



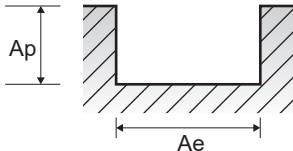
RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

G8A01, G8A36 SERIES

2 FLUTE - **S**LOTTING

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	1.0D	0.05D	Vc	205	210	245	245	250	245	250	245	245	
					fz	0.019	0.026	0.032	0.036	0.047	0.054	0.064	0.074	0.085	
					RPM	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899	
					FEED	827	869	998	936	935	842	849	721	663	
	8-9	Low alloy steel	1.0D	0.05D	Vc	205	210	245	245	250	245	250	245	245	
					fz	0.019	0.026	0.032	0.036	0.047	0.054	0.064	0.074	0.085	
					RPM	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899	
					FEED	827	869	998	936	935	842	849	721	663	
	11.1	High alloyed steel, and tool steel	1.0D	0.05D	Vc	205	210	245	245	250	245	250	245	245	
					fz	0.019	0.026	0.032	0.036	0.047	0.054	0.064	0.074	0.085	
					RPM	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899	
					FEED	827	869	998	936	935	842	849	721	663	
	11.2		1.0D	0.05D	Vc	165	165	195	195	195	195	200	195	195	
					fz	0.02	0.027	0.032	0.037	0.046	0.055	0.065	0.074	0.085	
					RPM	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104	
					FEED	700	709	794	766	714	683	690	574	528	
H	38.1	Hardened steel	1.0D	0.05D	Vc	165	165	195	195	195	195	200	195	195	
					fz	0.02	0.027	0.032	0.037	0.046	0.055	0.065	0.074	0.085	
					RPM	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104	
					FEED	700	709	794	766	714	683	690	574	528	
	38.2			1.0D	0.05D	Vc	110	110	130	130	130	130	130	130	130
						fz	0.018	0.025	0.03	0.035	0.043	0.051	0.059	0.07	0.082
						RPM	11671	8754	8276	6897	5173	4138	3448	2586	2069
						FEED	420	438	497	483	445	422	407	362	339
	39.1			1.0D	0.05D	Vc	90	90	100	100	100	100	100	100	100
						fz	0.014	0.019	0.022	0.026	0.032	0.038	0.045	0.053	0.061
						RPM	9549	7162	6366	5305	3979	3183	2653	1989	1592
						FEED	267	272	280	276	255	242	239	211	194
	39.2			1.0D	0.05D	Vc	70	70	80	80	80	80	80	80	80
						fz	0.011	0.015	0.018	0.021	0.026	0.03	0.037	0.042	0.048
						RPM	7427	5570	5093	4244	3183	2546	2122	1592	1273
						FEED	163	167	183	178	166	153	157	134	122
	39.3			1.0D	0.02D	Vc	60	60	70	70	70	70	70	70	70
						fz	0.009	0.012	0.015	0.018	0.021	0.026	0.03	0.034	0.039
						RPM	6366	4775	4456	3714	2785	2228	1857	1393	1114
						FEED	115	118	132	131	119	114	112	94	86
	40		Chilled Cast Iron	1.0D	0.05D	Vc	165	165	195	195	195	195	200	195	195
						fz	0.02	0.027	0.032	0.037	0.046	0.055	0.065	0.074	0.085
						RPM	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104
						FEED	700	709	794	766	714	683	690	574	528
	41		Hardened Cast Iron	1.0D	0.05D	Vc	110	110	130	130	130	130	130	130	130
						fz	0.018	0.025	0.03	0.035	0.043	0.051	0.059	0.07	0.082
						RPM	11671	8754	8276	6897	5173	4138	3448	2586	2069
						FEED	420	438	497	483	445	422	407	362	339



RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

G8A01, G8A36 SERIES

2 FLUTE - **S**IDE CUTTING

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

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)													
						1.0	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0			
P	5	Non-alloy steel	0.03D	1.0D	Vc	150	210	205	210	245	245	250	245	250	245	245			
					fz	0.011	0.018	0.028	0.037	0.046	0.052	0.067	0.077	0.09	0.107	0.122			
					RPM	47746	33423	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899			
					FEED	1050	1203	1218	1237	1435	1352	1333	1201	1194	1043	951			
	8-9	Low alloy steel	0.03D	1.0D	Vc	150	210	205	210	245	245	250	245	250	245	245			
					fz	0.011	0.018	0.028	0.037	0.046	0.052	0.067	0.077	0.09	0.107	0.122			
					RPM	47746	33423	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899			
					FEED	1050	1203	1218	1237	1435	1352	1333	1201	1194	1043	951			
	11.1	High alloyed steel, and tool steel	0.03D	1.0D	Vc	150	210	205	210	245	245	250	245	250	245	245			
					fz	0.011	0.018	0.028	0.037	0.046	0.052	0.067	0.08	0.09	0.107	0.122			
					RPM	47746	33423	21751	16711	15597	12998	9947	7799	6631	4874	3899			
					FEED	1050	1203	1218	1237	1435	1352	1333	1248	1194	1043	951			
	11.2		0.03D	1.0D	Vc	120	165	165	165	195	195	195	195	200	195	195			
					fz	0.011	0.019	0.028	0.038	0.046	0.053	0.066	0.079	0.092	0.108	0.121			
					RPM	38197	26261	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104			
					FEED	840	998	980	980	1142	1097	1024	981	976	838	751			
H	38.1	Hardened steel	0.03D	1.0D	Vc	120	165	165	165	195	195	195	195	200	195	195			
					fz	0.011	0.019	0.028	0.038	0.046	0.053	0.066	0.079	0.092	0.108	0.121			
					RPM	38197	26261	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104			
					FEED	840	998	980	998	1142	1097	1024	981	976	838	751			
	38.2		0.03D	1.0D	Vc	80	110	110	110	130	130	130	130	130	130	130			
					fz	0.01	0.017	0.026	0.036	0.043	0.05	0.061	0.072	0.084	0.1	0.116			
					RPM	25465	17507	11671	8754	8276	6897	5173	4138	3448	2586	2069			
					FEED	509	595	607	630	712	690	631	596	579	517	480			
	39.1		0.03D	1.0D	Vc	65	90	90	90	100	100	100	100	100	100	100			
					fz	0.008	0.013	0.019	0.027	0.032	0.038	0.046	0.053	0.064	0.075	0.086			
					RPM	20690	14324	9549	7162	6366	5305	3979	3183	2653	1989	1592			
					FEED	331	372	363	387	407	403	366	337	340	298	274			
	39.2		0.03D	1.0D	Vc	50	70	70	70	80	80	80	80	80	80	80			
					fz	0.006	0.01	0.015	0.021	0.025	0.03	0.037	0.043	0.052	0.059	0.067			
					RPM	15915	11141	7427	5570	5093	4244	3183	2546	2122	1592	1273			
					FEED	191	223	223	234	255	255	236	219	221	188	171			
39.3	0.03D	1.0D	Vc	40	60	60	60	70	70	70	70	70	70	70					
			fz	0.005	0.009	0.013	0.018	0.021	0.025	0.03	0.036	0.043	0.05	0.057					
			RPM	12732	9549	6366	4775	4456	3714	2785	2228	1857	1393	1114					
			FEED	127	172	166	172	187	186	167	160	160	139	127					
40	Chilled Cast Iron	0.03D	1.0D	Vc	120	165	165	165	195	195	195	195	200	195	195				
				fz	0.011	0.019	0.028	0.038	0.046	0.053	0.066	0.079	0.092	0.108	0.121				
				RPM	38197	26261	17507	13130	12414	10345	7759	6207	5305	3879	3104				
				FEED	840	998	980	998	1142	1097	1024	981	976	838	751				
41	Hardened Cast Iron	0.03D	1.0D	Vc	80	110	110	110	130	130	130	130	130	130	130				
				fz	0.01	0.017	0.026	0.036	0.043	0.05	0.061	0.072	0.084	0.1	0.116				
				RPM	25465	17507	11671	8754	8276	6897	5173	4138	3448	2586	2069				
				FEED	509	595	607	630	712	690	631	596	579	517	480				