

GAA26 SERIES

MULTI FLUTE ROUGHING - SIDE CUTTING

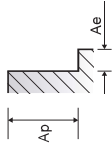
E9A26 SERIES

MULTI FLUTE ROUGHING - SIDE CUTTING

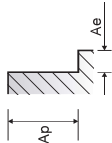
VC = m/min,
fz = mm/tooth
RPM = rev/min,
FEED = mm/min.

VC = m/min,
fz = mm/tooth
RPM = rev/min,
FEED = mm/min.

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	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	0.5D	1.5D	Vc fz	55 RPM	60 2387	60 1910	60 1592	60 1364	60 1194	60 1061	60 955	60 868	60 764		
	0.5D		1.5D	VC fz	40 RPM	50 2172	45 1989	45 1432	45 1194	45 1023	50 995	50 884	50 796	45 651	45 573		
			FEED	2,45	286	420	414	402	412	420	424	417	403				
	0.5D		1.5D	VC fz	170 RPM	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303		
			FEED	1,70	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303			
	3-4		0.5D	1.5D	VC fz	0,018 RPM	0,029 1592	0,046 1393	0,064 1114	0,061 928	0,067 796	0,072 696	0,072 619	0,082 557	0,082 484	0,087 446	
	5	0.5D	1.5D	VC fz	25 RPM	0,02 1326	30 995	30 955	30 796	30 682	30 597	30 531	30 477	30 434	30 382		
	6	Low alloy steel	0.5D	1.5D	VC fz	40 RPM	50 2122	45 1989	45 1432	45 1194	45 1023	50 995	50 884	50 796	45 651	45 573	
	0.5D		1.5D	VC fz	30 RPM	35 1592	35 1393	35 1114	35 928	35 796	35 696	35 619	35 557	35 434	35 446	35 382	
			FEED	1,15	162	205	238	243	244	234	241	214	213	233	303	303	
	0.5D		1.5D	VC fz	25 RPM	0,02 1326	0,03 995	0,045 955	0,061 796	0,057 682	0,065 597	0,065 531	0,068 477	0,075 434	0,083 382	0,088 332	0,088 303
			FEED	1,06	119	172	194	194	194	194	194	194	195	195	195	190	190
7	0.5D		1.5D	VC fz	0,018 RPM	0,029 1592	0,046 1393	0,064 1114	0,061 928	0,067 796	0,072 696	0,072 619	0,082 557	0,082 484	0,083 446	0,088 382	
8-9	High alloyed steel and tool steel	0.5D	1.5D	VC fz	25 RPM	30 1326	30 106	30 119	30 172	30 194	30 194	30 194	30 195	30 195	30 190		
0.5D		1.5D	VC fz	40 RPM	50 2172	45 1989	45 1432	45 1194	45 1023	50 995	50 884	50 796	45 651	45 573	45 503		
		FEED	2,45	286	420	414	402	412	420	424	417	403					
0.5D		1.5D	VC fz	170 RPM	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303			
		FEED	1,70	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303				
10		0.5D	1.5D	VC fz	0,02 RPM	0,03 1326	0,035 995	0,069 796	0,069 682	0,063 597	0,063 531	0,062 477	0,072 434	0,085 382	0,088 332	0,088 303	
11.1	Stainless steel	0.5D	1.5D	VC fz	25 RPM	30 1326	30 106	30 119	30 172	30 194	30 194	30 194	30 195	30 195	30 190		
0.5D		1.5D	VC fz	40 RPM	50 2172	45 1989	45 1432	45 1194	45 1023	50 995	50 884	50 796	45 651	45 573	45 503		
		FEED	2,45	286	420	414	402	412	420	424	417	403					
0.5D		1.5D	VC fz	170 RPM	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303			
		FEED	1,70	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303				
14.1		Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.5D	1.5D	VC fz	0,019 RPM	0,029 1326	0,045 995	0,064 796	0,059 682	0,059 597	0,068 531	0,071 477	0,079 434	0,085 382	0,085 332	
0.5D	1.5D		VC fz	25 RPM	30 1326	30 106	30 119	30 172	30 194	30 194	30 194	30 195	30 195	30 190	30 190		
	FEED		1,01	138	172	204	201	203	197	203	206	195	195	195	195		
0.5D	1.5D		VC fz	40 RPM	50 2172	45 1989	45 1432	45 1194	45 1023	50 995	50 884	50 796	45 651	45 573	45 503		
	FEED		1,70	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303				
15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron		0.5D	1.5D	VC fz	0,02 RPM	0,03 1326	0,035 995	0,069 796	0,069 682	0,063 597	0,063 531	0,062 477	0,072 434	0,085 382	0,088 332	
0.5D		1.5D	VC fz	25 RPM	30 1326	30 106	30 119	30 172	30 194	30 194	30 194	30 195	30 195	30 190	30 190		
		FEED	1,70	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303				
0.5D		1.5D	VC fz	170 RPM	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303			
		FEED	1,70	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303				
0.5D		1.5D	VC fz	40 RPM	50 2172	45 1989	45 1432	45 1194	45 1023	50 995	50 884	50 796	45 651	45 573	45 503		
	FEED	1,70	239	304	329	322	343	329	344	332	303	303					



ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)										
						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	0.5D	1.5D	Vc fz	35 RPM	0.018	0.028	0.05	0.059	0.056	0.063	0.061	0.067	0.072	0.08
				RPM	1857	1592	1273	1061	909	796	707	637	579	509		
				FEED	1.34	1.78	2.55	2.50	2.55	2.51	2.59	2.56	2.50	2.44		
	2		0.5D	1.5D	Vc fz	30 RPM	0.018	0.027	0.049	0.063	0.058	0.064	0.056	0.067	0.078	0.081
				RPM	1592	1393	955	796	682	597	619	477	434	382	342	
				FEED	1.15	1.50	1.87	2.01	1.98	1.91	208	192	203	203	186	
	3-4		0.5D		Vc fz	20 RPM	0.017	0.028	0.044	0.058	0.055	0.062	0.057	0.065	0.073	0.08
				RPM	1061	995	637	663	655	497	442	398	289	255	225	
				FEED	72	111	112	154	125	154	151	155	127	122	122	
	5		0.5D	1.5D	Vc fz	15 RPM	0.018	0.027	0.042	0.055	0.051	0.059	0.056	0.061	0.068	0.076
		RPM	796	796	637	531	455	398	354	318	289	255	235			
		FEED	57	86	107	117	116	117	119	117	118	116	116			
6			0.5D	1.5D	Vc fz	30 RPM	0.018	0.027	0.049	0.063	0.058	0.064	0.056	0.067	0.078	0.081
					RPM	1592	1393	955	796	682	597	619	477	434	382	
					FEED	1.15	1.50	1.87	2.01	1.98	1.91	208	192	203	186	
7		Low alloy steel	0.5D	1.5D	Vc fz	20 RPM	0.017	0.028	0.044	0.058	0.055	0.062	0.057	0.065	0.073	0.08
					RPM	1061	995	637	663	655	497	442	398	289	255	
					FEED	72	111	112	154	125	154	151	155	127	122	
8-9			0.5D	1.5D	Vc fz	30 RPM	0.018	0.027	0.042	0.055	0.051	0.059	0.056	0.061	0.068	0.076
					RPM	796	796	637	531	455	398	354	318	289	255	
					FEED	57	86	107	117	116	117	119	117	118	116	
10		High alloyed steel, and tool steel	0.5D	1.5D	Vc fz	30 RPM	0.018	0.027	0.049	0.063	0.058	0.064	0.056	0.067	0.078	0.081
					RPM	1592	1393	955	796	682	597	619	477	434	382	342
					FEED	1.15	1.50	1.87	2.01	1.98	1.91	208	192	203	186	186
11.1			0.5D	1.5D	Vc fz	15 RPM	0.018	0.027	0.042	0.055	0.051	0.059	0.056	0.061	0.068	0.076
					RPM	796	796	637	531	455	398	354	318	289	255	235
					FEED	57	86	107	117	116	117	119	117	118	116	116
M	14.1	Stainless steel	0.5D	1.5D	Vc fz	20 RPM	0.02	0.03	0.045	0.065	0.06	0.069	0.064	0.073	0.081	0.086
					RPM	1061	796	637	531	455	398	354	318	289	255	235
					FEED	85	95	115	138	136	137	136	139	141	131	131
K	15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.5D	1.5D	Vc fz	30 RPM	0.018	0.027	0.049	0.063	0.058	0.064	0.056	0.067	0.078	0.081
					RPM	1592	1393	955	796	682	597	619	477	434	382	342
					FEED	115	150	187	201	198	191	208	192	203	186	186



