

CARBIDE

HSS

X5070

END MILLS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

G8A28, G8A38, G8A53

SERIES

2 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)							
						0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	
P	5	Non-alloy steel	0.05D	0.02D	Vc	30	45	65	80	95	125	155	
					fz	0.012	0.015	0.019	0.024	0.029	0.039	0.048	
					RPM	47746	47746	51725	50930	50399	49736	49338	
					FEED	1146	1432	1966	2445	2923	3879	4736	
	8-9	Low alloy steel	0.05D	0.02D	Vc	30	45	65	80	95	125	155	
					fz	0.012	0.015	0.019	0.024	0.029	0.039	0.048	
					RPM	47746	47746	51725	50930	50399	49736	49338	
					FEED	1146	1432	1966	2445	2923	3879	4736	
	11.1	High alloyed steel, and tool steel	0.05D	0.02D	Vc	30	45	65	80	95	125	155	
					fz	0.012	0.015	0.019	0.024	0.029	0.039	0.048	
					RPM	47746	47746	51725	50930	50399	49736	49338	
					FEED	1146	1432	1966	2445	2923	3879	4736	
	11.2		0.05D	0.02D	Vc	30	45	65	80	95	125	155	
					fz	0.011	0.014	0.017	0.021	0.025	0.033	0.042	
					RPM	47746	47746	51725	50930	50399	49736	49338	
					FEED	1050	1337	1759	2139	2520	3283	4144	
H	38.1	Hardened steel	0.05D	0.02D	Vc	30	45	65	80	95	125	155	
					fz	0.011	0.014	0.017	0.021	0.025	0.033	0.042	
					RPM	47746	47746	51725	50930	50399	49736	49338	
					FEED	1050	1337	1759	2139	2520	3283	4144	
	38.2		0.05D	0.02D	Vc	30	40	55	70	85	115	140	
					fz	0.011	0.013	0.017	0.021	0.024	0.033	0.042	
					RPM	47746	42441	43768	44563	45094	45757	44563	
					FEED	1050	1103	1488	1872	2165	3020	3743	
	39.1		0.05D	0.02D	Vc	25	40	50	65	75	100	125	
					fz	0.01	0.012	0.015	0.019	0.023	0.03	0.038	
					RPM	39789	42441	39789	41380	39789	39789	39789	
					FEED	796	1019	1194	1572	1830	2387	3024	
	39.2		0.05D	0.02D	Vc	20	35	45	55	65	90	110	
					fz	0.01	0.012	0.015	0.019	0.023	0.03	0.037	
					RPM	31831	37136	35810	35014	34484	35810	35014	
					FEED	637	891	1074	1331	1586	2149	2591	
	39.3		0.05D	0.02D	Vc	20	30	40	50	60	80	110	
					fz	0.009	0.011	0.014	0.017	0.022	0.029	0.033	
					RPM	31831	31831	31831	31831	31831	31831	35014	
					FEED	573	700	891	1082	1401	1846	2311	
	40		0.05D	0.02D	Vc	30	45	65	80	95	125	155	
					fz	0.011	0.014	0.017	0.021	0.025	0.033	0.042	
					RPM	47746	47746	51725	50930	50399	49736	49338	
					FEED	1050	1337	1759	2139	2520	3283	4144	
	41		0.05D	0.02D	Vc	30	40	55	70	85	115	140	
					fz	0.011	0.013	0.017	0.021	0.024	0.033	0.042	
					RPM	47746	47746	51725	50930	50399	49736	49338	
					FEED	1050	1337	1759	2139	2520	3283	4144	

▶ NEXT PAGE

C126

phone:+82-32-526-0909, www.yg1.kr, E-mail:yg1@yg1.kr

YG-1 CO., LTD.

CARBIDE

HSS

X5070

END MILLS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

G8A28, G8A38, G8A53

SERIES

2 FLUTE BALL NOSE

Vc = m/min.

fz = mm/tooth

RPM = rev/min.

FEED = mm/min.

