

E2753, E2762, E2751, E2752 SERIES

MULTI FLUTE ROUGHING - SIDE CUTTING

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

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)						
						6.0	8.0	10.0	12.0	14.0	16.0	
P	1	Non-alloy steel	0.5D	1.5D	Vc	35	35	35	35	35	35	
					fz	0.015	0.025	0.034	0.05	0.056	0.064	
					RPM	1857	1393	1114	928	796	696	
	2		0.5D	1.5D	Vc	30	30	30	30	30	30	
					fz	0.013	0.023	0.033	0.044	0.05	0.063	
					RPM	1592	1194	955	796	682	597	
	3-4		0.5D	1.5D	Vc	25	25	25	25	25	25	
					fz	0.015	0.024	0.034	0.044	0.049	0.061	
					RPM	1326	995	796	663	568	497	
	5		0.5D	1.5D	Vc	15	15	15	15	15	15	
					fz	0.013	0.021	0.033	0.044	0.05	0.063	
RPM		796			597	477	398	341	298			
6	0.5D	1.5D	Vc	30	30	30	30	30	30			
			fz	0.013	0.023	0.033	0.044	0.05	0.063			
			RPM	1592	1194	955	796	682	597			
7	0.5D	1.5D	Vc	25	25	25	25	25	25			
			fz	0.015	0.024	0.034	0.044	0.049	0.061			
			RPM	1326	995	796	663	568	497			
8-9	0.5D	1.5D	Vc	15	15	15	15	15	15			
			fz	0.013	0.021	0.033	0.044	0.05	0.063			
			RPM	796	597	477	398	341	298			
10	0.5D	1.5D	Vc	30	30	30	30	30	30			
			fz	0.013	0.023	0.033	0.044	0.05	0.063			
			RPM	1592	1194	955	796	682	597			
11.1	0.5D	1.5D	Vc	15	15	15	15	15	15			
			fz	0.013	0.021	0.033	0.044	0.05	0.063			
			RPM	796	597	477	398	341	298			
21-22	0.5D	1.5D	Vc	85	80	80	75	80	80			
			fz	0.015	0.025	0.035	0.05	0.058	0.07			
			RPM	4509	3183	2546	1989	1819	1592			
23-24	0.5D	1.5D	Vc	55	52	52	49	52	52			
			fz	0.015	0.025	0.035	0.05	0.058	0.07			
			RPM	2918	2069	1655	1300	1182	1035			

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

▶ NEXT PAGE

