



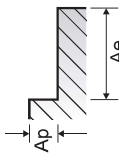
E2675 SERIES

MULTI FLUTE SHELL END MILL

E2677, E2678 SERIES

MULTI FLUTE ROUGHING SHELL END MILL

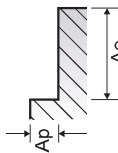
ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	40.0	50.0	63.0	80.0	Diameter (Ø)				125.0	160.0
P	1-2	Non-alloy steel	0.75D	0.25D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
	3-4		fz	0.07	0.078	0.092	0.1	0.115	0.12	0.131	0.13				
			FEED	239	191	152	119	95	76	60	60				
	5		Vc	25	25	25	25	25	25	25	25	30	30		
			fz	0.075	0.077	0.091	0.1	0.119	0.113	0.119	0.13				
	6		FEED	199	159	126	99	80	64	60	60				
			FEED	119	98	92	99	95	86	99	99				
	7		Vc	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20		
			fz	0.071	0.078	0.09	0.094	0.117	0.108	0.116	0.13				
	8		FEED	159	127	101	80	64	51	45	45				
FEED		90	79	73	75	74	66	65	65						
9		0.75D	0.25D	Vc	10	10	10	10	10	10	10	10			
S	10	fz	0.078	0.08	0.1	0.1	0.117	0.146	0.125	0.125	0.125	0.125			
		FEED	80	64	51	40	32	25	20	20	20	20			
	11.1	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30			
		fz	0.07	0.078	0.092	0.1	0.115	0.12	0.131	0.131					
	12	FEED	239	191	152	119	95	76	60	60					
		FEED	134	119	112	119	110	110	109	109					
	13	Vc	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20			
		fz	0.071	0.078	0.09	0.094	0.117	0.108	0.116	0.13					
	14	FEED	159	127	101	80	64	51	45	45					
		FEED	90	79	73	75	74	66	65	65					



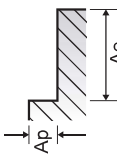
E2676 SERIES

MULTI FLUTE SHELL END MILL for ALUMINUM

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	30.0	40.0	50.0	60.0	65.0	75.0	80.0	100.0
N	21~25	Aluminum-cast, alloyed	0.75D	0.25D	Vc	100	105	95	95	95	105	100	100
					fz	0.05	0.06	0.069	0.1	0.115	0.13	0.128	0.13
					RPM	1061	836	605	504	480	446	398	318
					FEED	212	201	250	302	331	348	306	288



ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	40.0	50.0	63.0	80.0	Diameter (Ø)				125.0	160.0
P	1-2	Non-alloy steel	0.75D	0.25D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
	fz				0.069	0.078	0.092	0.1	0.115	0.12	0.13				
	3-4		0.75D	0.25D	RPM	239	191	152	119	95	76	60	60		
					FEED	134	119	112	119	110	110	109	110		
	5		0.75D	0.25D	Vc	25	25	25	25	25	25	30	30		
					fz	0.071	0.077	0.091	0.1	0.119	0.113	0.139			
	6	0.75D	0.25D	RPM	199	159	126	99	80	64	60	60			
				FEED	85	98	92	99	95	86	100	100			
	P	7	Low alloy steel	0.75D	0.25D	Vc	20	20	20	20	20	20	20	20	
		fz				0.069	0.078	0.09	0.094	0.117	0.108	0.135			
8		0.75D		0.25D	RPM	159	127	101	80	64	51	40	40		
					FEED	68	79	73	75	74	66	64	64		
9		0.75D		0.25D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30		
					fz	0.07	0.078	0.092	0.1	0.115	0.12	0.13	0.135		
10		High alloyed steel and tool steel	0.75D	0.25D	RPM	239	191	152	119	95	76	60	60		
					FEED	134	119	112	119	110	110	109	110		
11.1			0.75D	0.25D	Vc	25	25	25	25	25	25	30	30		
fz					0.071	0.078	0.09	0.094	0.117	0.108	0.135				
					RPM	159	127	101	80	64	51	40	40		
					FEED	68	79	73	75	74	66	64	64		



E2679 SERIES

MULTI FLUTE ROUGHING & FINISHING SHELL END MILL

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	40.0	50.0	63.0	80.0	Diameter (Ø)				125.0	160.0
P	1-2	Non-alloy steel	0.75D	0.25D	Vc	30	30	30	30	30	30	30	30	30	
					fz	0.069	0.078	0.092	0.1	0.115	0.12	0.13			
	3-4		0.75D	0.25D	RPM	239	191	152	119	95	76	60			
					FEED	134	119	112	119	110	110	110			
	5		0.75D	0.25D	Vc	25	25	25	25	25	25	30			
					fz	0.071	0.077	0.091	0.1	0.119	0.113	0.139			
	6		0.75D	0.25D	RPM	199	159	126	99	80	64	60			
					FEED	85	98	92	99	95	86	100			
	7		0.75D	0.25D	Vc	20	20	20	20	20	20	20			
					fz	0.071	0.078	0.09	0.094	0.117	0.108	0.135			
P	8	Low alloy steel	0.75D	0.25D	RPM	159	127	101	80	64	51	40			
					FEED	68	79	73	75	74	66	64			
	9		0.75D	0.25D	Vc	30	30	30	30	30	30	30			
					fz	0.069	0.078	0.092	0.1	0.115	0.12	0.13			
	10		0.75D	0.25D	RPM	239	191	152	119	95	76	60			
					FEED	99	119	112	119	110	110	110			
	11.1		0.75D	0.25D	Vc	25	25	25	25	25	25	30			
					fz	0.071	0.078	0.09	0.094	0.117	0.108	0.135			
	12		0.75D	0.25D	RPM	159	127	101	80	64	51	40			
					FEED	68	79	73	75	74	66	64			