



ZCC-CT

# XMRO1

High feed milling  
*Hochvorschubfräsen*



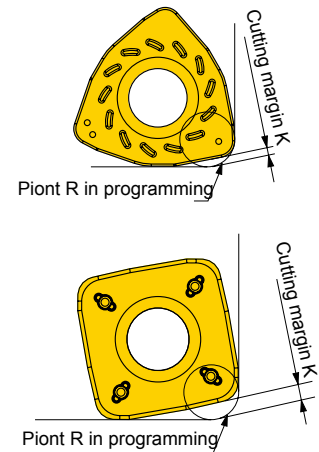
ZCC Cutting Tools Europe GmbH





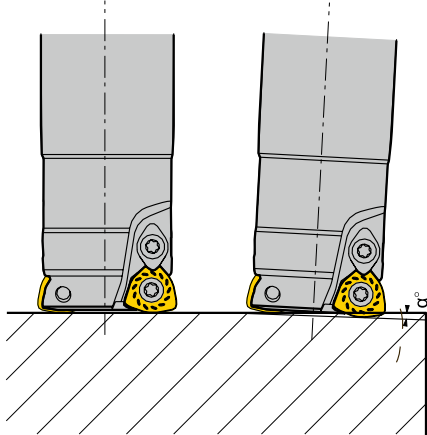
## Approximate R in machining program Ungefährer Programmerradius

Insert · WSP	approx./ca. R(mm)	Cutting margin K(mm)
WPGT050315ZSR	2	0.5
WPGT060415ZSR	2.5	0.7
WPGT080615ZSR	2.0	0.7
WPGT090725ZSR	4.0	1.2
SDMT09T312-DM	2.5	0.87
SDMT120412-DM	4.0	0.93

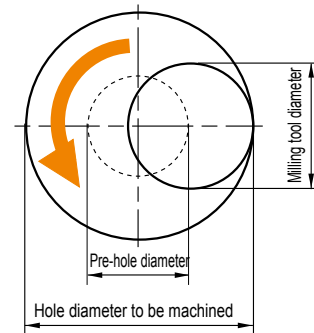


## Different machining styles

### ■ Ramp machining Tauchfräsen



### ■ Helical interpolation milling Zirkularfräsen



- Reduce the feed rate in ramp and helical machining operations.
- Set the axial feed rate below 0.2mm/rev in drilling operation.
- Be careful ! Long chippings may fly out in drilling operation.
- The cutting depth of each rotation can't exceed the maximum cutting depth ( $a_p$ )
- The S type insert not only is applied in the machining operations mentioned above, but also able to be used for plunge milling.

- Beim Tauch- und Zirkularfräsen den Vorschub reduzieren.
- Vorschub bei Bohroperationen (axial) unter 0,2 mm einstellen.
- "Vorsicht" – Beim Bohren können lange Späne entstehen.
- Die Schnitttiefe pro Rotation kann die maximale Schnitttiefe  $a_p$  nicht erreichen.
- Die S-Typ Wendeschneidplatten können auch für andere Bearbeitungsoperationen eingesetzt werden.

## XMR01-Serie

**XMR01 series** tools ( install SD\*\*inserts) possess perfect edge strength and excellent economical efficiency, have more advantages in face milling.

**XMR01 series** tools ( install WP\*\*inserts) possess good capability of chip removal, have more advantages in cavity milling.

Werkzeuge der XMR01-Serie mit Schneidplatten (SD\*\*) besitzen ausgezeichnete Schneidkantenstabilität. Sie haben besondere Vorteile beim Planfräsen mit hoher Wirtschaftlichkeit.

Werkzeuge der XMR01-Serie mit Schneidplatten (WP\*\*) haben besondere Vorteile bei der Spanabfuhr und werden vorteilhaft beim Auskoffern eingesetzt.

# High feed milling cutters · Hochvorschubfräser



**XMR01** P M K

S type insert, straight shank  
S Typ WSP, Zylinderschaft

**Specification of tools · Werkzeug Beschreibung with Internal Cooling · mit Innenkühlung**

Type · Typ	Stock Lager	Dimensions (mm) · Abmessungen						No. of teeth Zähne	Weight Gewicht (kg)	
		Ø D	ap	ae	L1	L	Ø d			
<b>XMR01</b>	-025-G25-SD09-02	●	25	1.4	8.8	60	140	25	2	0.5
	-032-G32-SD09-03	●	32	1.4	8.8	70	150	32	3	0.8
	-035-G32-SD09-03	○	35	1.4	8.8	70	150	32	3	0.8
	-032-G32-SD12-02	●	32	1.8	11.7	70	150	32	2	0.8
	-040-G40-SD12-03	●	40	1.8	11.7	70	150	40	3	1.3

