



ONLY ONE

COATED PM60 END MILLS

RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

EMPFOHLENE SCHNEIDPARAMETER

GYG74 , GYF96 , GYG76 , GYG02

SERIES

4 FLUTE - SIDE CUTTING

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	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0			
P	1	Non-alloy steel	0.1D	1.5D	Vc	69	75	80	83	88	93	87	90	95	97	102	94	87	94			
	2				fz	0.008	0.015	0.023	0.029	0.035	0.046	0.068	0.071	0.076	0.079	0.076	0.088	0.097	0.093			
					RPM	10982	7958	6366	5284	4669	3700	2769	2387	2160	1930	1804	1496	1259	1197			
					FEED	351	477	586	613	654	681	753	678	657	610	548	527	488	445			
	3-4		0.1D	1.5D	Vc	63	68	71	75	81	78	79	81	84	84	85	79	79	79			
					fz	0.007	0.015	0.021	0.026	0.031	0.046	0.063	0.067	0.072	0.077	0.08	0.088	0.084	0.09			
					RPM	10027	7215	5650	4775	4297	3104	2515	2149	1910	1671	1503	1257	1143	1006			
					FEED	281	433	475	497	533	571	634	576	550	515	481	443	384	362			
	5		0.1D	1.5D	Vc	46	50	54	55	59	60	60	63	58	60	61	59	57	60			
					fz	0.007	0.014	0.021	0.028	0.032	0.046	0.059	0.066	0.08	0.085	0.086	0.088	0.093	0.09			
					RPM	7321	5305	4297	3501	3130	2387	1910	1671	1319	1194	1079	939	825	764			
					FEED	205	297	361	392	401	439	451	441	422	406	371	331	307	275			
M	6	Low alloy steel	0.1D	1.5D	Vc	31	31	35	38	41	42	38	40	42	41	43	40	39	39			
					fz	0.008	0.017	0.022	0.028	0.032	0.043	0.067	0.068	0.072	0.081	0.077	0.082	0.085	0.09			
					RPM	4934	3289	2785	2419	2175	1671	1210	1061	955	816	760	637	564	497			
					FEED	158	224	245	271	278	287	324	289	275	264	234	209	192	179			
	7		0.1D	1.5D	Vc	63	68	71	75	81	78	79	81	84	84	85	79	79	79			
					fz	0.007	0.015	0.021	0.026	0.031	0.046	0.063	0.067	0.072	0.077	0.08	0.088	0.084	0.09			
					RPM	10027	7215	5650	4775	4297	3104	2515	2149	1910	1671	1503	1257	1143	1006			
					FEED	281	433	475	497	533	571	634	576	550	515	481	443	384	362			
	8		0.1D	1.5D	Vc	46	50	54	55	59	60	60	63	58	60	61	59	57	60			
					fz	0.007	0.014	0.021	0.028	0.032	0.046	0.059	0.066	0.08	0.085	0.086	0.088	0.093	0.09			
					RPM	7321	5305	4297	3501	3130	2387	1910	1671	1319	1194	1079	939	825	764			
					FEED	205	297	361	392	401	439	451	441	422	406	371	331	307	275			
K	9	High alloyed steel, and tool steel	0.1D	1.5D	Vc	31	31	35	38	41	42	38	40	42	41	43	40	39	39			
					fz	0.008	0.017	0.022	0.028	0.032	0.043	0.067	0.068	0.072	0.081	0.077	0.082	0.085	0.09			
					RPM	4934	3289	2785	2419	2175	1671	1210	1061	955	816	760	637	564	497			
					FEED	158	224	245	271	278	287	324	289	275	264	234	209	192	179			
	10		0.05D	1.5D	Vc	25	27	30	32	33	35	34	32	33	33	34	33	33	34			
					fz	0.006	0.013	0.019	0.023	0.031	0.04	0.056	0.064	0.067	0.076	0.075	0.08	0.081	0.087			
					RPM	3979	2865	2387	2037	1751	1393	1082	849	750	657	601	525	477	433			
					FEED	95	149	181	187	217	223	242	217	201	200	180	168	155	151			
	11.1		0.1D	1.5D	Vc	63	68	71	75	81	78	79	81	84	84	85	79	79	79			
					fz	0.007	0.015	0.021	0.026	0.031	0.046	0.063	0.067	0.072	0.077	0.08	0.088	0.084	0.09			
					RPM	10027	7215	5650	4775	4297	3104	2515	2149	1910	1671	1503	1257	1143	1006			
					FEED	281	433	475	497	533	571	634	576	550	515	481	443	384	362			
H	11.2		0.05D	1.5D	Vc	31	31	35	38	41	42	38	40	42	41	43	40	39	39			
					fz	0.008	0.017	0.022	0.028	0.032	0.043	0.067	0.068	0.072	0.081	0.077	0.082	0.085	0.09			
					RPM	4934	3289	2785	2419	2175	1671	1210	1061	955	816	760	637	564	497			
					FEED	158	224	245	271	278	287	324	289	275	264	234	209	192	179			
	14.1	Stainless steel	0.1D	1.5D	Vc	17	19	21	22	23	24	24	23	23	23	24	23	23	24			
					fz	0.006	0.013	0.019	0.024	0.031	0.04	0.057	0.065	0.068	0.076	0.074	0.081	0.081	0.088			
					RPM	2706	2016	1671	1401	1220	955	764	610	523	458	424	366	333	306			
					FEED	65	105	127	134	151	153	174	159	142	139	126	119	108	108			
	15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.1D	1.5D	Vc	27	30	33	35	36	38	37	36	37	37	37	36	37	37			
					fz	0.006	0.013	0.019	0.023	0.031	0.039	0.056	0.063	0.067	0.075	0.076	0.08	0.08	0.088			
					RPM	4297	3183	2626	2228	1910	1512	1178	955	841	736	654	573	535	471			
					FEED	103	166	200	205	237	236	264	241	225	221	199	183	171	166			
H	40	Chilled Cast Iron	0.05D	1.5D	Vc	63	68	71	75	81	78	79	81	84	84	85	79	79	79			
					fz	0.007	0.015	0.021	0.026	0.031	0.046	0.063	0.067	0.072	0.077	0.08	0.088	0.084	0.09			
					RPM	10027	7215	5650	4775	4297	3104	2515	2149	1910	1671	1503	1257	1143	1006			
					FEED	281	433	475	497	533	571	634	576	550	515	481	443	384	362			
			0.05D	1.5D	Vc	17	19	21	22	23	24	24	23	23	23	24	23	23	24			
					fz	0.006	0.013	0.019	0.024	0.031	0.04	0.057	0.065	0.068	0.076	0.074	0.081	0.081	0.088			
					RPM	2706	2016	1671	1401	1220	955	764	610	523	458	424	366	333	306			
					FEED	65	105	127	134	151	153	174	159	142	139	126	119	108	108			
			0.05D	1.5D	Vc	27	30	33	35	36	38	37	36	37	37	37	36	37	37			
					fz	0.006	0.013	0.019	0.023	0.031	0.039	0.056	0.063	0.067	0.075	0.076	0.08	0.08	0.088			
					RPM	4297	3183	2626	2228	1910	1512	1178	955	841	736	654	573	535	471			
					FEED	103	166	200	205	237	236	264	241	225	221	199	183	171	166			

