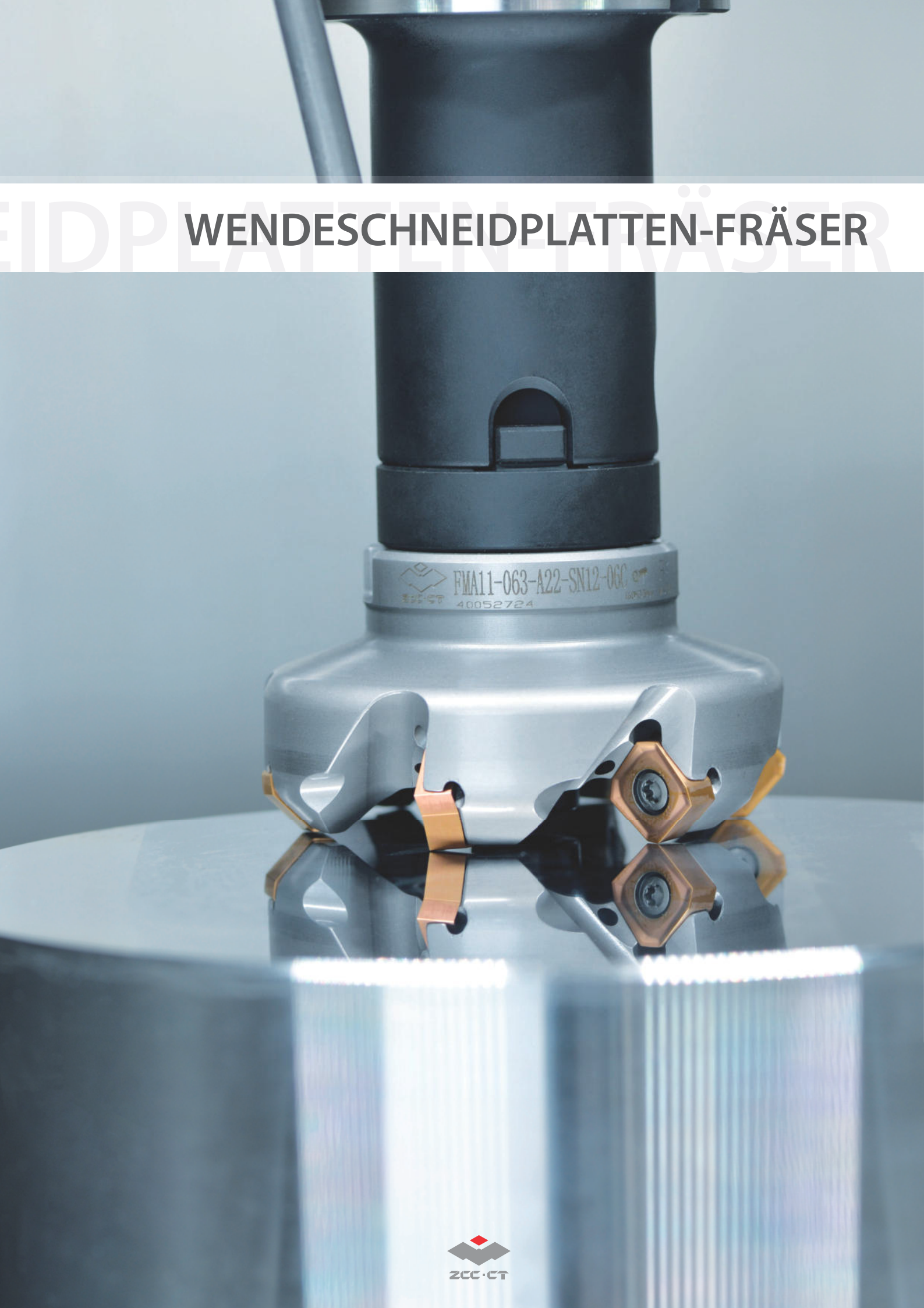


WENDESCHNEIDPLATTEN-FRÄSER

Wendeschneidplatten-Fräser

Produktübersicht	**B2-B5**
Systemübersicht	**B6-B25**
Spanbrecherübersicht	**B26**
Sortenübersicht	**B27-B30**
Anwendungsbereiche der Sorten	**B31**
Systemcode – Fräskörper	**B32-B33**
ISO-Code – Wendeschneidplatten	**B34-B35**
Systemcode – Scheibenfräser	**B36**
Systemcode – QCH Serie	**B37-B38**
Planfräser	**B39-B138**
Eckfräser	**B139-B178**
Formfräser	**B179-B196**
Scheibenfräser	**B197-B214**
Hochvorschubfräser	**B215-B232**
Bohrfräser	**B233-B234**
T-Nutenfräser	**B235-B236**
Walzenstirnfräser	**B237-B242**
Fasenfräser	**B243-B254**
QCH Serie	**B255-B301**
Allgemeine Fräs-Wendeschneidplatten	**B302-B311**
Schnittdatenempfehlungen	**B312-B347**
Maßnahmen zur Fehlerbehebung	**B618**
Technische Informationen	**B619-B632**
Sonderwerkzeuge	**B633**

B

WSP zum Fräsen



ANGX-GM	ANGX-LH	APKT-ALH	APKT-APF	APKT-APL	APKT-APM	APKT-LH	APKT-NM	
11 15	11 15	11 16	07 11 16	11 16	07 11 16	11 16	11	Kantenlänge
B165, B167, B169, B171, B173	B165, B167, B169, B171, B173	B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	Seite



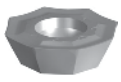
APKT-PF	APKT-PM	APKT-PR	CNE-A/B	ENMX-GM	HNEX-DR	HNGX-HDR	HNGX-MR	
11 16	11 15 16	11	12	12	09	09	09	Kantenlänge
B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	B140, B143, B147, B150, B152, B267, B288	B234	B229, B231, B284	B71	B302	B302	Seite



LNCX	LNE32.534	LNGX-GM	LNKT-GL	LNKT-GM	LNKT-ZR	MPHT-DM	MPHT-LH	
18		08 10 14	08 12 16	08 12 16	12 15 20 25	06 08 12	06	Kantenlänge
