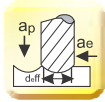
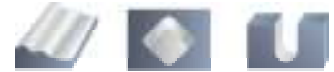


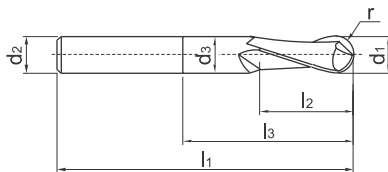
ZCC CT 2-flute ball nose end mills for HSC machining high hardness steel (HRC>48)

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



5566R302HH

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
	d ₁	d ₂ (h _e)	l ₂	l ₁	d ₃	l ₃	r(f _a)	α°				
5566R302HH-0300	3	6	4	75	2.8	15	1.5	6	2		●	
5566R302HH-0400	4	6	5	75	3.7	20	2.0	4	2		●	
5566R302HH-0500	5	6	6	80	4.6	25	2.5	2	2		●	
5566R302HH-0600	6	6	7	80	5.5	30	3.0	-	2		●	
5566R302HH-0800	8	8	9	90	7.4	35	4.0	-	2		●	
5566R302HH-1000	10	10	11	100	9.2	40	5.0	-	2		●	
5566R302HH-1200	12	12	12	120	11.0	50	6.0	-	2		●	

Art. Group No. / Produktgruppe Nr. :

026130

Solid Carbide end mills
Vollhartmetallschaftfräser

B

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

B335

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)
5566R302HH	KMG405	K Cast iron Guss	3	2	280	0.060	0.06	0.18	0.84		
5502R55MHH	KMG555		4	2	280	0.080	0.08	0.24	1.12		
			5	2	280	0.100	0.10	0.30	1.40		
			6	2	280	0.090	0.12	0.36	1.68		
			8	2	280	0.120	0.16	0.48	2.24		
			10	2	280	0.150	0.20	0.60	2.80		
			12	2	280	0.120	0.24	0.72	3.36		
		H Hard steel Gehärteter Stahl HRC=48-54	3	2	180	0.060	0.06	0.18	0.84		
			4	2	180	0.080	0.08	0.24	1.12		
			5	2	180	0.100	0.10	0.30	1.40		
			6	2	180	0.090	0.12	0.36	1.68		
			8	2	180	0.120	0.16	0.48	2.24		
			10	2	180	0.150	0.20	0.60	2.80		
		H Hard steel Gehärteter Stahl HRC > 60	3	2	80	0.060	0.06	0.18	0.84		
			4	2	80	0.080	0.08	0.24	1.12		
			5	2	80	0.100	0.10	0.30	1.40		
			6	2	80	0.090	0.12	0.36	1.68		
			8	2	80	0.120	0.16	0.48	2.24		
			10	2	80	0.150	0.20	0.60	2.80		
			12	2	80	0.120	0.24	0.72	3.36		



- 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 rotating 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 0.01 mm ist.

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