VC = m/min,
fz = mm/tooth
RPM = rev/min,
FEED = mm/min.

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	18,0	20,0	22,0	25,0	
P	1	Non-alloy steel	0.5D	1.5D	Vc	35	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40
					fz	0.018	0.028	0.05	0.059	0.056	0.063	0.061	0.067	0.072	0.08	
	RPM		1857	1592	1273	1061	909	796	707	637	579	509				
	FEED		1.34	1.78	2.55	2.50	2.55	2.51	2.59	2.56	2.50	2.44				
	2		0.5D	1.5D	Vc	30	35	30	30	30	30	30	30	30	30	
					fz	0.018	0.027	0.049	0.063	0.058	0.064	0.056	0.067	0.078	0.081	
	RPM	1592	1393	955	796	682	597	619	477	434	382					
	FEED	1.15	1.50	1.87	2.01	1.98	1.91	208	192	203	186					
	3-4	Non-alloy steel	0.5D	1.5D	Vc	20	25	20	25	20	25	25	20	20	20	
					fz	0.017	0.028	0.044	0.058	0.055	0.062	0.057	0.065	0.073	0.08	
	RPM		1061	995	637	663	655	497	442	398	289	255				
	FEED		72	111	112	154	125	154	151	155	127	122				
5	0.5D		1.5D	Vc	15	20	20	20	20	20	20	20	20	20		
				fz	0.018	0.027	0.042	0.055	0.051	0.059	0.056	0.061	0.068	0.076		
6	Low alloy steel	0.5D	1.5D	RPM	796	796	637	531	453	398	354	318	289	255		
				FEED	57	86	107	117	116	117	119	117	118	116		
7		0.5D	1.5D	Vc	30	35	30	30	30	30	30	30	30	30		
				fz	0.018	0.027	0.049	0.063	0.058	0.064	0.056	0.067	0.078	0.081		
8-9		Low alloy steel	0.5D	1.5D	RPM	1592	1393	955	796	682	597	619	477	434	382	
					FEED	1.15	1.50	1.87	2.01	1.98	1.91	208	192	203	186	
10	High alloyed steel and tool steel		0.5D	1.5D	Vc	20	25	20	25	20	25	25	20	20	20	
					fz	0.017	0.028	0.044	0.058	0.055	0.062	0.057	0.065	0.073	0.08	
RPM			1061	995	637	663	655	497	442	398	289	255				
FEED			72	111	112	154	125	154	151	155	127	122				
11-1		High alloyed steel and tool steel	0.5D	1.5D	Vc	30	35	30	30	30	30	30	30	30	30	
					fz	0.018	0.027	0.042	0.055	0.051	0.059	0.056	0.061	0.068	0.076	
RPM	796		796	637	531	453	398	354	318	289	255					
FEED	57		86	107	117	116	117	119	117	118	116					
14-1	Stainless steel		0.5D	1.5D	Vc	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	
					fz	0.02	0.03	0.045	0.065	0.06	0.069	0.064	0.073	0.081	0.086	
RPM		1061	796	637	531	453	398	354	318	289	255					
FEED		85	95	115	138	136	137	136	139	141	131					
15-20		Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.5D	1.5D	Vc	30	35	30	30	30	30	30	30	30	30	
					fz	0.018	0.027	0.049	0.063	0.058	0.064	0.056	0.067	0.078	0.081	
RPM	1592		1393	955	796	682	597	619	477	434	382					
FEED	1.15		1.50	1.87	2.01	1.98	1.91	208	192	203	186					