

CARBIDE

HSS

GENERAL HSS

END MILLS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

E2570, E2571, E2510

SERIES

2 FLUTE - SLOTTING

Vc = m/min.

fz = mm/tooth

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	12.0
P	1	Non-alloy steel	1.0D	0.5D	Vc	35	35	35	35	35	35	35	35
					fz	0.004	0.008	0.013	0.02	0.025	0.036	0.045	0.061
					RPM	5570	3714	2785	2228	1857	1393	1114	928
					FEED	45	59	72	89	93	100	100	113
	2	Non-alloy steel	1.0D	0.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30
					fz	0.003	0.007	0.013	0.019	0.025	0.041	0.05	0.063
					RPM	4775	3183	2387	1910	1592	1194	955	796
					FEED	29	45	62	73	80	98	95	100
	3-4	Non-alloy steel	1.0D	0.5D	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25
					fz	0.004	0.008	0.013	0.019	0.025	0.039	0.05	0.063
					RPM	3979	2653	1989	1592	1326	995	796	663
					FEED	32	42	52	60	66	78	80	84
	5	Non-alloy steel	1.0D	0.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15
					fz	0.003	0.006	0.014	0.019	0.025	0.04	0.05	0.063
					RPM	2387	1592	1194	955	796	597	477	398
					FEED	14	19	33	36	40	48	48	50
	6	Low alloy steel	1.0D	0.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30
					fz	0.003	0.007	0.013	0.019	0.025	0.041	0.05	0.063
					RPM	4775	3183	2387	1910	1592	1194	955	796
					FEED	29	45	62	73	80	98	95	100
	7	Low alloy steel	1.0D	0.5D	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25
					fz	0.004	0.008	0.013	0.019	0.025	0.039	0.05	0.063
					RPM	3979	2653	1989	1592	1326	995	796	663
					FEED	32	42	52	60	66	78	80	84
	8-9	Low alloy steel	1.0D	0.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15
					fz	0.003	0.006	0.014	0.019	0.025	0.04	0.05	0.063
					RPM	2387	1592	1194	955	796	597	477	398
					FEED	14	19	33	36	40	48	48	50
	10	High alloyed steel, and tool steel	1.0D	0.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30
					fz	0.003	0.007	0.013	0.019	0.025	0.041	0.05	0.063
					RPM	4775	3183	2387	1910	1592	1194	955	796
					FEED	29	45	62	73	80	98	95	100
N	21-22	Aluminum-wrought alloy	1.0D	0.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15
					fz	0.003	0.006	0.014	0.019	0.025	0.04	0.05	0.063
					RPM	2387	1592	1194	955	796	597	477	398
					FEED	14	19	33	36	40	48	48	50
	23-24	Aluminum-cast, alloyed	1.0D	0.5D	Vc	75	105	100	100	105	100	95	95
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.065	0.076
					RPM	11937	11141	7958	6366	5570	3979	3024	2520
					FEED	167	245	286	318	312	390	393	383
					Vc	49	68	65	65	68	65	62	62
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.065	0.076
					RPM	7799	7215	5173	4138	3608	2586	1974	1645
					FEED	109	159	186	207	202	253	257	250

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

▶ NEXT PAGE

Ap

Ae

Ap

Ae

C722

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

YG-1 CO., LTD.

CARBIDE

HSS

GENERAL HSS

END MILLS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

E2570, E2571, E2510

SERIES

2 FLUTE - SLOTTING

Vc = m/min.

fz = mm/tooth

RPM = rev/min.

FEED = mm/min.

VDI 3323	Parameter	Diameter (Ø)											
		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	
	fz	0.069	0.079	0.079	0.089	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.097	0.107	
	RPM	796	696	619	557	506	446	398	371	348	309	279	
	FEED	110	110	98	99	101	89	80	74	70	60	60	
2	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
	fz	0.064	0.08	0.09	0.1	0.1	0.1	0.1	0.097	0.098	0.1	0.114	
	RPM	682	597	531	477	434	382	341	318	298	265	239	
	FEED	87	95	95	95	87	76	68	62	58	53	54	
3-4	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	
	fz	0.071	0.078	0.088	0.088	0.1	0.097	0.098	0.1	0.102	0.1	0.111	
	RPM	568	497	442	398	362	318	284	265	199	221	199	
	FEED	81	78	78	70	72	62	56	53	41	44	44	
5	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
	fz	0.071	0.08	0.09	0.102	0.102	0.097	0.094	0.094	0.107	0.104	0.114	
	RPM	341	298	265	239	217	191	171	159	149	133	119	
	FEED	48	48	48	49	44	37	32	30	32	28	27	
6	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
	fz	0.064	0.08	0.09	0.1	0.1	0.1	0.1	0.097	0.098	0.1	0.114	
	RPM	682	597	531	477	434	382	341	318	298	265	239	
	FEED	87	95	95	95	87	76	68	62	58	53	54	
7	Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	
	fz	0.071	0.078	0.088	0.088	0.1	0.097	0.098	0.1	0.102	0.1	0.111	
	RPM	568	497	442	398	362	318	284	265	199	221	199	
	FEED	81	78	78	70	72	62	56	53	41	44	44	
8-9	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
	fz	0.071	0.08	0.09	0.102	0.102	0.097	0.094	0.094	0.107	0.104	0.114	
	RPM	341	298	265	239	217	191	171	159	149	133	119	
	FEED	48	48	48	49	44	37	32	30	32	28	27	
10	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
	fz	0.064	0.08	0.09	0.1	0.1	0.1	0.1	0.097	0.098	0.1	0.114	
	RPM	682	597	531	477	434	382	341	318	298	265	239	
	FEED	87	95	95	95	87	76	68	62	58	53	54	
11.1	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	15	
	fz	0.071	0.08	0.09	0.102	0.102	0.097	0.094	0.094	0.107	0.104	0.114	
	RPM	341	298	265	239	217	191	171	159	149	133	119	
	FEED	48	48	48	49	44	37	32	30	32	28	27	
21 - 22	Vc	95	100	100	100	95	95	95	105	100	100	100	
	fz	0.08	0.088	0.097	0.1	0.107	0.117	0.123	0.123	0.12	0.122	0.125	
	RPM	2160	1989	1768	1592	1375	1210	1080	1114	995	884	796	
	FEED	346	350	343	318	294	283	266	274	239	216	199	
23 - 24	Vc	62	65	65	65	62	62	62	68	65	65	65	
	fz	0.08	0.088	0.097	0.1	0.107	0.117	0.123	0.123	0.12	0.122	0.125	
	RPM	1410	1293	1149	1035	897	789	705	722	647	575	517	
	FEED	226	228	223	207	192	185	173	177	155	140	129	

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

▶ NEXT PAGE

Ap

Ae

Ap

Ae

C723

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

YG-1 CO., LTD.