

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

EHC570 / EHC571 SERIES

2 FLUTES - **SLOTING**

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

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae(mm)	Ap(mm)	Parameter	Diameter (Ø)																
						2.0	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0	28.0	30.0	32.0
P	1	Non-alloy steel	1D	0.5D	Vc	50	45	50	50	45	50	50	45	50	50	50	50	50	50	45	50	
					fz	0.004	0.008	0.013	0.020	0.025	0.036	0.045	0.062	0.070	0.078	0.078	0.088	0.100	0.096	0.100	0.100	0.100
	RPM		7850	4900	3900	3100	2500	1950	1550	1250	1100	1000	900	800	700	650	550	500	500			
	FEED		55	75	100	125	125	140	140	155	155	140	140	140	140	125	110	100	100			
	2		1D	0.5D	Vc	40	40	40	40	40	40	40	40	45	40	40	40	45	45	40	40	
					fz	0.003	0.007	0.012	0.020	0.024	0.040	0.050	0.064	0.063	0.078	0.089	0.096	0.096	0.100	0.100	0.094	0.094
	RPM		6300	4500	3100	2500	2250	1550	1250	1100	1000	800	700	650	650	550	500	450	400			
	FEED		40	65	75	100	110	125	125	140	125	125	125	125	125	110	100	85	75			
	3		1D	0.5D	Vc	35	35	30	35	30	30	35	35	35	35	30	35	35	35	35	30	
					fz	0.004	0.008	0.013	0.019	0.025	0.040	0.050	0.061	0.069	0.077	0.091	0.091	0.100	0.094	0.094	0.100	0.108
	RPM		5600	3500	2500	2250	1700	1250	1100	900	800	650	550	550	500	500	450	400	350	300		
	FEED		40	55	65	85	85	100	110	110	110	100	100	100	100	100	85	75	70	65		
	4	1D	0.5D	Vc	35	35	30	35	30	30	35	35	35	35	30	35	35	35	35	30		
				fz	0.004	0.008	0.013	0.019	0.025	0.040	0.050	0.061	0.069	0.077	0.091	0.091	0.100	0.094	0.094	0.100	0.108	
	RPM	5600	3500	2500	2250	1700	1250	1100	900	800	650	550	550	500	500	450	400	350	300			
	FEED	40	55	65	85	85	100	110	110	110	100	100	100	100	100	85	75	70	65			
	5	1D	0.5D	Vc	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20		
				fz	0.003	0.007	0.013	0.020	0.025	0.041	0.050	0.064	0.070	0.081	0.093	0.108	0.108	0.100	0.100	0.100	0.100	
	RPM	3100	2250	1550	1250	1100	800	650	550	500	400	350	300	300	250	200	200	200				
	FEED	20	30	40	50	55	65	65	70	70	65	65	65	65	65	50	40	40	40			
6	Low alloy steel	1D	0.5D	Vc	40	40	40	40	40	40	40	45	40	40	40	45	45	45	40	40		
				fz	0.003	0.007	0.012	0.020	0.024	0.040	0.050	0.064	0.063	0.078	0.089	0.096	0.096	0.100	0.100	0.094	0.094	
RPM		6300	4500	3100	2500	2250	1550	1250	1100	1000	800	700	650	650	550	500	450	400				
FEED		40	65	75	100	110	125	125	140	125	125	125	125	125	110	100	85	75				
7		1D	0.5D	Vc	35	35	30	35	30	30	35	35	35	35	30	35	35	35	35	30		
				fz	0.004	0.008	0.013	0.019	0.025	0.040	0.050	0.061	0.069	0.077	0.091	0.091	0.100	0.094	0.094	0.100	0.108	
RPM		5600	3500	2500	2250	1700	1250	1100	900	800	650	550	550	500	450	400	350	300				
FEED		40	55	65	85	85	100	110	110	110	100	100	100	100	85	75	70	65				
8		1D	0.5D	Vc	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20		
				fz	0.003	0.007	0.013	0.020	0.025	0.041	0.050	0.064	0.070	0.081	0.093	0.108	0.108	0.100	0.100	0.100	0.100	
RPM		3100	2250	1550	1250	1100	800	650	550	500	400	350	300	300	250	200	200	200				
