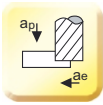


Solid Carbide End Mills

Vollhartmetallschaftfräser

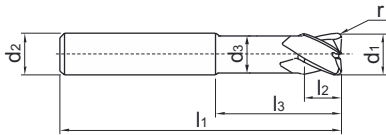
4-flute R-end mills for HSC machining of steel (HRC<56)

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



5586R304GHR

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



B

36

Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen							Teeth Zähne	Application Anwendung	P K H		
	d ₁ (e ₈)	d ₂ (h ₆)	l ₂	l ₁	d ₃	l ₃	r(±0.03)			z	Grade	KMG405
5586R304GHR03-0600	6.00	6	7	80	5.50	43	0.30	4				●
5586R304GHR15-0600	6.00	6	7	80	5.50	43	1.50	4				●
5586R304GHR03-0800	8.00	8	9	90	7.40	53	0.30	4				●
5586R304GHR20-0800	8.00	8	9	90	7.40	53	2.00	4				●
5586R304GHR05-1000	10.00	10	11	100	9.20	59	0.50	4				●
5586R304GHR25-1000	10.00	10	11	100	9.20	59	2.50	4				●
5586R304GHR05-1200	12.00	12	12	120	11.00	74	0.50	4				●
5586R304GHR30-1200	12.00	12	12	120	11.00	74	3.00	4				●
5586R304GHR10-1600	16.00	16	16	140	15.00	91	1.00	4				●
5586R304GHR40-1600	16.00	16	16	140	15.00	91	4.00	4				●

Art. Group No. / Produktgruppe Nr. :

025130

Similar in old catalogue : 5565
Ähnlich in altem Katalog : 5565


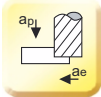
● ex stock / ab Lager / pris en magasin

○ 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)
5586R304GHR  	KMG405	P Steel, steel alloy Stahl, legierter Stahl HRC<=48	6.00	4	170	0.120	0.15	0.80		
			8.00	4	170	0.150	0.20	0.90		
			10.00	4	170	0.140	0.25	1.00		
			12.00	4	170	0.170	0.30	1.10		
			16.00	4	170	0.210	0.40	1.20		
		K Cast iron Guss	6.00	4	250	0.130	0.20	2.00		
			8.00	4	250	0.150	0.26	2.60		
			10.00	4	250	0.170	0.33	3.30		
			12.00	4	250	0.190	0.39	4.00		
			16.00	4	250	0.230	0.52	5.30		
		H Steel, steel alloy Stahl, legierter Stahl HRC=48-52	6.00	4	150	0.120	0.15	0.80		
			8.00	4	150	0.150	0.20	0.90		
			10.00	4	150	0.140	0.25	1.00		
			12.00	4	150	0.170	0.30	1.10		
			16.00	4	150	0.210	0.40	1.20		
		H Hard steel Gehärteter Stahl HRC=52-60	6.00	4	120	0.120	0.15	0.80		
			8.00	4	120	0.150	0.20	0.90		
			10.00	4	120	0.140	0.25	1.00		
			12.00	4	120	0.170	0.30	1.10		
			16.00	4	120	0.210	0.40	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.
 $N = 1000Vc / d_{eff} / 3.14159$
 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)