

# E2535, E2492 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)									
						3.0	4.0	6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	
P	1	Non-alloy steel	0.7D	0.3D	Vc	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
					fz	0.011	0.018	0.031	0.05	0.069	0.085	0.094	0.117	0.13	
					RPM	4244	3183	2122	1592	1273	1061	796	637	509	
					FEED	93	115	132	159	176	180	150	149	132	
	2		0.7D	0.3D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
					fz	0.01	0.017	0.026	0.044	0.06	0.066	0.083	0.085	0.088	
					RPM	3183	2387	1592	1194	955	796	597	477	382	
	3-4		0.7D	0.3D	Vc	20	20	20	20	20	15	20	20	20	15
					fz	0.008	0.013	0.023	0.036	0.054	0.061	0.079	0.083	0.091	
	5		0.7D	0.3D	Vc	15	15	15	15	15	10	15	15	15	15
					fz	0.007	0.013	0.018	0.03	0.044	0.055	0.07	0.088	0.094	
6	0.7D	0.3D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30		
			fz	0.01	0.017	0.026	0.044	0.06	0.066	0.083	0.085	0.088			
			RPM	3183	2387	1592	1194	955	796	597	477	382			
7	0.7D	0.3D	Vc	20	20	20	20	20	15	20	20	15			
			fz	0.008	0.013	0.023	0.036	0.054	0.061	0.079	0.083	0.091			
8-9	0.7D	0.3D	Vc	15	15	15	15	15	10	15	15	15			
			fz	0.007	0.013	0.018	0.03	0.044	0.055	0.07	0.088	0.094			
10	0.7D	0.3D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30		
			fz	0.01	0.017	0.026	0.044	0.06	0.066	0.083	0.085	0.088			
11.1	0.7D	0.3D	Vc	15	15	15	15	15	10	15	15	15			
			fz	0.007	0.013	0.018	0.03	0.044	0.055	0.07	0.088	0.094			
21-22	0.7D	0.3D	Vc	105	100	105	100	100	95	100	100	100	100		
			fz	0.01	0.016	0.025	0.044	0.056	0.068	0.075	0.088	0.096			
23-24	0.7D	0.3D	Vc	68	65	68	65	65	62	65	65	65	65		
			fz	0.01	0.016	0.025	0.044	0.056	0.068	0.075	0.088	0.096			

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

