

YG ONLY ONE COATED PM60 END MILLS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS
EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

GYG77 , GYF97 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	0.5D	0.2D	Vc	83	90	100	101	104	104	103	102	90
					fz	0.023	0.036	0.054	0.079	0.109	0.115	0.141	0.156	0.162
					RPM	8807	7162	5305	4019	3310	2759	2049	1623	1146
	2		0.5D	0.2D	Vc	66	70	79	78	79	81	78	75	70
					fz	0.020	0.032	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.140	0.140
					RPM	7003	5570	4191	3104	2515	2149	1552	1194	891
	3-4		0.5D	0.2D	Vc	44	45	52	54	53	54	54	52	44
					fz	0.016	0.026	0.039	0.056	0.082	0.083	0.1	0.11	0.125
					RPM	4669	3581	2759	2149	1687	1432	1074	828	560
	5		0.5D	0.2D	Vc	23	24	27	27	26	26	27	27	24
					fz	0.014	0.023	0.035	0.047	0.073	0.071	0.090	0.099	0.100
					RPM	2440	1910	1432	1074	828	690	537	430	306
6	0.5D	0.2D	Vc	66	70	79	78	79	81	78	75	70		
			fz	0.020	0.032	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.140	0.140		
			RPM	7003	5570	4191	3104	2515	2149	1552	1194	891		
7	0.5D	0.2D	Vc	44	45	52	54	53	54	54	52	44		
			fz	0.016	0.026	0.039	0.056	0.082	0.083	0.1	0.11	0.125		
			RPM	4669	3581	2759	2149	1687	1432	1074	828	560		
8-9	0.5D	0.2D	Vc	23	24	27	27	26	26	27	27	24		
			fz	0.014	0.023	0.035	0.047	0.073	0.071	0.090	0.099	0.100		
			RPM	2440	1910	1432	1074	828	690	537	430	306		
10	0.5D	0.2D	Vc	66	70	79	78	79	81	78	75	70		
			fz	0.020	0.032	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.140	0.140		
			RPM	7003	5570	4191	3104	2515	2149	1552	1194	891		
11.1	0.5D	0.2D	Vc	23	24	27	27	26	26	27	27	24		
			fz	0.014	0.023	0.035	0.047	0.073	0.071	0.090	0.099	0.100		
			RPM	2440	1910	1432	1074	828	690	537	430	306		
11.2	0.3D	0.2D	Vc	16	17	19	19	18	18	19	19	16		
			fz	0.013	0.024	0.035	0.047	0.075	0.071	0.088	0.1	0.095		
			RPM	1698	1353	1008	756	573	477	378	302	204		
M	14.1	Stainless steel	0.5D	0.2D	Vc	25	27	30	30	28	29	30	30	26
					fz	0.013	0.023	0.036	0.049	0.072	0.075	0.093	0.099	0.098
					RPM	2653	2149	1592	1194	891	769	597	477	331
K	15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.5D	0.2D	Vc	66	70	79	78	79	81	78	75	70
					fz	0.02	0.032	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.14	0.14
					RPM	7003	5570	4191	3104	2515	2149	1552	1194	891
H	40	Chilled Cast Iron	0.3D	0.2D	Vc	16	17	19	19	18	18	19	19	16
					fz	0.013	0.024	0.035	0.047	0.075	0.071	0.088	0.1	0.095
					RPM	1698	1353	1008	756	573	477	378	302	204
					Vc	44	45	52	54	53	54	54	52	44
					fz	0.016	0.026	0.039	0.056	0.082	0.083	0.1	0.11	0.125
					RPM	4669	3581	2759	2149	1687	1432	1074	828	560
					Vc	23	24	27	27	26	26	27	27	24
					fz	0.014	0.023	0.035	0.047	0.073	0.071	0.090	0.099	0.100
					RPM	2440	1910	1432	1074	828	690	537	430	306
					Vc	66	70	79	78	79	81	78	75	70
					fz	0.020	0.032	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.140	0.140
					RPM	7003	5570	4191	3104	2515	2149	1552	1194	891
					Vc	23	24	27	27	26	26	27	27	24
					fz	0.014	0.023	0.035	0.047	0.073	0.071	0.090	0.099	0.100
					RPM	2440	1910	1432	1074	828	690	537	430	306
					Vc	16	17	19	19	18	18	19	19	16
					fz	0.013	0.024	0.035	0.047	0.075	0.071	0.088	0.1	0.095
					RPM	1698	1353	1008	756	573	477	378	302	204
					Vc	44	45	52	54	53	54	54	52	44
					fz	0.016	0.026	0.039	0.056	0.082	0.083	0.1	0.11	0.125
					RPM	4669	3581	2759	2149	1687	1432	1074	828	560