B304	B303	B210, B213	B158, B161, B163, B272	B158, B161, B163, B272	B73, B80, B90	B202, B204, B236	B202, B204, B236	Seite



ODHT-GH	ODHT-GL	ODHT-GM	ODHT-LH	ODMT-GM	OFKR-DM	OFKR-LH	OFKR-PM	
06	06	06	06	06	07	07	07	Kantenlänge
B53	B53	B53	B53	B53	B51	B51	B51	Seite



OFKT-DF	OFKT-DM	OFKT-LH	ONHU-GH	ONHU-GL	ONHU-GM	ONMU-GH	ONMU-GM	
05	05	05	06 09	06 09	06 09	06 09	06 09	Kantenlänge
B49	B49	B49	B59	B59	B59	B60	B60	Seite



PNEG-CF	PNEG-CM	PNEG-CR	PNEG-PF	PNEG-PM	PNEG-PR	RCKT-DM	RCKT-DR	
11	11	11	11	11	11	10 12 16 20	12 16 20	Kantenlänge
B66, B68	B66, B68	B66, B68	B65, B68	B65, B68	B65, B68	B107, B111	B107, B111	Seite



RCKT-ER	RCKT-NM	RDHT-LH	RDKT-MM	RDKT-NM	RDKW	RDMT-M	RDMT-MM	
12 16 20	10 12 16 20	07 10 12 16	10 12	10	07 08 10 12 16 20	10 12	10 12	Kantenlänge
B107, B111	B107, B111	B117, B119, B124, B260	B114, B121, B256	B114, B256	B114, B121, B256, B286	B130, B135, B257, B262	B130, B135, B257, B262	Seite

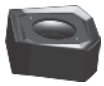
WSP zum Fräsen

								
RDMW-H	**ROHX**	**RPKT-MM**	**RPMT-M**	**RPMT-MM**	**RPMW-H**	**SDMT**	**SDMT-DM**	
10 12	12 16 20	10 12	10 12 16	10 12 16	10 12	09	06 09 12 15	Kantenlänge
B130, B135, B262	B183	B133, B138, B265	B132, B137, B264	B132, B137, B264	B132, B137, B264	B181	B216, B218, B221, B280, B295	Seite

								
SDMT-NM	**SDMT-PM**	**SEEN**	**SEET-APF**	**SEET-APM**	**SEET-APR**	**SEET-CF**	**SEET-CM**	
06 09 12	06 09 12 15	12	09 12	09 12	09 12	12	12	Kantenlänge
B216, B218, B221, B280, B295	B216, B218, B221, B280, B295	B47	B88	B88	B88	B41, B43	B41, B43	Seite