FEED		20	30	40	50	55	65	65	70	70	65	65	65	65	65	50	40	40	40			
9	1D	0.5D	Vc	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20			
			fz	0.003	0.007	0.013	0.020	0.025	0.041	0.050	0.064	0.070	0.081	0.093	0.108	0.108	0.100	0.100	0.100	0.100		
RPM	3100	2250	1550	1250	1100	800	650	550	500	400	350	300	300	250	200	200	200					
FEED	20	30	40	50	55	65	65	70	70	65	65	65	65	65	50	40	40	40				
10	High alloyed steel, and tool steel	1D	0.5D	Vc	40	40	40	40	40	40	40	40	45	40	40	40	45	45	40	40		
				fz	0.003	0.007	0.012	0.020	0.024	0.040	0.050	0.064	0.063	0.078	0.089	0.096	0.096	0.100	0.100	0.094	0.094	
RPM		6300	4500	3100	2500	2250	1550	1250	1100	1000	800	700	650	650	550	500	450	400				
FEED		40	65	75	100	110	125	125	140	125	125	125	125	125	110	100	85	75				
11.1	1D	0.5D	Vc	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20			
			fz	0.003	0.007	0.013	0.020	0.025	0.041	0.050	0.064	0.070	0.081	0.093	0.108	0.108	0.100	0.100	0.100	0.100		
RPM	3100	2250	1550	1250	1100	800	650	550	500	400	350	300	300	250	200	200	200					
FEED	20	30	40	50	55	65	65	70	70	65	65	65	65	65	50	40	40	40				
N	21	Aluminum-wrought alloy	1D	0.5D	Vc	105	145	140	140	150	140	135	130	135	140	140	140	135	135	135	145	140
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.064	0.076	0.079	0.088	0.098	0.1	0.108	0.115	0.123	0.123	0.12
	RPM		16800	15400	11200	8800	7850	5600	4350	3500	3100	2800	2500	2250	1950	1700	1550	1350	1400			
	FEED		225	350	405	435	435	545	560	530	490	490	490	450	420	390	380	380	335			
	22	1D	0.5D	Vc	105	145	140	140	150	140	135	130	135	140	140	140	135	135	135	145	140	
				fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.064	0.076	0.079	0.088	0.098	0.1	0.108	0.115	0.123	0.123	0.12	
	RPM	16800	15400	11200	8800	7850	5600	4350	3500	3100	2800	2500	2250	1950	1700	1550	1350	1400				
	FEED	225	350	405	435	435	545	560	530	490	490	490	450	420	390	380	380	335				
	23	Aluminum-cast, alloyed	1D	0.5D	Vc	105	145	140	140	150	140	135	130	135	140	140	140	135	135	135	145	140
					fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.064	0.076	0.079	0.088	0.098	0.1	0.108	0.115	0.123	0.123	0.12
	RPM		16800	15400	11200	8800	7850	5600	4350	3500	3100	2800	2500	2250	1950	1700	1550	1350	1400			
	FEED		225	350	405	435	435	545	560	530	490	490	490	450	420	390	380	380	335			
24	1D	0.5D	Vc	105	145	140	140	150	140	135	130	135	140	140	140	135	135	135	145	140		
			fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.064	0.076	0.079	0.088	0.098	0.1	0.108	0.115	0.123	0.123	0.12		
RPM	16800	15400	11200	8800	7850	5600	4350	3500	3100	2800	2500	2250	1950	1700	1550	1350	1400					
FEED	225	350	405	435	435	545	560	530	490	490	490	450	420	390	380	380	335					
25	1D	0.5D	Vc	105	145	140	140	150	140	135	130	135	140	140	140	135	135	135	145	140		
			fz	0.007	0.011	0.018	0.025	0.028	0.049	0.064	0.076	0.079	0.088	0.098	0.1	0.108	0.115	0.123	0.123	0.12		
RPM	16800	15400	11200	8800	7850	5600	4350	3500	3100	2800	2500	2250	1950	1700	1550	1350	1400					
FEED	225	350	405	435	435	545	560	530	490	490	490	450	420	390	380	380	335					