**XMR01** P M K

**Specification of tools · Werkzeug Beschreibung with Internal Cooling · mit Innenkühlung**

Type · Typ	Stock Lager	Dimensions (mm) · Abmessungen					No. of teeth Zähne	Coupling Aufnahme	Weight Gewicht (kg)	
		Ø D	ap	ae	L	Ø d				
<b>XMR01</b>	-050-A22-SD09-04	●	50	1.4	8.8	40	22	4	A	0.3
	-063-A22-SD09-06	●	63	1.4	8.8	40	22	6	A	0.5
	-063-A27-SD09-06	○	63	1.4	8.8	50	27	6	A	0.6
	-063-A22-SD12-05	●	63	1.8	11.7	40	22	5	A	0.5
	-063-A27-SD12-05	○	63	1.8	11.7	50	27	5	A	0.6
	-080-A27-SD12-05	●	80	1.8	11.7	63	27	5	A	0.9
	-100-B32-SD12-06	●	100	1.8	11.7	50	32	6	B	1.8

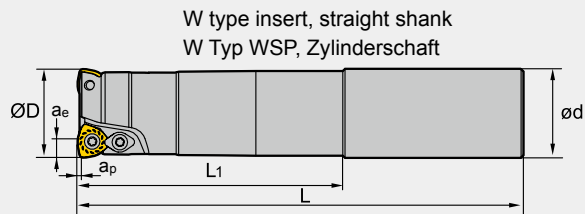
**Spare parts · Ersatzteile**

Tool Werkzeug	Insert Screw Schraube	Clamp Screw Schraube	Clamp Pratte	Wrench Schlüssel	
XMR01**-SD09**	I60M3.5×08TT	I60M4×8.4	WD-204	WT10IP	WT15IP
XMR01**-SD12**	I60M4×8.4			WT15IP	

## High feed milling cutters · Hochvorschubschafffräser



**XMR01** **P** **M** **K**



### ■ Specification of tools · Werkzeug Beschreibung

Type · Typ	Stock Lager	Dimensions (mm) · Abmessungen							No. of teeth Zähne	Weight Gewicht (kg)
		Ø D	ap	ae	L1	L	ø d			
<b>XMR01</b> -020-G20-WP05-02-M	●	20	1.5	3.8	50	130	20	2	0.2	
-020-G20-WP05-02-L	●	20	1.5	3.8	100	180	20	2	0.3	
-020-G20-WP05-02-XL	○	20	1.5	3.8	130	250	20	2	0.8	
-025-G25-WP06-02-M	●	25	1.5	4.35	60	140	25	2	0.4	
-025-G25-WP06-02-L	○	25	1.5	4.35	120	200	25	2	0.6	
-025-G25-WP06-02-XL	○	25	1.5	4.35	180	300	25	2	1.0	
-032-G32-WP06-03-M	○	32	1.5	4.35	70	150	32	3	0.8	
-032-G32-WP06-03-L	●	32	1.5	4.35	120	200	32	3	1.0	
-032-G32-WP06-03-XL	○	32	1.5	4.35	180	300	32	3	1.6	
-040-G32-WP06-03-M	○	40	1.5	4.35	50	150	32	3	0.9	
-040-G32-WP06-03-L	○	40	1.5	4.35	50	250	32	3	1.5	
-040-G32-WP06-03-XL	○	40	1.5	4.35	50	300	32	3	1.8	
-040-G32-WP08-02-M	○	40	1.5	5.66	50	150	32	2	0.9	
-040-G32-WP08-02-L	○	40	1.5	5.66	50	250	32	2	1.5	
-040-G32-WP08-02-XL	○	40	1.5	5.66	50	300	32	2	1.9	
-050-G32-WP09-02-M	○	50	3.0	6.8	50	150	32	2	1.9	
-050-G32-WP09-02-L	○	50	3.0	6.8	50	250	32	2	2.5	

### ■ Spare parts · Ersatzteile

Tool Werkzeug	Clamp/Insert Screw Schraube	Clamp Pratte	Wrench Schlüssel	
XMR01**-WP05**	I60M3.5×08TT	--	WT10P	--
XMR01**-WP06**	I60M4×8.4	--	WT15P	--
XMR01**-WP08**	I60M5×13	WD-208	--	WT20IT
XMR01**-WP09**				



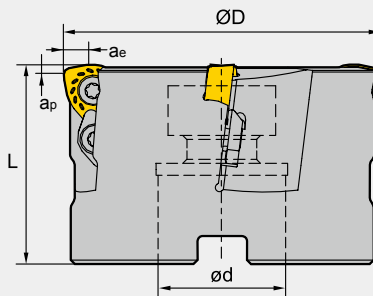
## High feed milling cutters · Hochvorschubfräser



