

Solid Carbide End Mills

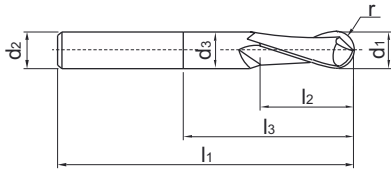
Vollhartmetallschaftfräser

2-flute ball nose end mills for HSC machining of aluminium
 VHM Radiusfräser für HSC-Bearbeitung von Aluminium (2 Schneiden)



5565R302NH

YK40F: Ultrafine carbide / Ultrafeinkornhartmetall



Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen								Teeth Zähne	Application Anwendung	Grade	N YK40F
	d ₁	d ₂ (h ₆)	l ₂	l ₁	D ₃	l ₃	r(f ₈)	α°				
5565R302NH-0300	3.00	6	6	57	2.80	9	1.50	6	2		○	
5565R302NH-0400	4.00	6	8	57	3.70	12	2.00	4	2		○	
5565R302NH-0500	5.00	6	10	57	4.60	15	2.50	2	2		○	
5565R302NH-0600	6.00	6	12	57	5.50	20	3.00		2		○	
5565R302NH-0800	8.00	8	16	63	7.40	26	4.00		2		○	
5565R302NH-1000	10.00	10	20	72	9.20	31	5.00		2		○	
5565R302NH-1200	12.00	12	24	83	11.00	37	6.00		2		○	
5565R302NH-1600	16.00	16	32	92	15.00	43	8.00		2		○	

Art. Group No. / Produktgruppe Nr. :

023140

Similar in old catalogue : 5581, λ=40°
 ähnlich in altem Katalog : 5581, λ=40°



● ex stock / ab Lager / pris en magasin

○ on demand / auf Anfrage / sur demande

Solid Carbide End Mills

Vollhartmetallschaftfräser

Recommended cutting data
Empfohlene Schnittdaten

Type Typ	Grade Sorte	Material Werkstoffe	d1 (mm)	z	Vc (m/min)	fz (mm/z)	ap (mm)	ae (mm)	d _{eff} (mm)	n (min ⁻¹)	V _f (mm/min)
 	YK40F	N Forged aluminum alloy <i>Geschmiedete Al-Legierung</i> Cast aluminum alloy <i>Al-Gusslegierung</i> Si<6%	3.00	2	900	0.060	0.30	0.60	1.80		
			4.00	2	900	0.080	0.40	0.80	2.40		
			5.00	2	900	0.100	0.50	1.00	3.00		
			6.00	2	900	0.120	0.60	1.20	3.60		
			8.00	2	900	0.150	0.80	1.60	4.80		
			10.00	2	900	0.140	1.00	2.00	6.00		
			12.00	2	900	0.170	1.20	2.40	7.20		
			16.00	2	900	0.210	1.60	3.20	9.60		
			3.00	2	600	0.060	0.30	0.60	1.80		
			4.00	2	600	0.080	0.40	0.80	2.40		
			5.00	2	600	0.100	0.50	1.00	3.00		
			6.00	2	600	0.120	0.60	1.20	3.60		
		8.00	2	600	0.150	0.80	1.60	4.80			
		10.00	2	600	0.140	1.00	2.00	6.00			
		12.00	2	600	0.170	1.20	2.40	7.20			
		16.00	2	600	0.210	1.60	3.20	9.60			
		3.00	2	1200	0.060	0.30	0.60	1.80			
		4.00	2	1200	0.080	0.40	0.80	2.40			
		5.00	2	1200	0.100	0.50	1.00	3.00			
		6.00	2	1200	0.120	0.60	1.20	3.60			
		8.00	2	1200	0.150	0.80	1.60	4.80			
		10.00	2	1200	0.140	1.00	2.00	6.00			
		12.00	2	1200	0.170	1.20	2.40	7.20			
		16.00	2	1200	0.210	1.60	3.20	9.60			

- Please start a test cutting with 85% of the Vc or 75% of the fz, 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 rotation speed: $V_f = f_z * n * z$ (n: actual rotation of the machine)

- Bitte führen Sie einen Testschnitt mit 85% der Vc und 75% des fz 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 0.01mm ist.

Sollten Sie aufgrund der Maschinendrehzahl nicht in der Lage sein, die angegebenen Drehzahlen einzuhalten, achten Sie darauf, dass Sie die Vf entsprechend anpassen. $V_f = f_z * n * z$ (n: aktuelle Maschinendrehzahl)