0.05D	1.5D	Vc	333	333	333	333	333	333	333	329	329	329
					fz	0.06	0.06	0.051	0.081	0.081	0.081	0.068	0.1	0.1	0.1
					RPM	17666	17666	17666	13250	13250	13250	13250	10472	10472	10472
					FEED	6360	6360	5406	6439	6439	6439	5406	6283	6283	6283
H	38.1 - 38.2	Hardened steel	0.05D	1.0D	Vc	166	166	166	166	166	166	166	166	166	166
					fz	0.061	0.061	0.051	0.081	0.081	0.081	0.069	0.101	0.101	0.101
					RPM	8807	8807	8807	6605	6605	6605	6605	5284	5284	5284
					FEED	3223	3223	2695	3210	3210	3210	2734	3202	3202	3202
	40	Chilled Cast Iron	0.05D	1.5D	Vc	333	333	333	333	333	333	333	329	329	329
					fz	0.06	0.06	0.051	0.081	0.081	0.081	0.068	0.1	0.1	0.1
					RPM	17666	17666	17666	13250	13250	13250	13250	10472	10472	10472
					FEED	6360	6360	5406	6439	6439	6439	5406	6283	6283	6283
	41	Hardened Cast Iron	0.05D	1.0D	Vc	166	166	166	166	166	166	166	166	166	166
					fz	0.061	0.061	0.051	0.081	0.081	0.081	0.069	0.101	0.101	0.101
					RPM	8807	8807	8807	6605	6605	6605	6605	5284	5284	5284
					FEED	3223	3223	2695	3210	3210	3210	2734	3202	3202	3202

► NEXT PAGE



RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

SEME75 SERIES 6 FLUTE - SIDE CUTTING

NORMAL SPEED

VDI 3323	Parameter	Diameter (Ø)															
		10.0	12.0	12.0	12.0	12.0	16.0	16.0	16.0	16.0	16.0	20.0	20.0	20.0	20.0		
	LOC	50	30	40	50	60	40	50	60	90	110	45	60	70	110		
1-5	Vc	111	112	112	112	112	111	111	111	100	100	111	111	111	100		
	fz	0.084	0.099	0.099	0.084	0.074	0.1	0.1	0.085	0.075	0.075	0.1	0.1	0.085	0.075		
	RPM	3533	2971	2971	2971	2971	2208	2208	2208	1989	1989	1767	1767	1767	1592		
	FEED	1781	1765	1765	1765	1497	1319	1325	1325	1126	895	895	1060	1060	901		
6-8	Vc	111	112	112	112	112	111	111	111	100	100	111	111	111	100		
	fz	0.084	0.099	0.099	0.084	0.074	0.1	0.1	0.085	0.075	0.075	0.1	0.1	0.085	0.075		
	RPM	3533	2971	2971	2971	2971	2208	2208	2208	1989	1989	1767	1767	1767	1592		
	FEED	1781	1765	1765	1497	1319	1325	1325	1126	895	895	1060	1060	901	716		
9	Vc	76	79	79	79	79	78	78	78	70	70	77	77	77	68		
	fz	0.084	0.097	0.097	0.082	0.073	0.099	0.099	0.085	0.075	0.075	0.099	0.099	0.084	0.075		
	RPM	2419	2096	2096	2096	2096	1552	1552	1552	1393	1393	1225	1225	1225	1082		
	FEED	1219	1220	1220	1031	918	922	922	791	627	627	728	728	618	487		
10 - 11.1	Vc	111	112	112	112	112	111	111	111	100	100	111	111	111	100		
	fz	0.084	0.099	0.099	0.084	0.074	0.1	0.1	0.085	0.075	0.075	0.1	0.1	0.085	0.075		
	RPM	3533	2971	2971	2971	2971	2208	2208	2208	1989	1989	1767	1767	1767	1592		
	FEED	1781	1765	1765	1497	1319	1325	1325	1126	895	895	1060	1060	901	716		
11.2	Vc	76	79	79	79	79	78	78	78	70	70	77	77	77	68		
	fz	0.084	0.097	0.097	0.082	0.073	0.099	0.099	0.085	0.075	0.075	0.099	0.099	0.084	0.075		
	RPM	2419	2096	2096	2096	2096	1552	1552	1552	1393	1393	1225	1225	1225	1082		
	FEED	1219	1220	1220	1031	918	922	922	791	627	627	728	728	618	487		
15 - 20	Vc	111	112	112	112	112	111	111	111	100	100	111	111	111	100		
	fz	0.084	0.099	0.099	0.084	0.074	0.1	0.1	0.085	0.075	0.075	0.1	0.1	0.085	0.075		
	RPM	3533	2971	2971	2971	2971	2208	2208	2208	1989	1989	1767	1767	1767	1592		
	FEED	1781	1765	1765	1497	1319	1325	1325	1126	895	895	1060	1060	901	716		
38.1 - 38.2	Vc	33	33	33	33	33	34	34	34	31	31	33	33	33	30		
	fz	0.03	0.036	0.036	0.031	0.027	0.034	0.034	0.029	0.026	0.026	0.037	0.037	0.032	0.028		
	RPM	1050	875	875	875	875	676	676	676	617	617	525	525	525	477		
	FEED	189	189	189	163	142	138	138	118	96	96	117	117	101	80		
40	Vc	76	79	79	79	79	78	78	78	70	70	77	77	77	68		
	fz	0.084	0.097	0.097	0.082	0.073	0.099	0.099	0.085	0.075	0.075	0.099	0.099	0.084	0.075		
	RPM	2419	2096	2096	2096	2096	1552	1552	1552	1393	1393	1225	1225	1225	1082		
	FEED	1219	1220	1220	1031	918	922	922	791	627	627	728	728	618	487		
41	Vc	33	33	33	33	33	34	34	34	31	31	33	33	33	30		
	fz	0.03	0.036	0.036	0.031	0.027	0.034	0.034	0.029	0.026	0.026	0.037	0.037	0.032	0.028		
	RPM	1050	875	875	875	875	676	676	676	617	617	525	525	525	477		
	FEED	189	189	189	163	142	138	138	118	96	96	117	117	101	80		