								
SEET-CR	**SEET-DF**	**SEET-DM**	**SEET-DR**	**SEET-EF**	**SEET-EM**	**SEET-LH**	**SEET-PF**	
12	12	12 18	12	12	12 18	12	09 12	Kantenlänge
B41, B43	B41, B43	B41, B43	B41, B43	B41, B43	B41, B43	B41, B43	B88	Seite

								
SEET-PM	**SEET-PR**	**SEET-W**	**SEKN**	**SEKR**	**SNCU-CF**	**SNCU-CM**	**SNEG-E**	
09 12	09 12	12 18	12 15	12	12	12	15	Kantenlänge
B88	B88	B40, B43	B46	B47	B91, B94	B91, B94	B56	Seite

								
SNEG-GM	**SNEG-GR**	**SNEG-HGR**	**SNEG-W**	**SNGX-ANN-GH**	**SNGX-ANN-GL**	**SNGX-ANN-GM**	**SNGX-ANN-LH**	
12 15	12 15 19	12 15	12 15	12	12	12	12	Kantenlänge
B56	B56	B56	B57	B62	B62	B62	B62	Seite

SNGX-ANN-W	**SNGX-GH**	**SNGX--ENN-GL**	**SNGX--ENN-GM**	**SNGX-ENN-W**	**SNGX-PNN-GH**	**SNGX-PNN-GL**	**SNGX-PNN-GM**	
12	12	12	12	12	12	12	12	Kantenlänge
B63	B83	B83	B83	B83	B100	B100	B100	Seite

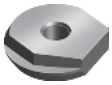
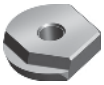
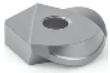
SNGX-PNN-W	**SNKN**	**SNMX-GH**	**SNMX-GM**	**SPCN**	**SPGN**	**SPKN**	**SPKR**	
12	12 15	12	12	12 15	12	12 15	12	Kantenlänge
B101	B305	B63, B82, B101	B63, B82, B101	B306	B309	B77	B78	Seite

Wendeschneidplatten-Fräser Produktübersicht

WSP zum Fräsen

								
SPKR-GM	**SPKT**	**SPKW**	**SPMR**	**SPMT**	**SPMT-HT**	**SPMT-KT**	**SPMT-PM**	
12 15	12	12	12	06 09 12	09 12	06	12	Kantenlänge
B78	B75	B75	B307	B181, B244, B246, B248, B250, B252, B254	B308	B181	B238, B240, B242	Seite

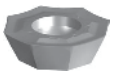
								
SPUN	**TPKN**	**TPMR**	**TPUN**	**VPGT-LP**	**WNHU-LH**	**WPGT**	**WPGT-PM**	
12 15	16 22	11 16 22	11 16 22	22	08	05 06 08 09	05 06 08 09	Kantenlänge
B309	B84, B310	B311	B311	B175, B177, B274	B96	B223, B225, B227, B282, B297	B223, B225, B227, B282, B297	Seite

								
XEEC	**XPHT-GM**	**XSEQ**	**ZDET**	**ZDET-PM**	**ZOHX-GF**	**ZOHX-GM**	**ZOHX-HM**	
12	16 20 25 30 32 40 50	12	08 11	13	12 16 20 25 30 32	12 16 20 25 30 32	12 16 20 25 30 32	Kantenlänge
B105	B185, B187, B189, B191, B276, B291	B198, B200	B180	B180	B193, B195, B278, B293	B193, B195, B278, B293	B193, B195, B278, B293	Seite

								
ZPNT								
22								Kantenlänge
B180								Seite

Notizen

Planfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung						Merkmale	Seite
				P	M	K	N	S	H		
FMA01		 SEET12T3 SEET18T6	45°	✓	✓	✓	✓	✓		• Durchmesserbereich Ø50 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wiper-Wendeschneidplatten für beste Oberflächenqualität	B39
FMA02		 SEET12T3	45°	✓	✓	✓	✓	✓		• Durchmesserbereich Ø50 – 125 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Weite Teilung	B42
FMA03		 SEEN1203 SEKN1203 SEKR1203 SEKN1504 SEKR1504	45°	✓	✓	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø80 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Keilklemmung	B45
FMA04		 OFKT05T3	45°	✓	✓	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø50 – 160 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden • Schraubenklemmung	B48
FMA04		 OFKR0704	45°	✓	✓	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø125 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden • Keilklemmung	B50
FMA04		 OD*T0605**	45°	✓	✓	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø50 – 160 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden • Schraubenklemmung	B52

