

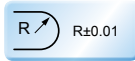
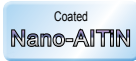
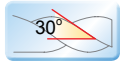
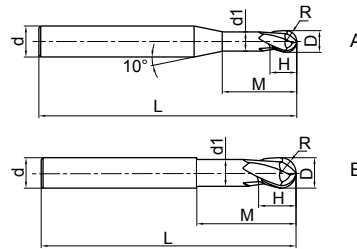
# Milling · Fräsen

Solid Carbide end mills · Vollhartmetallschaftfräser

2-flute straight shank ball nose end mills with short cutting edge and long neck  
2-Schneiden Kugelkopffräser mit kurzer Schneide und Zylinderschaft



## PM-2BFP



Type Typ	Dimension(mm) Abmessungen							Teeth Zähne Z	Geometry Ausführung	Grade Sorte KMG 405
	D	R	H	d <sub>1</sub>	M	d	L			
PM-2BFP-R0.5	1.0	0.5	1	0.95	2.5	6	75	2	A	●
PM-2BFP-R0.75	1.5	0.75	1.5	1.45	3	6	75	2	A	●
PM-2BFP-R1.0	2.0	1.0	2	1.95	4	6	75	2	A	●
PM-2BFP-R1.5	3.0	1.5	3	2.85	6	6	75	2	A	●
PM-2BFP-R2.0	4.0	2.0	4	3.85	8	6	75	2	A	●
PM-2BFP-R2.5	5.0	2.5	5	4.85	10	6	75	2	A	●
PM-2BFP-R3.0	6.0	3.0	6	5.8	12	6	75	2	B	●
PM-2BFP-R4.0	8.0	4.0	8	7.8	16	8	100	2	B	●
PM-2BFP-R5.0	10.0	5.0	10	9.6	20	10	100	2	B	●
PM-2BFP-R6.0	12.0	6.0	12	11.5	24	12	100	2	B	●
PM-2BFP-R8.0	16.0	8.0	16	15.5	32	16	150	2	B	●
PM-2BFP-R10.0	20.0	10.0	20	19.5	40	20	150	2	B	●

B

Solid Carbide end mills  
Vollhartmetallschaftfräser

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

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

# Milling - Fräsen

Solid Carbide end mills - Vollhartmetallschaftfräser

## Recommended cutting data - Empfohlene Schnittdaten

PM-2B | PM-2BL | PM-2BFP (normal)

Workpiece material Werkstückmaterial	Cast iron, Carbon steel, Alloy steel Kohlenstoffstahl Leg. Stahl ~30HRC		Stainless steel Rostfreier Stahl		Pre-hardened steel, Quenched and tempered steel Vergüteter Stahl ~40HRC		Pre-hardened steel, Quenched and tempered steel Vergüteter Stahl ~50HRC		Hardened steel Gehärteter Stahl ~55HRC	
	Diameter Ø Durchmesser (mm)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )
<b>R0.5</b>	40000	960	22300	240	32000	385	25000	330	22280	295
<b>R1.0</b>	24000	1080	11150	275	16000	480	13000	330	11140	295
<b>R1.5</b>	15500	1150	7400	350	10600	545	8500	335	7430	295
<b>R2.0</b>	11500	1150	5550	445	8000	665	6500	450	5570	385
<b>R2.5</b>	9500	1270	4450	445	6400	665	5000	455	4455	405
<b>R3.0</b>	8000	1270	3700	470	5300	700	4200	470	3715	420
<b>R4.0</b>	6000	1575	2750	550	4000	850	3200	535	2785	465
<b>R5.0</b>	4800	1455	2200	520	3200	785	2500	535	2230	465
<b>R6.0</b>	4000	1330	1850	520	2650	740	2100	505	1855	450
<b>R8.0</b>	3000	1270	1350	455	2000	725	1600	455	1395	395
<b>R10.0</b>	2400	1150	1100	445	1600	675	1250	400	1115	360

Max. cutting depth max Schnitttiefe	
--	--

1. Please select high precise machine and tool holder.
2. Please use air blow or MQL (minimum oil mist cooling).
3. 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.
4. Make overhang as short as possible if no interference.

1. Bitte präzise Maschinen und Werkzeughalter verwenden.
2. Als Kühlmittel bitte Luft oder MQL (Minimalmengen) verwenden.
3. Bei Vibrationen oder unüblichen Geräuschen reduzieren Sie die Schnittdaten (wie oben empfohlen) entsprechend.
4. Werkzeugauskrantung so kurz wie möglich wählen.

**B**

Solid Carbide end mills  
Vollhartmetallschaftfräser

### Recommended cutting data · Empfohlene Schnittdaten

#### PM-2B | PM-2BL | PM-2BFP (highspeed)

Workpiece material Werkstückmaterial	Cast iron, Carbon steel, Alloy steel Kohlenstoffstahl Leg. Stahl ~30HRC		Stainless steel Rostfreier Stahl		Pre-hardened steel, Quenched and tempered steel Vergüteter Stahl ~45HRC		Pre-hardened steel, Quenched and tempered steel Vergüteter Stahl ~50HRC		Hardened steel Gehärteter Stahl ~55HRC	
	Diameter Ø Durchmesse (mm)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )	Feed Vorschub (mm/min)	Rotating Drehzahl (min <sup>-1</sup> )
<b>R3.0</b>	15000	4800	11500	2750	9500	2250	7960	1885	6370	1510
<b>R4.0</b>	11500	3650	8950	2100	7150	1700	5970	1420	4775	1135
<b>R5.0</b>	9500	3000	7150	1700	5700	1350	4775	1130	3820	905
<b>R6.0</b>	7950	2500	5950	1400	4750	1100	3980	920	3180	735
<b>R8.0</b>	5950	1900	4450	1050	3550	850	2985	760	2390	610
<b>R10.0</b>	4750	1500	3550	850	2850	680	2390	570	1910	455
Max. cutting depth max. Schnitttiefe										

1. Please select high precise machine and tool holder.
2. Please use air blow or MQL ( minimum oil mist cooling).
3. 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.
4. Make overhang as short as possible if no interference.

1. Bitte präzise Maschinen und Werkzeughalter verwenden.
2. Als Kühlmittel bitte Luft oder MQL (Minimalmengen) verwenden.
3. Bei Vibrationen oder unüblichen Geräuschen reduzieren Sie die Schnittdaten (wie oben empfohlen) entsprechend.
4. Werkzeugauskragung so kurz wie möglich wählen.