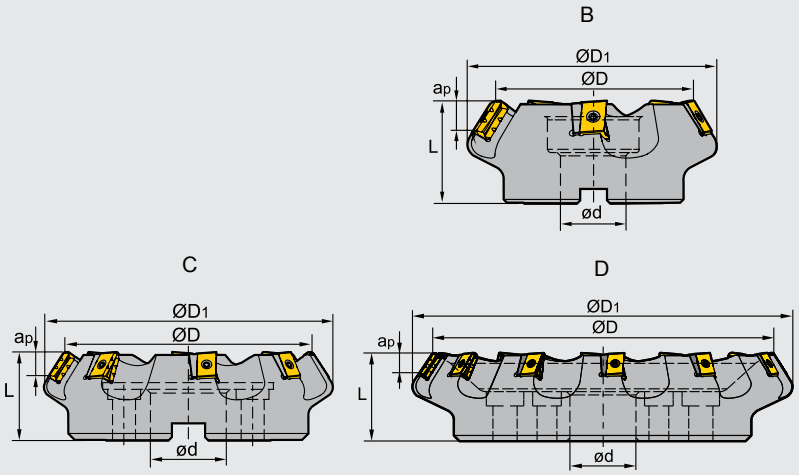
Face Milling Tools · Planfräser

Kr:60°

FMD03 P M K



Specification of tools · Werkzeug Beschreibung

Type Typ		Stock Lager		Dimension(mm) Abmessung					No.of Teeth Zähne	Insert WSP	Coupling Aufnahme	Weight Gewicht (kg)
		R	L	ØD	ØD1	Ød	L	apmax				
FMD03	**-125-B40-LN20-06**	●	○	125	153	40	63	12	6	LNKT2007DN-ZR	B	4.5
	-160-C40-LN20-08	●	○	160	187	40	63	12	8		C	6.9
	-200-C60-LN20-10	●	○	200	227	60	70	12	10		C	10.5
	-250-C60-LN20-12	●	○	250	276	60	70	12	12		C	13.4
	-315-D60-LN20-15	○	○	315	339	60	80	12	15		D	26.2
	-125-B40-LN25-05	○	○	125	154	40	63	16	5	LNKT2510-ZR	B	4.5
	-160-C40-LN25-06	●	○	160	189	40	63	16	6		C	6.9
	-200-C60-LN25-08	●	○	200	229	60	70	16	8		C	10.5
	-250-C60-LN25-10	●	○	250	278	60	70	16	10		C	16.7
	-315-D60-LN25-12	○	○	315	346	60	80	16	12		D	27.3
	-400-D60-LN25-16	○	○	400	427	60	80	16	16		D	47.1

Spare Parts · Ersatzteile

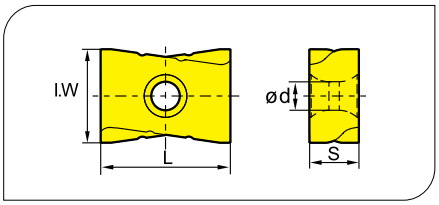
Insert Platte	Cassette Kassette	Wedge screw Plattenschraube	Locator screw Unterlagsschraube	Wrench Schlüssel	
					
LNKT2007DN-ZR	LLN20R-ZR	I60M4×15	I60M3×7	WT15IS	WT10IS
LNKT2510-ZR	LLN25R-ZR	I60M5×17	I60M3.5×10.4	WT20IT	WT15IS

Applicable tool B11-B18
Werkzeug
Tools code key B26-B27
Werkzeug ISO
Grade selection guide B19-B23
Sortenauswahl
Technical data B215-B220
Technische Daten

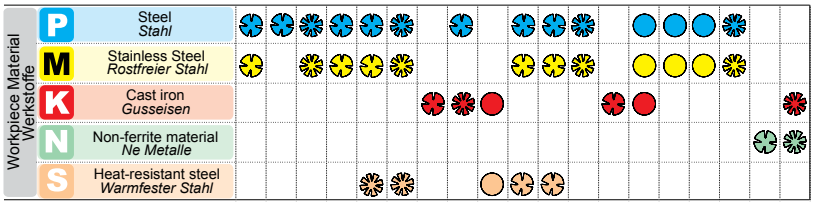
B

Milling Tools
Fräser

Applicable inserts · Wendeschneidplatten



Ideal Machining Condition
Gute Bearbeitungsbedingungen
Normal Machining Condition
Normale Bearbeitungsbedingungen
Unfavorable Machining Condition
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



Insert shape Plattenform	Type Typ	Dimension(mm) Abmessung				CVD Coating CVD Beschicht								PVD Coating PVD Beschicht						Cermet Cermet		Carbide uncoat. unbe. Hartmetal		
		L	l.W	S	ød	YBC301	YBC302	YBC401	YBM251	YBM253	YBM351	YBD152	YBD252	YBG102	YBG202	YBG205	YBG302	YBG152	YBG252	YNG151	YNG151C	YC30S	YD101	YD201
	**LNKT2007DN-ZR**	20	17	7.94	4.6						●		●				●							
	**LNKT2510-ZR**	25	18	9.525	5.5						●		●				●							

Recommended cutting data · Empfohlene Schnittdaten

Workpiece material Werkstückstoff		Hardness HB Härte	Grade Sorte	Cutting data Schnittdaten	
				V (m/min)	f (mm/z)
P	Low-carbon steel Soft steel Niedriglegierter Kohlenstoffstahl Baustahl	≤180	YBG302	180 (150-300)	0.5 (0.2-0.8)
			YBM351	180 (150-300)	0.5 (0.2-0.8)
	High-carbon steel Alloy steel Hochleg. Kohlenstoffstahl	180-280	YBG302	150 (120-280)	0.5 (0.2-0.8)
			YBM351	140 (120-280)	0.5 (0.2-0.8)
	Alloy tool steel Leg. Werkzeugstahl	280-350	YBG302	120 (80-250)	0.45 (0.2-0.6)
			YBM351	100 (80-250)	0.45 (0.2-0.6)
M	Stainless steel Rostfreier Stahl	≤270	YBG302	120 (80-200)	0.45 (0.2-0.6)
			YBM351	100 (80-200)	0.45 (0.2-0.6)
K	Cast iron Gusseisen	180-250	YBM351	100 (80-180)	0.5 (0.2-0.8)
			YBD252	130 (110-200)	0.5 (0.2-0.8)

Applicable tool Werkzeug B11-B18
Tools code key Werkzeug ISO B26-B27
Grade selection guide Sortenauswahl B19-B23
Technical data Technische Daten B215-B220

Case study for FMD03
Bearbeitungsbeispiel für FMD03

■ Tool · Werkzeug: FMD03-315-D60-LN25-12
■ Inserts · WSP: LNKT2510-ZR/YBG302

Workpiece material
Werkstückstoff: ASTMA743 CA-6NM class(HB200)

Cooling system: dry cutting
Kühlsystem: trocken

Machine
Maschine: vertikales Maschinen-Center
NC floor Type · Typ boring and milling machine,
spindle power≥30KW
Bohr-Fräszentrum Spindelkraft 230 KW

Cutting data
Schnittdaten: Vc=200m/min
fz=0.6mm/z
ap=10mm

• Wear comparison of insert
Verschleißvergleich der WSP