VDI 3323	Parameter	Diameter (Ø)												
		1.2	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0	
5	Vc	190	235	310	310	315	290	260	280	290	260	280	280	
	fz	0.051	0.054	0.057	0.091	0.12	0.156	0.174	0.189	0.199	0.212	0.238	0.264	
	RPM	50399	49869	49338	32892	25067	18462	13793	11141	9231	6897	5570	4456	
	FEED	5141	5386	5625	5986	6016	5760	4800	4211	3674	2924	2652	2353	
8-9	Vc	190	235	310	310	315	290	260	280	290	260	280	280	
	fz	0.051	0.054	0.057	0.091	0.12	0.156	0.174	0.189	0.199	0.212	0.238	0.264	
	RPM	50399	49869	49338	32892	25067	18462	13793	11141	9231	6897	5570	4456	
	FEED	5141	5386	5625	5986	6016	5760	4800	4211	3674	2924	2652	2353	
11.1	Vc	190	235	310	310	315	290	260	280	290	260	280	280	
	fz	0.051	0.054	0.057	0.091	0.12	0.156	0.174	0.189	0.199	0.212	0.238	0.264	
	RPM	50399	49869	49338	32892	25067	18462	13793	11141	9231	6897	5570	4456	
	FEED	5141	5386	5625	5986	6016	5760	4800	4211	3674	2924	2652	2353	
11.2	Vc	180	225	300	300	300	280	255	270	280	250	270	270	
	fz	0.045	0.047	0.05	0.083	0.111	0.138	0.153	0.164	0.174	0.187	0.206	0.227	
	RPM	47746	47746	47746	31831	23873	17825	13528	10743	8913	6631	5371	4297	
	FEED	4297	4488	4775	5284	5300	4920	4140	3524	3102	2480	2213	1951	
38.1	Vc	180	225	300	300	300	280	255	270	280	250	270	270	
	fz	0.045	0.047	0.05	0.083	0.111	0.138	0.153	0.164	0.174	0.187	0.206	0.227	
	RPM	47746	47746	47746	31831	23873	17825	13528	10743	8913	6631	5371	4297	
	FEED	4297	4488	4775	5284	5300	4920	4140	3524	3102	2480	2213	1951	
38.2	Vc	160	205	250	250	250	235	205	225	235	210	225	225	
	fz	0.045	0.047	0.05	0.075	0.1	0.125	0.141	0.15	0.16	0.17	0.189	0.208	
	RPM	42441	43502	39789	26526	19894	14961	10876	8952	7480	5570	4476	3581	
	FEED	3820	4089	3979	3979	3979	3740	3067	2686	2394	1894	1692	1490	
39.1	Vc	145	175	220	220	220	210	190	200	205	190	200	200	
	fz	0.039	0.042	0.045	0.067	0.09	0.113	0.125	0.134	0.144	0.155	0.169	0.188	
	RPM	38462	37136	35014	23343	17507	13369	10080	7958	6525	5040	3979	3183	
	FEED	3000	3119	3151	3128	3151	3021	2520	2133	1879	1562	1345	1197	
39.2	Vc	130	155	200	200	200	180	165	175	180	165	175	175	
	fz	0.04	0.041	0.044	0.067	0.088	0.111	0.122	0.132	0.142	0.142	0.143	0.143	
	RPM	34484	32892	31831	21221	15915	11459	8754	6963	5730	4377	3482	2785	
	FEED	2759	2697	2801	2844	2801	2544	2136	1838	1627	1243	996	797	
39.3	Vc	115	140	180	180	180	165	150	165	165	150	160	160	
	fz	0.038	0.039	0.04	0.061	0.079	0.1	0.109	0.119	0.13	0.131	0.133	0.129	
	RPM	30505	29709	28648	19099	14324	10504	7958	6565	5252	3979	3183	2546	
	FEED	2318	2317	2292	2330	2263	2101	1735	1562	1366	1042	847	657	
40	Vc	180	225	300	300	300	280	255	270	280	250	270	270	
	fz	0.045	0.047	0.05	0.083	0.111	0.138	0.153	0.164	0.174	0.187	0.206	0.227	
	RPM	47746	47746	47746	31831	23873	17825	13528	10743	8913	6631	5371	4297	
	FEED	4297	4488	4775	5284	5300	4920	4140	3524	3102	2480	2213	1951	
41	Vc	160	205	250	250	250	235	205	225	235	210	225	225	
	fz	0.045	0.047	0.05	0.075	0.1	0.125	0.141	0.15	0.16	0.17	0.189	0.208	
	RPM	47746	47746	47746	31831	23873	17825	13528	10743	8913	6631	5371	4297	
	FEED	4297	4488	4775	5284	5300	4920	4140	3524	3102	2480	2213	1951	

C127

phone:+82-32-526-0909, www.yg1.kr, E-mail:yg1@yg1.kr

YG-1 CO., LTD.

</