

Milling · Fräsen

Solid Carbide end mills · Vollhartmetallschaftfräser

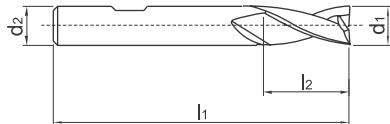
DIN 6527L 2-flute slotting end mills · DIN 6527L 2-Schneiden VHM Langlochfräser



5602R302GM

YK30F: Ultra-fine carbide grade / Ultrafeinkornhartmetall

KMG303: nano TiAlN coated ultra-fine carbide / nano TiAlN beschichtetes Ultrafeinkornhartmetall



Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen				Teeth Zähne	Application Anwendung	P M K	
	d ₁ (e ₈)	d ₂ (h ₆)	l ₂	l ₁			YK30F	KMG303
5602R302GM-0200	2.00	6	6	57	2		○	●
5602R302GM-0250	2.50	6	7	57	2		○	●
5602R302GM-0280	2.80	6	7	57	2		○	●
5602R302GM-0300	3.00	6	7	57	2		○	●
5602R302GM-0350	3.50	6	7	57	2		○	●
5602R302GM-0380	3.80	6	8	57	2		○	●
5602R302GM-0400	4.00	6	8	57	2		○	●
5602R302GM-0450	4.50	6	8	57	2		○	●
5602R302GM-0480	4.80	6	8	57	2		○	●
5602R302GM-0500	5.00	6	10	57	2		○	●
5602R302GM-0550	5.50	6	10	57	2		○	●
5602R302GM-0575	5.75	6	10	57	2		○	●
5602R302GM-0600	6.00	6	10	57	2		○	●
5602R302GM-0675	6.75	8	13	63	2		○	○
5602R302GM-0700	7.00	8	13	63	2		○	●
5602R302GM-0750	7.50	8	16	63	2		○	●
5602R302GM-0775	7.75	8	16	63	2		○	●
5602R302GM-0800	8.00	8	16	63	2		○	●
5602R302GM-0870	8.70	10	16	72	2		○	●
5602R302GM-0900	9.00	10	16	72	2		○	●
5602R302GM-1000	10.00	10	19	72	2		○	●
5602R302GM-1170	11.70	12	22	83	2		○	●
5602R302GM-1200	12.00	12	22	83	2		○	●
5602R302GM-1370	13.70	14	22	83	2		○	●
5602R302GM-1400	14.00	14	22	83	2		○	●
5602R302GM-1570	15.70	16	26	92	2		○	●
5602R302GM-1600	16.00	16	26	92	2		○	●
5602R302GM-1800	18.00	18	26	92	2		○	●
5602R302GM-2000	20.00	20	32	104	2		○	●
Art. Group No. / Produktgruppe Nr. :							021140	021130

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

Milling · Fräsen

Solid Carbide end mills · Vollhartmetallschaftfräser

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)
5502R302GM	KMG303		3.00	2	95	0.010	1.50	3.00	10070	201
5602R302GM	KMG303		4.00	2	95	0.015	2.00	4.00	7550	227
			5.00	2	95	0.020	2.50	5.00	6040	242
			6.00	2	95	0.024	3.00	6.00	5030	241
			8.00	2	95	0.032	4.00	8.00	3770	241
			10.00	2	95	0.038	5.00	10.00	3020	230
			12.00	2	95	0.046	6.00	12.00	2510	231
			16.00	2	95	0.054	8.00	16.00	1880	203
			20.00	2	95	0.066	10.00	20.00	1510	199
			3.00	2	70	0.010	1.50	3.00	7420	148
			4.00	2	70	0.015	2.00	4.00	5570	167
			5.00	2	70	0.020	2.50	5.00	4450	178
			6.00	2	70	0.024	3.00	6.00	3710	178
			8.00	2	70	0.032	4.00	8.00	2780	178
			10.00	2	70	0.038	5.00	10.00	2220	169
			12.00	2	70	0.046	6.00	12.00	1850	170
			16.00	2	70	0.054	8.00	16.00	1390	150
			20.00	2	70	0.066	10.00	20.00	1110	147
			3.00	2	40	0.010	1.50	3.00	4240	85
			4.00	2	40	0.010	2.00	4.00	3180	64
			5.00	2	40	0.014	2.50	5.00	2540	71
			6.00	2	40	0.017	3.00	6.00	2120	72
			8.00	2	40	0.024	4.00	8.00	1590	76
			10.00	2	40	0.030	5.00	10.00	1270	76
			12.00	2	40	0.036	6.00	12.00	1060	76
			16.00	2	40	0.045	8.00	16.00	790	71
			20.00	2	40	0.057	10.00	20.00	630	72
			3.00	2	100	0.010	1.50	3.00	10610	212
			4.00	2	100	0.015	2.00	4.00	7950	239
			5.00	2	100	0.020	2.50	5.00	6360	254
			6.00	2	100	0.024	3.00	6.00	5300	254
			8.00	2	100	0.032	4.00	8.00	3970	254
			10.00	2	100	0.038	5.00	10.00	3180	242
			12.00	2	100	0.046	6.00	12.00	2650	244
			16.00	2	100	0.054	8.00	16.00	1980	214
			20.00	2	100	0.066	10.00	20.00	1590	210
			3.00	2	220	0.010	1.50	3.00	23340	467
			4.00	2	220	0.015	2.00	4.00	17500	525
			5.00	2	220	0.020	2.50	5.00	14000	560
			6.00	2	220	0.024	3.00	6.00	11670	560
			8.00	2	220	0.032	4.00	8.00	8750	560
			10.00	2	220	0.038	5.00	10.00	7000	532
			12.00	2	220	0.046	6.00	12.00	5830	536
			16.00	2	220	0.054	8.00	16.00	4370	472
			20.00	2	220	0.066	10.00	20.00	3500	462
			3.00	2	90	0.010	1.50	3.00	9540	191
			4.00	2	90	0.015	2.00	4.00	7160	215
			5.00	2	90	0.020	2.50	5.00	5720	229
			6.00	2	90	0.024	3.00	6.00	4770	229
			8.00	2	90	0.032	4.00	8.00	3580	229
			10.00	2	90	0.038	5.00	10.00	2860	217
			12.00	2	90	0.046	6.00	12.00	2380	219
			16.00	2	90	0.054	8.00	16.00	1790	193
			20.00	2	90	0.066	10.00	20.00	1430	189

- 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.
- 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 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.
- Bei Fräsoperationen, die mit einer a_p=1*d₁ durchgeführt werden, ist f_z um 25% zu reduzieren.