

Milling · Fräsen

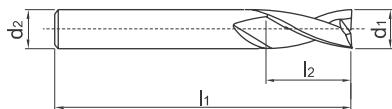
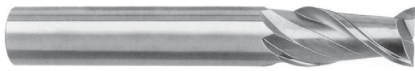
Solid Carbide end mills · Vollhartmetallschaftfräser

DIN 6527L 2-flute end mills · DIN 6527L 2-Schneiden VHM Schaftfräser



5502R402NM

YK30F: Ultrafine carbide / Ultrafeinkornhartmetall



B

Solid Carbide end mills
Vollhartmetallschaftfräser

Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen				Teeth Zähne	Application Anwendung	N
	d ₁ (e ₈)	d ₂ (h ₆)	l ₂	l ₁			YK30F
5502R402NM-0300	3.00	6	8	57	2		●
5502R402NM-0400	4.00	6	11	57	2		●
5502R402NM-0500	5.00	6	13	57	2		●
5502R402NM-0600	6.00	6	13	57	2		●
5502R402NM-0800	8.00	8	19	63	2		●
5502R402NM-1000	10.00	10	22	72	2		●
5502R402NM-1200	12.00	12	26	83	2		●
5502R402NM-1400	14.00	14	26	83	2		●
5502R402NM-1600	16.00	16	32	92	2		●
5502R402NM-1800	18.00	18	32	92	2		●
5502R402NM-2000	20.00	20	38	104	2		●

Art. Group No. / Produktgruppe Nr. :

022140

Material Overview · Material Übersicht

✓ = Very suitable · Sehr empfohlen
✓ = Suitable · Empfohlen

Workpiece material Werkstückstoff											
Carbon steel Kohlenstoff Stahl	Alloy steel Legierter Stahl	Quenched and tempered steel · Vergüteter Stahl		Hardened steel · Gehärteter Stahl		Stainless steel · Rostfreier Stahl	Cast iron, Nodular cast iron Grauguss GGG	Copper alloy Kupfer Leg	Aluminum alloy Alu Leg	Titanium alloy Titan Leg	Heat resist alloy warmfeste Leg
		~40HRC	~50HRC	~60HRC	~68HRC						
								✓			

● Ex Stock / ab Lager ○ On demand / auf Anfrage

YK 30F

B 350

Recommended cutting data · Empfohlene Schnittdaten

Type Typ	Grade Sorte	Material Werkstoffe	d ₁ (mm)	z	V _c (m/min)	f _z (mm/z)	a _p (mm)	a _e (mm)	n (min ⁻¹)	V _f (mm/min)
5502R402NM	YK30F	N	Al	6.00	2	350	0.080	9	18560	2970
 	8.00			2	350	0.100	12	2.00	13920	2784
	10.00			2	350	0.120	15	2.50	11140	2674
	12.00			2	350	0.140	18	3.00	9280	2598
	16.00			2	350	0.180	24	4.00	6960	2506
	20.00			2	350	0.220	30	5.00	5570	2451
	Forged aluminum alloy Geschmiedete Al-Legierung Cast aluminum alloy Al-Gusslegierung Si<6%		6.00	2	900	0.080	9	1.50	47740	7638
			8.00	2	900	0.100	12	2.00	35800	7160
			10.00	2	900	0.120	15	2.50	28640	6874
			12.00	2	900	0.140	18	3.00	23870	6684
			16.00	2	900	0.180	24	4.00	17900	6444
			20.00	2	900	0.220	30	5.00	14320	6301
	Copper Kupfer		6.00	2	550	0.080	9	1.50	29170	4667
			8.00	2	550	0.100	12	2.00	21880	4376
			10.00	2	550	0.120	15	2.50	17500	4200
			12.00	2	550	0.140	18	3.00	14580	4082
			16.00	2	550	0.180	24	4.00	10940	3938
			20.00	2	550	0.220	30	5.00	8750	3850
	Plastic Kunststoff		6.00	2	1200	0.080	9	1.50	60000	9600
			8.00	2	1200	0.100	12	2.00	47740	9548
			10.00	2	1200	0.120	15	2.50	38190	9166
			12.00	2	1200	0.140	18	3.00	31830	8912
			16.00	2	1200	0.180	24	4.00	23870	8593
			20.00	2	1200	0.220	30	5.00	19090	8400

- Please start a test cutting with 85% of the V_c or 75% of the f_z, then increase the cutting speed and feed rate.
- Please use high precision and high rigidity clamping system. The oscillation of the tool can not be over 0.01 mm.
 $N = 1000V_c / \text{deff} / 3.14159$
 When the rotating speed of the machine on site cannot reach the maximum rotation speed of the machine used for the calculation of the rotating speed: $V_f = f_z * n * z$ (n: actual rotation of the machine).
- When a_p=1*d₁, f_z = 75% as the data in the table.

- Bitte führen Sie einen Testschnitt mit 85% der V_c und 75% des f_z durch.
 Nach erfolgtem Test können Sie die Schnittgeschwindigkeit bzw. die Vorschubwerte entsprechend erhöhen.
- Bitte verwenden Sie nur Spannmittel mit einer hohen Genauigkeit und einer hohen Spannkraft.
 Überprüfen Sie den Rundlauf der Werkzeuge. Sie sollten darauf achten, dass der Rundlauffehler nicht größer als 0.01 mm ist.

- Sollten Sie aufgrund der Machinendrehzahl nicht in der Lage sein, die angegebenen Drehzahlen einzuhalten, achten Sie darauf, dass Sie die V_f entsprechend anpassen. $V_f = f_z * n * z$ (n: aktuelle Machinendrehzahl).
- Bei Fräsoperationen, die mit einer a_p=1*d₁ durchgeführt werden, ist f_z um 25% zu reduzieren.