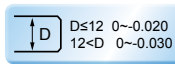
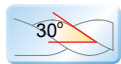
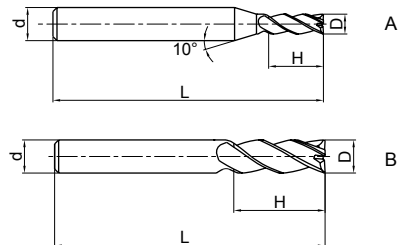


Milling · Fräsen

Solid Carbide end mills · Vollhartmetallschaftfräser

GM-4F-G

4-flute flattened end mills with straight shank
4-Schneiden Eckfräser mit Zylinderschaft



Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen				Teeth Zähne Z	Geometry Ausführung	Grade Sorte KMG 303
	D	d	H	L			
GM-4F-D1.0S-G	1.0	4	3	50	4	A	○
GM-4F-D1.5S-G	1.5	4	4	50	4	A	○
GM-4F-D2.0S-G	2.0	4	6	50	4	A	○
GM-4F-D2.5S-G	2.5	4	8	50	4	A	○
GM-4F-D3.0S-G	3.0	4	8	50	4	A	○
GM-4F-D4.0S-G	4.0	4	11	50	4	B	○
GM-4F-D1.0-G	1.0	6	3	50	4	A	○
GM-4F-D1.5-G	1.5	6	4	50	4	A	○
GM-4F-D2.0-G	2.0	6	6	50	4	A	○
GM-4F-D2.5-G	2.5	6	8	50	4	A	○
GM-4F-D3.0-G	3.0	6	8	50	4	A	○
GM-4F-D3.5-G	3.5	6	10	50	4	A	○
GM-4F-D4.0-G	4.0	6	11	50	4	A	○
GM-4F-D4.5-G	4.5	6	11	50	4	A	○
GM-4F-D5.0-G	5.0	6	13	50	4	A	○
GM-4F-D5.5-G	5.5	6	16	50	4	A	○
GM-4F-D6.0-G	6.0	6	16	50	4	B	○
GM-4F-D7.0-G	7.0	8	20	60	4	A	○
GM-4F-D8.0-G	8.0	8	20	60	4	B	○
GM-4F-D9.0-G	9.0	10	22	75	4	A	○
GM-4F-D10.0-G	10.0	10	25	75	4	B	○
GM-4F-D11.0-G	11.0	12	26	75	4	A	○
GM-4F-D12.0-G	12.0	12	30	75	4	B	○
GM-4F-D14.0-G	14.0	14	32	75	4	B	○
GM-4F-D16.0-G	16.0	16	45	100	4	B	○
GM-4F-D18.0-G	18.0	18	45	100	4	B	○
GM-4F-D20.0-G	20.0	20	45	100	4	B	○

Material Overview · Material Übersicht

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

KMG303

		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	~55HRC	~68HRC						
✓	✓	✓	✓			✓	✓				

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

Recommended cutting data · Empfohlene Schnittdaten

GM-4F-G | GM-4FL-G

Workpiece material Werkstückmaterial	Cast iron, Nodular cast iron Grauguss GGG		Carbon steel, Alloy steel Kohlenstoffstahl Leg. Stahl ~750N/mm ²		Carbon steel, Alloy steel Kohlenstoffstahl Leg. Stahl ~30HRC		Pre-hardened steel, Quenched and tempered steel Vergüteter Stahl ~40HRC		Stainless steel Rostfreier Stahl		Pre-hardened steel, Quenched and tempered steel Vergüteter Stahl ~50HRC	
	Diameter Ø Durchmesser (mm)	Rotating Drehzahl (min ⁻¹)	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min ⁻¹)	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min ⁻¹)	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min ⁻¹)	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min ⁻¹)	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min ⁻¹)
1	20000	160	20000	160	20000	125	20000	125	20000	55	20000	95
2	15000	250	15000	250	15000	230	15000	220	11150	65	13000	140
3	14000	430	14000	430	13000	400	10600	330	7500	80	8500	260
4	10800	440	10800	440	10000	400	8000	335	5500	80	6500	265
5	8200	460	8200	460	7600	420	6400	355	4500	80	5000	280
6	7000	470	7000	470	6400	435	5300	360	3700	85	4200	285
8	5200	465	5200	465	4800	430	4000	360	2800	85	3200	290
10	4200	460	4200	460	3800	420	3200	355	2200	85	2500	275
12	3500	460	3500	460	3200	420	2650	355	1850	80	2100	275
14	3000	430	3000	430	2700	400	2300	330	1600	80	1800	260
16	2600	430	2600	430	2400	400	2000	330	1400	80	1600	260
18	2300	420	2300	420	2100	390	1800	325	1250	70	1400	255
20	2050	420	2050	420	1900	390	1600	325	1100	70	1250	255

Max. cutting depth max Schnitttiefe									
	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Milling slot</th> <th>Nutenfräsen</th> </tr> <tr> <th>Ø</th> <th>Ap</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Ø1 ≤ D < Ø3</td> <td>0.15D</td> </tr> <tr> <td>Ø3 ≤ D</td> <td>0.3D</td> </tr> </tbody> </table>	Milling slot	Nutenfräsen	Ø	Ap	Ø1 ≤ D < Ø3	0.15D	Ø3 ≤ D	0.3D
Milling slot	Nutenfräsen								
Ø	Ap								
Ø1 ≤ D < Ø3	0.15D								
Ø3 ≤ D	0.3D								

- The above table shows the standard value of side milling. When slot milling, of rotating speed 50%~70% and feed rate like mentioned above 40%~60%.
- Please select high precise machine and tool holder.
- Please use air blow or cutting liquid with high mist retardant property.
- Down milling is recommended in side milling.
- Vibration and unusual noise may be generated if the machine rigidity and workpiece fixture stability is low, please reduce the rotating speed and feed rate like mentioned above.
- Make overhang as short as possible if no interference.

- Die obige Tabelle zeigt Standard Werte für das Eckfräsen. Bei Nutenfräsen, Schnittgeschwindigkeit auf 50-70% und den Vorschub auf 40-60% reduzieren.
- Bitte präzise Maschinen und Werkzeughalter verwenden.
- Bitte Luftkühlung oder Schneidflüssigkeit benutzen.
- Empfohlene Fräsmethode: Gleichlaufräsen.
- Bei Vibrationen oder unüblichen Geräuschen reduzieren Sie die Schnittdaten (wie oben empfohlen) entsprechend.
- Werkzeugauskragung so kurz wie möglich wählen.