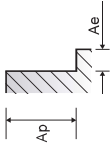


GA941 , GAA35 , GAA33 , GAA34 SERIES

MULTI FLUTE ROUGHING - SIDE CUTTING

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)									
					Vc fz RPM FEED	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0
1			0.5D	1.5D	Vc	55	60	60	60	60	60	60	60	60	60
					fz	0.027	0.04	0.055	0.065	0.074	0.086	0.100	0.111	0.096	0.105
2			0.5D	1.5D	RPM	2918	2387	1910	1592	1364	1194	1061	955	869	764
					FEED	236	286	430	414	404	411	430	424	417	401
3-4		Non-alloy steel	0.5D	1.5D	Vc	40	40	45	45	45	50	50	50	45	45
					fz	0.027	0.04	0.053	0.069	0.079	0.087	0.093	0.109	0.102	0.105
5			0.5D	1.5D	RPM	2122	1989	1432	1194	1023	895	884	796	651	573
					FEED	172	239	304	329	323	346	339	347	332	301
6			0.5D	1.5D	Vc	30	35	35	35	35	35	35	35	30	35
					fz	0.024	0.038	0.046	0.064	0.076	0.087	0.094	0.108	0.098	0.105
7		Low alloy steel	0.5D	1.5D	RPM	1592	1326	995	796	682	597	531	477	434	382
					FEED	115	159	205	238	242	242	233	241	213	234
8-9			0.5D	1.5D	Vc	40	50	45	45	45	50	50	50	45	45
					fz	0.027	0.04	0.045	0.061	0.071	0.082	0.092	0.102	0.09	0.1
10		High alloyed steel, and tool steel	0.5D	1.5D	RPM	1326	995	955	796	682	597	531	477	434	382
					FEED	107	119	172	194	194	196	195	195	195	191
11.1			0.5D	1.5D	Vc	40	50	45	45	45	50	50	50	45	45
					fz	0.027	0.04	0.045	0.061	0.071	0.082	0.092	0.102	0.09	0.1
M	14.1	Stainless steel	0.5D	1.5D	RPM	1326	995	955	796	682	597	531	477	434	382
					FEED	107	119	172	194	194	196	195	195	195	191
K	15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	0.5D	1.5D	Vc	40	50	45	45	45	50	50	50	45	45
					fz	0.027	0.04	0.045	0.061	0.071	0.082	0.092	0.102	0.09	0.1

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



E9941 , E9A35 , E9A33 , E9A34 SERIES

MULTI FLUTE ROUGHING - SIDE CUTTING

ISO	VDI 3323	Material Description	Ae	Ap	Parameter	Diameter (Ø)									
					Vc fz RPM FEED	6.0	8.0	10.0	12.0	15.0	20.0	25.0	30.0	40.0	50.0
1			0.5D	1.5D	Vc	35	40	40	40	40	40	40	40	40	40
					fz	0.018	0.028	0.05	0.059	0.063	0.061	0.067	0.072	0.067	0.08
2			0.5D	1.5D	RPM	1857	1592	1273	1061	909	796	707	637	579	509
					FEED	100	134	255	260	204	201	173	171	208	204
3-4		Non-alloy steel	0.5D	1.5D	Vc	30	30	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
5			0.5D	1.5D	RPM	1592	1393	955	796	682	597	531	477	434	382
					FEED	86	113	187	201	158	153	139	128	169	155
6			0.5D	1.5D	Vc	20	25	20	25	20	25	25	25	20	20
					fz	0.017	0.028	0.044	0.063	0.055	0.062	0.057	0.065	0.073	0.08
7		Low alloy steel	0.5D	1.5D	RPM	1061	995	637	531	455	398	354	318	289	255
					FEED	54	84	112	164	100	123	101	103	106	102
8-9			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	0.056	0.056	0.061	0.068	0.076
10		High alloyed steel, and tool steel	0.5D	1.5D	RPM	796	796	637	531	455	398	354	318	289	255
					FEED	43	64	107	117	93	94	79	78	96	97
11.1			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
M	14.1	Stainless steel	0.5D	1.5D	RPM	1592	1393	955	796	682	597	531	477	434	382
					FEED	86	113	187	201	158	153	139	128	169	155
K	15-20	Grey cast iron Nodular cast iron Malleable cast iron	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	0.056	0.056	0.061	0.068	0.076

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

