
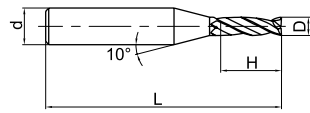


GM-2EX

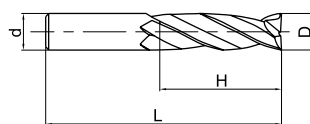
2-flute flattened end mills with straight shank and very long cutting edge
 2-Schneiden Eckfräser mit extra langer Schneide und Zylinderschaft









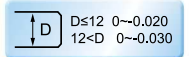
A




B









Type Typ	Dimension (mm) Abmessungen				Teeth Zähne Z	Geometry Ausführung	Grade Sorte KMG 303
	D	d	H	L			
GM-2EX-D3.0	3.0	6	20	75	2	A	○
GM-2EX-D4.0	4.0	6	25	75	2	A	○
GM-2EX-D5.0	5.0	6	30	75	2	A	○
GM-2EX-D6.0	6.0	6	30	75	2	B	○
GM-2EX-D8.0	8.0	8	40	100	2	B	○
GM-2EX-D10.0	10.0	10	50	110	2	B	○
GM-2EX-D12.0	12.0	12	50	110	2	B	○
GM-2EX-D16.0	16.0	16	70	150	2	B	○
GM-2EX-D20.0	20.0	20	75	150	2	B	○

B

Solid Carbide end mills
Vollhartmetallschaftfräser

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						
✓	✓	✓	✓			✓	✓				

Code key **B231**
ISO Kennzeichen

Cutting data **B431-456**
Schnittdaten

Graphics identification & application **B232**
Graphische Werkzeug- & Anwendungsbeschr.

Order form for non-standard products **B497-B498**
Bestellformular für Sonderwerkzeuge

Recommended cutting data · Empfohlene Schnittdaten

GM-2EX

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)
6	5800	375	5800	375	5300	345	4250	275	2650	60	3600	230
8	4400	375	4400	375	4000	345	3180	275	2000	60	2700	235
10	3500	365	3500	365	3200	330	2550	265	1600	60	2150	220
12	2900	365	2900	365	2650	330	2120	265	1350	60	1800	220
16	2200	345	2200	345	2000	315	1590	250	1000	50	1350	210
20	1750	340	1750	340	1600	310	1270	245	800	45	1050	205
Max. cutting depth max Schnitttiefe	<p>The diagram illustrates the maximum cutting depth parameters for a side mill. It shows a cross-section of a workpiece being milled. The axial cutting depth is labeled as $a_e = 0.02D$, where D is the diameter of the mill. The radial cutting depth is labeled as $a_p = 3D$.</p>											

1. Please select high precise machine and tool holder.
2. Please use air blow or cutting liquid with high mist retardant property.
3. Down milling is recommended in side milling.
4. 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.
5. Make overhang as short as possible if no interference.

1. Bitte präzise Maschinen und Werkzeughalter verwenden.
2. Bitte Luftkühlung oder Schneidflüssigkeit benutzen.
3. Empfohlene Fräsmethode: Gleichlaufräsen.
4. Bei Vibrationen oder unüblichen Geräuschen reduzieren Sie die Schnittdaten (wie oben empfohlen) entsprechend.
5. Werkzeugauskragung so kurz wie möglich wählen.