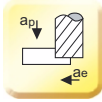


Solid Carbide End Mills

Vollhartmetallschaftfräser

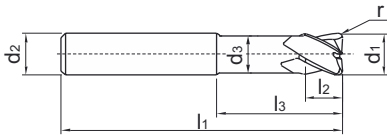
4-flute R-end mills for HSC machining of steel (HRC<56)

VHM Gesenkfräser mit Eckenradius für HSC-Bearbeitung von Stahl (HRC<56)



5585R304GHR

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



Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen							Teeth Zähne	Application Anwendung	Grade	P	K	H
	d1(e8)	d2(h6)	l2	l1	d3	l3	r(+0.03)				KMG405		
5585R304GHR03-0600	6.00	6	7	57	5.50	20	0.30	4			●		
5585R304GHR15-0600	6.00	6	7	57	5.50	20	1.50	4			●		
5585R304GHR03-0800	8.00	8	9	63	7.40	26	0.30	4			●		
5585R304GHR20-0800	8.00	8	9	63	7.40	26	2.00	4			●		
5585R304GHR05-1000	10.00	10	11	72	9.20	31	0.50	4			●		
5585R304GHR25-1000	10.00	10	11	72	9.20	31	2.50	4			●		
5585R304GHR05-1200	12.00	12	12	83	11.00	37	0.50	4			●		
5585R304GHR30-1200	12.00	12	12	83	11.00	37	3.00	4			●		
5585R304GHR10-1600	16.00	16	16	92	15.00	43	1.00	4			●		
5585R304GHR40-1600	16.00	16	16	92	15.00	43	4.00	4			●		

Art. Group No. / Produktgruppe Nr. :

025130

Similar in old catalogue : 5564
Ähnlich in altem Katalog : 5564



● 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)	n (min ⁻¹)	Vf (mm/min)	
 	KMG405	P Steel, steel alloy Stahl, legierter Stahl HRC<=48	6.00	4	170	0.120	0.30	0.80			
			8.00	4	170	0.150	0.40	0.90			
			10.00	4	170	0.140	0.50	1.00			
			12.00	4	170	0.170	0.60	1.10			
			16.00	4	170	0.210	0.80	1.20			
		K Cast iron Guss	6.00	4	250	0.130	0.38	2.00			
			8.00	4	250	0.150	0.50	2.60			
			10.00	4	250	0.170	0.63	3.30			
			12.00	4	250	0.190	0.75	4.00			
			16.00	4	250	0.230	1.00	5.30			
		H	Steel, steel alloy Stahl, legierter Stahl HRC=48-52	6.00	4	150	0.120	0.30	0.80		
				8.00	4	150	0.150	0.40	0.90		
				10.00	4	150	0.140	0.50	1.00		
				12.00	4	150	0.170	0.60	1.10		
				16.00	4	150	0.210	0.80	1.20		
			Hard steel Gehärteter Stahl HRC=52-60	6.00	4	120	0.120	0.30	0.80		
				8.00	4	120	0.150	0.40	0.90		
				10.00	4	120	0.140	0.50	1.00		
12.00	4			120	0.170	0.60	1.10				
16.00	4			120	0.210	0.80	1.20				

- 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)