✓ Sehr geeignet ✓ Geeignet

Planfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
FMA11		SNEG1205 SNEG1506 SNEG1907	45°	✔	✔	✔		✔		• Durchmesserbereich Ø63 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden • Doppelseitige, extra dicke Wendescheidplatte für große Spantiefen bei hoher Bruchsicherheit • Wiper Geometrie für beste Oberflächengüte • Normale und enge Teilung	B54
FMA12		 ON*U0604** ON*U09T5**	45°	✔	✔	✔		✔		• Durchmesserbereich Ø63 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatten mit 16 Schneiden	B58
FMA17		 SNGX1205	45°							• Durchmesserbereich Ø50 – 400 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Negatives Frässystem • Vielseitiges 45° System wenn es um produktives Bearbeiten von Flächen geht • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden	B61
FMD02		 PNEG1105	67°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatten mit zehn Schneiden • Keilklemmung oder Schraubenklemmung • Normale und enge Teilung	B64
FMD02		 PNEG1105	67°			✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatten mit zehn Schneiden • Keilklemmung oder Schraubenklemmung • Normale und enge Teilung	B67
FMD02		 HNEX0905	55°			✔				• Durchmesserbereich Ø80 – 315 mm • Für Gusseisen • Keilklemmung • Wendeschneidplatten mit zwölf Schneiden	B70

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Planfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
FMD03		 LNKT2007-ZR LNKT2510-ZR	60°	✔		✔				• Durchmesserbereich Ø100 – 400 mm • Für Stahl und Gusseisen • Tangentiale Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Schwerzerspanung mit hohen Schnitttiefen • Schraubklemmung	B72
FME02		 SPKT1204 SPKW1204	75°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 125 mm • Für Stahl, Gusseisen und nichtrostenden Stahl • Schraubenklemmung	B74
FME03		 SPKN1203 SPKR1203 SPEX1203 SPKN1504 SPKR1504 SPEX1504	75°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø80 – 400 mm • Für Stahl, Gusseisen und nichtrostenden Stahl • Keilklemmung	B76
FME04		 LNKT1506-ZR	75°	✔		✔				• Durchmesserbereich Ø125 – 315 mm • Für Stahl und Gusseisen • Tangentiale Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Schwerzerspanung mit hohen Schnitttiefen • Schraubklemmung	B79
FME17		 SNGX1205ENN	75°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 400 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Negatives Frässystem • Vielseitiges 75° System wenn es um produktives Bearbeiten von Flächen geht • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden	B81
FMP01		 TPKN2204	90°	✔	✔	✔		✔		• Durchmesserbereich Ø80 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Keilklemmung	B84

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Planfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
FMP02		 SEET09T3 SEET1203	90°	✔	✔	✔	✔	✔		• Durchmesserbereich Ø50 – 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Schraubklemmung	B86
FMP03		 LNKT120608-ZR LNKT1506EN-ZR LNKT2007DN-ZR LNKT2510-ZR	89°	✔		✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 315 mm • Für Stahl und Gusseisen • Tangentiale Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Schraubklemmung	B89
FMP06		 SN**1204	88°	✔		✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 160 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Negatives Frässystem •Störkonturfreies Fräsen durch 88° Einstellwinkel • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden • Schraubenklemmung, Wendeschneidplatte mit Loch verwenden	B91
FMP06		 SN**1204	88°	✔		✔				• Durchmesserbereich Ø63 – 250 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Negatives Frässystem •Störkonturfreies Fräsen durch 88° Einstellwinkel • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden • Keilklemmung, Verwendung der Wendeschneidplatte mit und ohne Loch möglich	B93
FMP12		 WNHU0604 WNHU0806	90°	✔		✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 315 mm • Für Stahl und Gusseisen • Tangentiale Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Schraubklemmung	B95
FMP12		 WNHU0604	90°	✔		✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 315 mm • Für Stahl und Gusseisen • Tangentiale Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Schraubklemmung	B97

