

3 FLUTE BALL NOSE

G8A59 Series

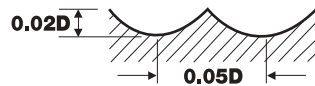
CUTTING DATA

Stepover Cutting

MATERIAL		ALLOY STEEL & HEAT RESISTANT STEEL				HARDENED STEEL												HIGH HARDENED STEEL			
		STAINLESS STEEL																			
Hardness		HRc 30 ~ HRc 45				HRc 45 ~ HRc 55				HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
Dia.	Rad.	RPM	Feed	Vc	Fz	RPM	Feed	Vc	Fz	RPM	Feed	Vc	Fz	RPM	Feed	Vc	Fz	RPM	Feed	Vc	Fz
3	1.5	32000	8600	300	0.090	26840	5800	255	0.072	19840	4280	185	0.072	18680	4040	175	0.072	12780	2760	120	0.072
4	2	24080	7700	305	0.107	20130	5430	255	0.090	14880	3880	185	0.087	14220	3650	180	0.086	9580	2500	120	0.087
5	2.5	20000	7250	315	0.121	16780	5430	265	0.108	12400	3690	195	0.099	11670	3470	185	0.099	8000	2370	125	0.099
6	3	18000	8570	340	0.159	15200	6220	285	0.136	12200	4500	230	0.123	11100	3830	210	0.115	7590	2460	145	0.108
8	4	13500	7350	340	0.181	11300	5250	285	0.155	9200	3980	230	0.144	8320	3350	210	0.134	5690	2130	145	0.125
10	5	10800	6530	340	0.202	9100	4590	285	0.168	7350	3450	230	0.156	6660	2870	210	0.144	4550	1960	145	0.144
12	6	9050	6100	340	0.225	7590	4260	285	0.187	6130	3190	230	0.173	5530	2400	210	0.145	3800	1640	145	0.144
16	8	6700	4600	335	0.229	5690	3250	285	0.190	4600	2480	230	0.180	4160	1800	210	0.144	2850	1230	145	0.144
20	10	5400	3600	340	0.222	4550	2620	285	0.192	3670	1980	230	0.180	3300	1440	205	0.145	2280	980	145	0.143

0.02D

<



4 FLUTE BALL NOSE CENTRE MATCH

G8D62 Series

CUTTING DATA

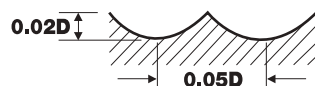
Stepover Cutting

MATERIAL		ALLOY STEEL & HEAT RESISTANT STEEL				HARDENED STEEL												HIGH HARDENED STEEL			
		STAINLESS STEEL																			
Hardness		HRc 30 ~ HRc 45				HRc 45 ~ HRc 55				HRc 55 ~ HRc 60				HRc 60 ~ HRc 65				HRc 65 ~ HRc 70			
Dia.	Rad.	RPM	Feed	Vc	Fz	RPM	Feed	Vc	Fz	RPM	Feed	Vc	Fz	RPM	Feed	Vc	Fz	RPM	Feed	Vc	Fz
3	1.5	36100	10200	340	0.071	30250	7300	285	0.060	24440	4880	230	0.050	22280	4010	210	0.045	15170	2430	145	0.040
4	2	27050	8700	340	0.080	22650	6350	285	0.070	18300	4400	230	0.060	16710	3680	210	0.055	11380	2280	145	0.050
5	2.5	21600	7800	340	0.090	17820	5750	280	0.081	14650	4150	230	0.071	13370	3590	210	0.067	9100	2260	145	0.062
6	3	18040	7320	340	0.101	15180	5560	285	0.092	12210	4020	230	0.082	11110	3410	210	0.077	7590	2200	145	0.072
8	4	13530	6270	340	0.116	11330	4680	285	0.103	9190	3520	230	0.096	8310	2970	210	0.089	5670	1870	145	0.082
10	5	10840	5560	340	0.128	9130	4070	285	0.111	7370	3080	230	0.104	6660	2530	210	0.095	4570	1760	145	0.096
12	6	9020	5230	340	0.145	7590	3800	285	0.125	6110	2810	230	0.115	5560	2150	210	0.097	3800	1430	145	0.094
16	8	6770	3910	340	0.144	5670	2920	285	0.129	4620	2200	230	0.119	4180	1600	210	0.096	2860	1100	145	0.096
20	10	5450	3140	340	0.144	4570	2310	285	0.126	3690	1760	230	0.119	3300	1270	205	0.096	2260	880	140	0.097

0.02D



0.05D



RPM: revolutions per minute Feed: mm per minute Vc: surface speed (metres per minute) Fz: feed per tooth