

E2574, E2597 SERIES

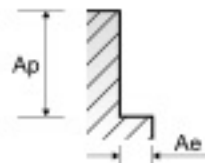
4 FLUTE - SIDE CUTTING

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

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)							
						2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	
P	1	Non-alloy steel	0.1D	1.5D	Vc	35	35	35	35	35	35	35	35
					fz	0.004	0.008	0.013	0.02	0.025	0.036	0.045	
					RPM	5570	3714	2785	2228	1857	1393	1114	
					FEED	89	119	145	178	186	201	201	
					Vc	30	30	30	30	30	30	30	
					fz	0.003	0.006	0.011	0.017	0.023	0.036	0.044	
					RPM	4775	3183	2387	1910	1592	1194	955	
					FEED	57	76	105	130	146	172	168	
					Vc	25	25	25	25	25	25	25	
					fz	0.003	0.006	0.009	0.014	0.019	0.029	0.038	
					RPM	3979	2653	1989	1592	1325	995	796	
					FEED	48	64	72	89	101	115	121	
Vc	15	15	15	15	15	15	15						
fz	0.002	0.005	0.01	0.014	0.019	0.029	0.036						
RPM	2387	1592	1194	955	796	597	477						
FEED	19	32	48	53	60	69	69						
Vc	30	30	30	30	30	30	30						
fz	0.003	0.006	0.011	0.017	0.023	0.036	0.044						
RPM	4775	3183	2387	1910	1592	1194	955						
FEED	57	76	105	130	146	172	168						
Vc	25	25	25	25	25	25	25						
fz	0.003	0.006	0.009	0.014	0.019	0.029	0.038						
RPM	3979	2653	1989	1592	1325	995	796						
FEED	48	64	72	89	101	115	121						
Vc	15	15	15	15	15	15	15						
fz	0.002	0.005	0.01	0.014	0.019	0.029	0.036						
RPM	2387	1592	1194	955	796	597	477						
FEED	19	32	48	53	60	69	69						
Vc	30	30	30	30	30	30	30						
fz	0.003	0.006	0.011	0.017	0.023	0.036	0.044						
RPM	4775	3183	2387	1910	1592	1194	955						
FEED	57	76	105	130	146	172	168						
Vc	15	15	15	15	15	15	15						
fz	0.002	0.005	0.01	0.014	0.019	0.029	0.036						
RPM	2387	1592	1194	955	796	597	477						
FEED	19	32	48	53	60	69	69						
Vc	75	105	100	100	105	100	95						
fz	0.005	0.009	0.014	0.019	0.021	0.036	0.048						
RPM	11937	11141	7958	6366	5570	3979	3024						
FEED	239	401	446	484	468	573	581						
Vc	49	68	65	65	68	65	62						
fz	0.005	0.009	0.014	0.019	0.021	0.036	0.048						
RPM	7759	7215	5173	4138	3608	2585	1974						
FEED	156	260	290	314	303	372	379						

\*The FEED, in long & extra long types, should be reduced by around 50%

▶ NEXT PAGE



E2574, E2597 SERIES

4 FLUTE - SIDE CUTTING

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

VDI 3323	Parameter	Diameter (Ø)												
		12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0	28.0	30.0	32.0	36.0	40.0	
1	Vc	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35	35
	fz	0.061	0.069	0.079	0.079	0.089	0.067	0.067	0.067	0.067	0.067	0.065	0.071	
	RPM	828	796	696	619	557	505	446	398	371	348	309	279	
	FEED	227	220	220	196	196	204	179	160	149	140	121	119	
	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
	fz	0.056	0.057	0.071	0.08	0.089	0.059	0.06	0.06	0.059	0.06	0.06	0.068	
	RPM	796	682	597	531	477	434	382	341	318	298	265	239	
	FEED	178	156	170	170	170	154	138	123	113	107	95	97	
	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	
	fz	0.048	0.054	0.058	0.066	0.066	0.05	0.048	0.048	0.05	0.049	0.05	0.056	
	RPM	663	568	497	442	398	362	318	284	265	199	221	199	
	FEED	127	123	115	117	105	109	92	82	80	58	66	67	
Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15		
fz	0.047	0.054	0.058	0.065	0.074	0.049	0.046	0.047	0.047	0.054	0.049	0.053		
RPM	398	341	298	265	239	217	191	171	159	149	133	119		
FEED	75	74	69	69	71	64	53	48	45	48	39	38		
Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30		
fz	0.056	0.057	0.071	0.08	0.089	0.059	0.06	0.06	0.059	0.06	0.06	0.068		
RPM	796	682	597	531	477	434	382	341	318	298	265	239		
FEED	178	156	170	170	170	154	138	123	113	107	95	97		
Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15		
fz	0.048	0.054	0.058	0.066	0.066	0.05	0.048	0.048	0.05	0.049	0.05	0.056		
RPM	663	568	497	442	398	362	318	284	265	199	221	199		
FEED	127	123	115	117	105	109	92	82	80	58	66	67		
Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15		
fz	0.047	0.054	0.058	0.065	0.074	0.049	0.046	0.047	0.047	0.054	0.049	0.053		
RPM	398	341	298	265	239	217	191	171	159	149	133	119		
FEED	75	74	69	69	71	64	53	48	45	48	39	38		
Vc	95	95	100	100	100	95	95	95	105	100	100	100		
fz	0.057	0.06	0.066	0.074	0.075	0.054	0.058	0.061	0.061	0.06	0.061	0.063		
RPM	2520	2160	1989	1768	1592	1375	1210	1080	1114	995	884	796		
FEED	575	518	525	523	477	445	421	395	408	358	324	301		
Vc	62	62	65	65	65	62	62	62	68	65	65	65		
fz	0.057	0.06	0.066	0.074	0.075	0.054	0.058	0.061	0.061	0.06	0.061	0.063		
RPM	1645	1410	1293	1149	1035	897	789	705	722	647	575	517		
FEED	375	338	341	340	310	291	275	258	264	233	210	196		