**XMR01 P M K**






W type insert, Arbor mounting  
W Typ WSP, Aufsteckfräser

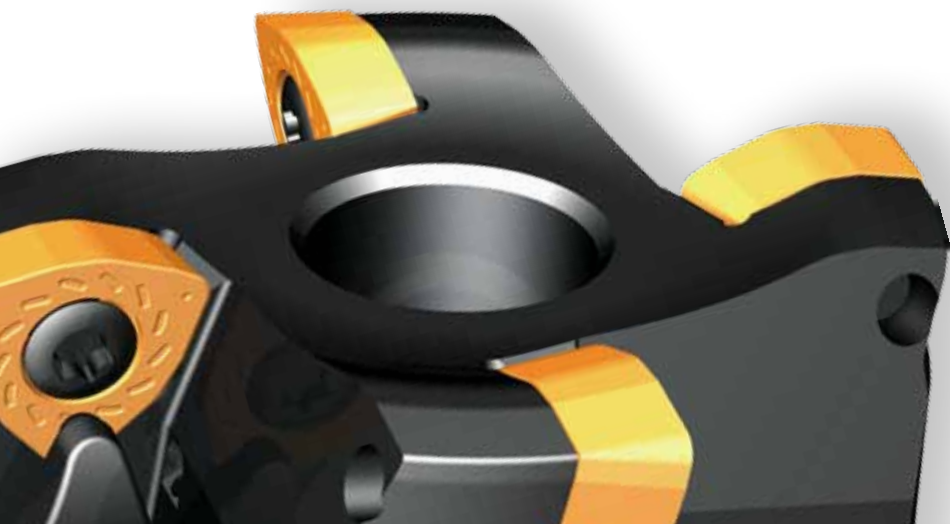


### ■ Specification of tools · Werkzeug Beschreibung

Type · Typ	Stock Lager	Dimensions (mm) · Abmessungen					No. of teeth Zähne	Inserts WSP	Weight Gewicht (kg)
		Ø D	ap	ae	L	ø d			
<b>XMR01</b> -050-A22-WP06-04	○	50	1.5	4.35	50	22	4	A	0.4
-050-A22-WP08-03	○	50	1.5	5.66	50	22	3	A	0.4
-063-A22-WP08-04	●	63	1.5	5.66	50	22	4	A	0.7
-063-A27-WP08-04	○	63	1.5	5.66	50	27	4	A	0.7
-080-A27-WP08-05	●	80	1.5	5.66	63	27	5	A	1.5
-100-B32-WP08-06	○	100	1.5	5.66	63	32	6	B	2.2
-125-B40-WP08-07	●	125	1.5	5.66	63	40	7	B	3.5
-160-B40-WP08-08	○	160	1.5	5.66	63	40	8	B	6.0
-063-A22-WP09-03	○	63	3.0	6.8	50	22	3	A	0.7
-080-A27-WP09-04	○	80	3.0	6.8	63	27	4	A	1.4
-100-B32-WP09-05	○	100	3.0	6.8	63	32	5	B	2.1
-125-B40-WP09-06	○	125	3.0	6.8	63	40	6	B	3.7
-160-B40-WP09-07	○	160	3.0	6.8	63	40	7	B	6.3

### ■ Spare parts · Ersatzteile

Tool Werkzeug	Clamp / Insert Screw Pratze / WSP Schraube	Clamp Pratze	Wrench Schlüssel	
				
XMR01**-WP06**	I60M4×8.4	--	WT15S	--
XMR01**-WP08**	I60M5×13	WD-208	--	WT20IT
XMR01**-WP09**	I60M5×13	WD-208	--	WT20IT



Tool / Werkzeug		XMR01-063-A22-SD12-05	XMR01-040-G32-WP08-02-L
Insert / WSP		SDMT120412-DM	WPGT080615ZSR
Grade / Sorte		YBM351	YBM351
Workpiece Werkstück			
Material/Material		NAK80	S55C
Hardness Härte		HRC 40	HB 250
Cuttingdata Schnittdaten	V (m/min)	120-150	130
	f(mm/z)	0.7	1.2
	ap(mm)	1.0	1.0
	ae(mm)	40	—

# XMR01

# ZCC-ET

Sales center in Europe  
Vertriebszentrale in Europa:  
**ZCC Cutting Tools Europe GmbH**  
www.zccct-europe.com www.zccct.com  
Heltorfer Straße 12 40472 Düsseldorf  
Tel.: +49(0)211-989240-0  
Fax: +49(0)211-989240-111  
E-mail: Info@zccct-europe.com

Distributor  
Vertretung

 **ZINNER GmbH**  
Präzisionswerkzeuge  
**Karl-Martell-Straße 35**  
**90431 Nürnberg**

Tel: 0911 / 939 739 - 0  
Fax: 0911 / 32 62 389

Web: [www.zinner.com](http://www.zinner.com) / E-Mail: [info@zinner.com](mailto:info@zinner.com)