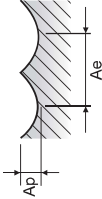


GA940 , GAA32 SERIES

2 FLUTE BALL NOSE

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	70	75	85	85	85	85	85	85	85	75
				fz	0.023	0.036	0.055	0.079	0.109	0.115	0.141	0.156	0.163		
				RPM	7427	5968	4599	3382	2706	2255	1691	1353	955		
				FEED	342	430	496	534	590	519	477	422	311		
	2			Vc	55	60	65	65	65	70	65	65	60		
				fz	0.02	0.031	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.14	0.142		
				RPM	5836	4775	3448	2586	2069	1857	1293	1035	764		
				FEED	233	296	317	347	393	360	318	290	217		
	3-4			Vc	35	40	45	45	45	45	45	45	35		
				fz	0.016	0.027	0.039	0.056	0.082	0.083	0.101	0.11	0.122		
5		RPM	3714	3183	2387	1790	1432	1194	895	716	446				
		FEED	119	172	186	201	235	198	181	158	109				
6		Vc	20	20	25	25	20	20	20	20	25	20			
		fz	0.014	0.023	0.035	0.048	0.075	0.073	0.091	0.097	0.104				
		RPM	2122	1592	1326	956	637	531	398	398	255				
		FEED	59	73	93	76	95	77	72	77	53				
7		Vc	55	60	65	65	65	65	65	65	65	60			
		fz	0.02	0.031	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.14	0.142				
		RPM	5836	4775	3448	2586	2069	1857	1293	1035	764				
		FEED	233	296	317	347	393	360	318	290	217				
8-9		Vc	35	40	45	45	45	45	45	45	35				
		fz	0.016	0.027	0.039	0.056	0.082	0.083	0.101	0.11	0.122				
		RPM	3714	3183	2387	1790	1432	1194	895	716	446				
		FEED	119	172	186	201	235	198	181	158	109				
10		Vc	20	20	25	20	20	20	20	20	25	20			
		fz	0.014	0.023	0.035	0.048	0.075	0.073	0.091	0.097	0.104				
		RPM	2122	1592	1326	956	637	531	398	398	255				
		FEED	59	73	93	76	95	77	72	77	53				
11.1		Vc	55	60	65	65	65	65	70	65	65	60			
		fz	0.02	0.031	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.14	0.142				
		RPM	5836	4775	3448	2586	2069	1857	1293	1035	764				
		FEED	233	296	317	347	393	360	318	290	217				
		Vc	20	20	25	20	20	20	20	20	25	20			
		fz	0.014	0.023	0.035	0.048	0.075	0.073	0.091	0.097	0.104				
		RPM	2122	1592	1326	956	637	531	398	398	255				
		FEED	59	73	93	76	95	77	72	77	53				
M	14.1	Stainless steel	0.5D	0.2D	Vc	20	20	25	25	25	25	25	20		
		fz	0.014	0.023	0.036	0.048	0.073	0.074	0.092	0.1	0.1				
		RPM	2122	1592	1326	995	796	663	497	398	255				
		FEED	59	73	95	95	116	98	92	80	51				
K	15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.5D	0.2D	Vc	55	60	65	65	65	70	65	60		
		fz	0.02	0.031	0.046	0.067	0.095	0.097	0.123	0.14	0.142				
		RPM	5836	4775	3448	2586	2069	1857	1293	1035	764				
		FEED	233	296	317	347	393	360	318	290	217				

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



E9940 , E9A32 SERIES

2 FLUTE BALL NOSE

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		0.5D	0.2D	Vc	45	50	55	60	55	55	55	60	50
					fz	0.021	0.033	0.05	0.072	0.103	0.11	0.136	0.14	0.148
	RPM		4775	3979	2918	2387	1751	1459	1094	955	637			
			FEED	201	263	292	344	361	321	298	267	188		
	2	Non-alloy steel	0.5D	0.2D	Vc	35	40	45	45	45	45	45	40	
					fz	0.018	0.029	0.043	0.061	0.089	0.092	0.111	0.12	0.13
	RPM		3714	3183	2387	1790	1432	1194	895	716	509			
			FEED	134	185	205	218	255	220	199	172	132		
	3-4		0.5D	0.2D	Vc	25	25	30	30	30	30	30	30	25
					fz	0.015	0.024	0.034	0.052	0.07	0.076	0.092	0.099	0.103
	RPM		2653	1989	1592	1194	955	796	597	477	318	239		
			FEED	80	95	108	124	134	121	110	95	66		
5		0.5D	0.2D	Vc	10	15	15	15	15	15	15	15	15	
				fz	0.013	0.023	0.034	0.046	0.068	0.069	0.083	0.094	0.086	
RPM		1061	1194	796	597	477	398	298	239	191				
		FEED	28	55	54	55	65	55	50	45	33			
6		0.5D	0.2D	Vc	35	40	45	45	45	45	45	45	40	
				fz	0.018	0.029	0.043	0.061	0.089	0.092	0.111	0.12	0.13	
RPM		3714	3183	2387	1790	1432	1194	895	716	509				
		FEED	134	185	205	218	255	220	199	172	132			
7	Low alloy steel	0.5D	0.2D	Vc	25	25	30	30	30	30	30	30	25	
				fz	0.015	0.024	0.034	0.052	0.07	0.076	0.092	0.099	0.103	
RPM		2653	1989	1592	1194	955	796	597	477	318				
		FEED	80	95	108	124	134	121	110	95	66			
8-9		0.5D	0.2D	Vc	10	15	15	15	15	15	15	15	15	
				fz	0.013	0.023	0.034	0.046	0.068	0.069	0.083	0.094	0.086	
RPM		1061	1194	796	597	477	398	298	239	191				
		FEED	28	55	54	55	65	55	50	45	33			
10	High alloyed steel and tool steel	0.5D	0.2D	Vc	35	40	45	45	45	45	45	45	40	
				fz	0.018	0.029	0.043	0.061	0.089	0.092	0.111	0.12	0.13	
RPM		3714	3183	2387	1790	1432	1194	895	716	509				
		FEED	134	185	205	218	255	220	199	172	132			
11.1		0.5D	0.2D	Vc	10	15	15	15	15	15	15	15	15	
				fz	0.013	0.023	0.034	0.046	0.068	0.069	0.083	0.094	0.086	
RPM		1061	1194	796	597	477	398	298	239	191				
		FEED	28	55	54	55	65	55	50	45	33			
M	14.1	Stainless steel	0.5D	0.2D	Vc	15	15	15	15	15	15	15	15	15
K	15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.5D	0.2D	fz	0.014	0.025	0.036	0.049	0.075	0.074	0.091	0.104	0.09
					RPM	1592	1194	796	597	477	398	298	239	191
					FEED	45	60	57	58	72	59	54	50	34
					FEED	45	60	57	58	72	59	54	50	34
			0.5D	0.2D	Vc	35	40	45	45	45	45	45	40	
					fz	0.018	0.029	0.043	0.061	0.089	0.092	0.111	0.12	0.13
					RPM	3714	3183	2387	1790	1432	1194	895	716	509
					FEED	134	185	205	218	255	220	199	172	132

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

