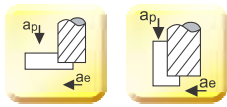


Milling · Fräsen

Solid Carbide end mills · Vollhartmetallschaftfräser

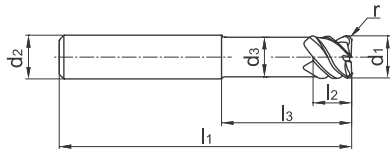
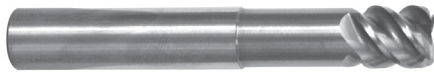
ZCC CT 4-flute radius end mills for machining of steel (HRC>48)

ZCC CT 4-Schneiden VHM Schaftfräser mit Eckenradius für die Stahlbearbeitung (HRC>48)



5585R554HHR

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



Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen							Teeth Zähne	Application Anwendung	P K H
	d1(e8)	d2(h6)	l2	l1	d3	l3	r(+0,03)			
5585R554HHR03-0600	6	6	7	57	5.5	20	0.3	4		●
5585R554HHR15-0600	6	6	7	57	5.5	20	1.5	4		●
5585R554HHR03-0800	8	8	9	63	7.4	26	0.3	4		●
5585R554HHR20-0800	8	8	9	63	7.4	26	2.0	4		●
5585R554HHR05-1000	10	10	11	72	9.2	31	0.5	4		●
5585R554HHR25-1000	10	10	11	72	9.2	31	2.5	4		●
5585R554HHR05-1200	12	12	12	83	11.0	37	0.5	4		●
5585R554HHR30-1200	12	12	12	83	11.0	37	3.0	4		●
5585R554HHR10-1600	16	16	16	92	15.0	43	1.0	4		●
5585R554HHR40-1600	16	16	16	92	15.0	43	4.0	4		●

Art. Group No. / Produktgruppe Nr. :

024130

Material Overview · Material Übersicht

✓ = Very suitable · Sehr empfohlen
✓ = Suitable · Empfohlen

KMG405




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						
		✓	✓	✓	✓		✓				

● 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	r (mm)	V _c (m/min)	f _z (mm/z)	a _p (mm)	a _e (mm)	n (min ⁻¹)	V _f (mm/min)	
5585R554HHR   	KMG405	P Steel, steel alloy Stahl, legierter Stahl HRC=40-48	6	4	1.5	150	0.120	0.30	1.5	7950	3816	
			8	4	2.0	150	0.150	0.40	4.0	5960	3576	
			10	4	2.5	150	0.140	0.50	5.0	4770	2671	
			12	4	3.0	150	0.170	0.60	6.0	3970	2700	
			16	4	4.0	150	0.210	0.80	8.0	2980	2503	
		H	Hard steel Gehärteter Stahl HRC=50-54	6	4	1.5	120	0.120	0.30	1.5	6360	3053
				8	4	2.0	120	0.150	0.40	4.0	4770	2862
				10	4	2.5	120	0.140	0.50	5.0	3810	2134
				12	4	3.0	120	0.170	0.60	6.0	3180	2162
				16	4	4.0	120	0.210	0.80	8.0	2380	1999
			Hard steel Gehärteter Stahl HRC > 60	6	4	1.5	50	0.12	0.3	0.6	2653	1273
				8	4	2.0	50	0.15	0.4	0.8	1989	1194
				10	4	2.5	50	0.14	0.5	1.0	1592	891
				12	4	3.0	50	0.17	0.6	1.2	1326	902
				16	4	4.0	50	0.21	0.8	1.6	995	836
		P	Hard steel Gehärteter Stahl HRC=40-48	6	4	0.3	100	0.055	6	1.2	5305	1167
				8	4	0.3	100	0.075	8	1.6	3979	1194
				10	4	0.5	100	0.090	10	2.0	3183	1146
				12	4	0.5	100	0.110	12	2.4	2653	1167
				16	4	1.0	100	0.145	16	3.2	1989	1154
H	Hard steel Gehärteter Stahl HRC=50-54		6	4	0.3	50	0.055	6	1.2	2653	584	
			8	4	0.3	50	0.075	8	1.6	1989	597	
			10	4	0.5	50	0.090	10	2.0	1592	573	
			12	4	0.5	50	0.110	12	2.4	1326	584	
			16	4	1.0	50	0.145	16	3.2	995	577	

- 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.
 $N = 1000V_c / deff / 3.14159$

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 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 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).