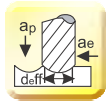


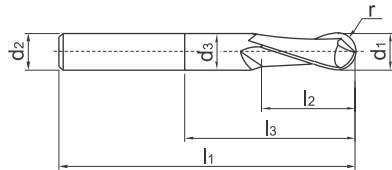
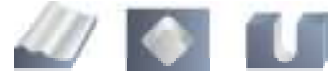
ZCC CT 2-flute ball nose end mills for HSC machining high hardness steel (HRC>48) short

ZCC CT 2-Schneiden VHM Vollradiusfräser für Hartbearbeitung im HSC Bereich (HRC>48) kurz



5565R302GH

KMG405: nano AlTiN Coated Ultra-fine carbide / nano AlTiN beschichtetes Ultrafeinkornhartmetall



Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen								Teeth Zähne	Application Anwendung	Grade Sorte	P K H KMG405
	d1	d2(h6)	l2	l1	d3	l3	r(f8)	α°				
5565R302GH-0300	3.00	6	4	57	2.80	9	1.50	6	2			●
5565R302GH-0400	4.00	6	5	57	3.70	12	2.00	4	2			●
5565R302GH-0500	5.00	6	6	57	4.60	15	2.50	2	2			●
5565R302GH-0600	6.00	6	7	57	5.50	20	3.00	-	2			●
5565R302GH-0800	8.00	8	9	63	7.40	26	4.00	-	2			●
5565R302GH-1000	10.00	10	11	72	9.20	31	5.00	-	2			●
5565R302GH-1200	12.00	12	12	83	11.00	37	6.00	-	2			●
5565R302GH-1600	16.00	16	16	92	15.00	43	8.00	-	2			●

Art. Group No. / Produktgruppe Nr. :

025130

B

Solid Carbide end mills
Vollhartmetallschaftfräser

KMG555

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						
		✓	✓	✓			✓				

Code key **B229**
ISO Kennzeichen

Cutting data **B387-414**
Schnittdaten

Graphics identification & application **B230**
Graphische Werkzeug- & Anwendungsbeschr.

Order form for non-standard products **B487-498**
Bestellformular für Sonderwerkzeuge

B331

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)	d _{eff} (mm)	n (min ⁻¹)	V _f (mm/min)
5565R302GF	KMG303	P	Steel Stahl HRC=24-30	3.00	2	225	0.060	0.09	0.18	1.02	
5665R202GM	KMG303			4.00	2	225	0.080	0.12	0.24	1.36	
				5.00	2	225	0.100	0.15	0.30	1.71	
				6.00	2	225	0.120	0.18	0.36	2.05	
				8.00	2	225	0.120	0.24	0.48	2.73	
				10.00	2	225	0.150	0.30	0.60	3.41	
				12.00	2	225	0.180	0.36	0.72	4.09	
				16.00	2	225	0.160	0.48	0.96	5.46	
			Steel Stahl HRC=30-42	3.00	2	200	0.060	0.09	0.18	1.02	
				4.00	2	200	0.080	0.12	0.24	1.36	
				5.00	2	200	0.100	0.15	0.30	1.71	
				6.00	2	200	0.120	0.18	0.36	2.05	
				8.00	2	200	0.120	0.24	0.48	2.73	
				10.00	2	200	0.150	0.30	0.60	3.41	
				12.00	2	200	0.180	0.36	0.72	4.09	
				16.00	2	200	0.160	0.48	0.96	5.46	
			Steel Stahl HRC=42-48	3.00	2	180	0.060	0.09	0.18	1.02	
				4.00	2	180	0.080	0.12	0.24	1.36	
				5.00	2	180	0.100	0.15	0.30	1.71	
				6.00	2	180	0.120	0.18	0.36	2.05	
				8.00	2	180	0.120	0.24	0.48	2.73	
				10.00	2	180	0.150	0.30	0.60	3.41	
				12.00	2	180	0.180	0.36	0.72	4.09	
				16.00	2	180	0.160	0.48	0.96	5.46	
		K	Cast iron Guss	3.00	2	250	0.060	0.09	0.18	1.02	
				4.00	2	250	0.080	0.12	0.24	1.36	
				5.00	2	250	0.100	0.15	0.30	1.71	
				6.00	2	250	0.120	0.18	0.36	2.05	
				8.00	2	250	0.120	0.24	0.48	2.73	
				10.00	2	250	0.150	0.30	0.60	3.41	
				12.00	2	250	0.180	0.36	0.72	4.09	
				16.00	2	250	0.160	0.48	0.96	5.46	



- 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.
- $N = 1000V_c / d_{eff} / 3.14159$
- 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).

- Bitte führen Sie einen Testschnitt mit 85% der V_c und 75% des f_z durch.
- Nach erfolgreichem 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 ein zu halten, achten Sie darauf, dass Sie die V_f entsprechend anpassen. $V_f = f_z * n * z$ (n: aktuelle Machinendrehzahl).