

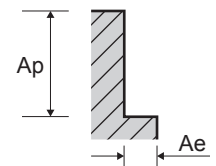
RECOMMENDED CUTTING CONDITIONS

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

G9J60 SERIES

3&4 FLUTE ROUGHING - SIDE CUTTING

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae(mm)	Ap(mm)	Parameter	Diameter (Ø)					
						6.0	8.0	10.0	12.0	16.0	20.0
P	1-4	Non-alloy steel	0.3D	1.5D	Vc	265	262	260	271	271	271
					fz	0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113
	RPM				14040	10440	8280	7200	5400	4320	
	FEED				2090	2090	2090	2160	2160	1945	
	Vc				210	208	215	204	217	204	
	fz				0.023	0.030	0.028	0.033	0.040	0.039	
	5	Low alloy steel	0.3D	1.5D	RPM	11160	8280	6840	5400	4320	3240
					FEED	755	755	755	720	685	505
	Vc				265	262	260	271	271	271	
	fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113	
	RPM				14040	10440	8280	7200	5400	4320	
	FEED				2090	2090	2090	2160	2160	1945	
6-7	High alloyed steel, and tool steel	0.3D	1.5D	Vc	210	208	215	204	217	204	
				fz	0.023	0.030	0.028	0.033	0.040	0.039	
RPM				11160	8280	6840	5400	4320	3240		
FEED				755	755	755	720	685	505		
Vc				265	262	260	271	271	271		
fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113		
8-9	Stainless steel	0.3D	1.5D	RPM	14040	10440	8280	7200	5400	4320	
				FEED	2090	2090	2090	2160	2160	1945	
Vc				210	208	215	204	217	204		
fz				0.023	0.030	0.028	0.033	0.040	0.039		
RPM				11160	8280	6840	5400	4320	3240		
FEED				755	755	755	720	685	505		
10	Grey cast iron	0.3D	1.5D	Vc	143	143	144	143	149	136	
				fz	0.023	0.030	0.028	0.034	0.042	0.038	
RPM				7560	5670	4590	3780	2970	2160		
FEED				515	515	515	515	500	325		
Vc				265	262	260	271	271	271		
fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113		
11.1	Nodular cast iron	0.3D	1.5D	RPM	14040	10440	8280	7200	5400	4320	
				FEED	2090	2090	2090	2160	2160	1945	
Vc				265	262	260	271	271	271		
fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113		
RPM				14040	10440	8280	7200	5400	4320		
FEED				2090	2090	2090	2160	2160	1945		
M	Malleable cast iron	0.3D	1.5D	Vc	265	262	260	271	271	271	
				fz	0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113	
RPM				14040	10440	8280	7200	5400	4320		
FEED				2090	2090	2090	2160	2160	1945		
Vc				265	262	260	271	271	271		
fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113		
K	Grey cast iron	0.3D	1.5D	RPM	14040	10440	8280	7200	5400	4320	
				FEED	2090	2090	2090	2160	2160	1945	
Vc				265	262	260	271	271	271		
fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113		
RPM				14040	10440	8280	7200	5400	4320		
FEED				2090	2090	2090	2160	2160	1945		
15-16	Nodular cast iron	0.3D	1.5D	Vc	265	262	260	271	271	271	
				fz	0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113	
RPM				14040	10440	8280	7200	5400	4320		
FEED				2090	2090	2090	2160	2160	1945		
Vc				265	262	260	271	271	271		
fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113		
17-18	Malleable cast iron	0.3D	1.5D	RPM	14040	10440	8280	7200	5400	4320	
				FEED	2090	2090	2090	2160	2160	1945	
Vc				265	262	260	271	271	271		
fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113		
RPM				14040	10440	8280	7200	5400	4320		
FEED				2090	2090	2090	2160	2160	1945		
19-20	Grey cast iron	0.3D	1.5D	Vc	265	262	260	271	271	271	
				fz	0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113	
RPM				14040	10440	8280	7200	5400	4320		
FEED				2090	2090	2090	2160	2160	1945		
Vc				265	262	260	271	271	271		
fz				0.050	0.067	0.063	0.075	0.100	0.113		



SUPER HARDENED
HSS END MILL

COATED CARBIDE END MILL
FOR GENERAL

COATED CARBIDE END MILL
FOR HEAVY CUTTING

COATED CARBIDE END MILL
FOR HARDENED MATERIAL

COATED CARBIDE DRILL
FOR GENERAL