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Planfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
FMP17		 SNGX1205	88°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 400 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Negatives Frässystem • Kr° 88° Frässystem generiert ein Eckfräsen vorbei an Störkonturen, mit der Achtschneidigen Wendeschneidplatte ist hierbei ein sehr ökonomisches fertigen möglich • Wendeschneidplatten mit acht Schneiden	B99
FMWX		 XEEC1209		✔		✔				• Durchmesserbereich Ø50 – 125 mm • Hochvorschub-Breitschlichtfräser für Stahl- und Gusswerkstoffe • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Reserveplattensitze für erhöhte Langlebigkeit des Fräskörpers • Fräskörper wird ausschließlich mit zwei sich gegenüberliegenden Platten bestückt	B104
FMR01		 RCKT10T3 RCKT1204 RCGX1204		✔	✔	✔	✔	✔		• Durchmesserbereich Ø25 – 63 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Schraubklemmung	B106
FMR02		 RCGX1204 RCKT1204 RCMW1204 RCKT1606 RCKT2006		✔	✔	✔	✔	✔		• Durchmesserbereich Ø50 – 250 mm • Für Stahl, nicht rostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Schraubklemmung	B109
FMR03		 RD**0803 RD**10T3 RD**1204		✔	✔	✔			✔	• Durchmesserbereich Ø15 – 50 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Schraubklemmung • Formen- und Gesenkbau	B113
FMR03		 RDKW0702 RDKW1003		✔	✔	✔			✔	• Durchmesserbereich Ø15 – 50 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Schraubklemmung • Formen- und Gesenkbau	B118

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Planfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
FMR03		 RDKW0702 RDKW1003		✔	✔	✔			✔	• Durchmesserbereich Ø15 – 50 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Schraubklemmung • Formen- und Gesenkbau	B115
FMR04		 RD**1204 RD**1605 RD**2006		✔	✔	✔			✔	• Durchmesserbereich Ø50 – 200 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Schraubklemmung • Formen- und Gesenkbau	B120
FMR04		 RDKW1003 RDKW12T3 RDKW1604		✔	✔	✔			✔	• Durchmesserbereich Ø42 – 200 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Schraubklemmung • Formen- und Gesenkbau	B122
FMR06		 RNGN0903 RNGN0904 RNGN1204 RNGN1207						✔	✔	• Durchmesserbereich Ø50 – 125 mm • Maximale Stabilität bei der Planbearbeitung • Frässystem für Voll-CBN- und Keramikwendeschneidplatten>• Einfache und sichere Handhabung durch Keilklemmung • Air Cooling (AC) für optimale Spanabfuhr	B127
FMR11		 RD**10T3 RD**1204		✔	✔	✔		✔	✔	• Durchmesserbereich Ø40 – 80 mm • Für Stahl, Rostfreie Werkstoffe und Guss, bei schwierigen Schnittbedingungen und unterbrochenen Schnitt die erste Wahl. • Indexierung der Wendeschneidplatte erleichtert die genaue Positionierung im Fräskörper • Optimale Spanabfuhr durch das Entfallen einer Pratzenspannung	B129
FMR11		 RP**10T3 RP**1204 RP**1605		✔	✔	✔		✔		• Durchmesserbereich Ø40 – 80 mm • Für Stahl, Rostfreie Werkstoffe und Guss, bei schwierigen Schnittbedingungen und unterbrochenen Schnitt die erste Wahl. • Indexierung der Wendeschneidplatte erleichtert die genaue Positionierung im Fräskörper • Optimale Spanabfuhr durch das entfallen einer Pratzenspannung	B131

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Wendeschneidplatten-Fräser Systemübersicht

Planfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
FMR11		 RD**10T3 RD**1204		✔	✔	✔		✔		• Durchmesserbereich Ø32 – 40 mm • Für Stahl, Rostfreie Werkstoffe und Guss, bei schwierigen Schnittbedingungen und unterbrochenen Schnitt die erste Wahl. • Indexierung der Wendeschneidplatte erleichtert die genaue Positionierung im Fräskörper • Optimale Spanabfuhr durch das entfallen einer Pratzenspannung	B134
FMR11		 RP**10T3 RP**1204		✔	✔	✔		✔		• Durchmesserbereich Ø32 – 40 mm • Für Stahl, Rostfreie Werkstoffe und Guss, bei schwierigen Schnittbedingungen und unterbrochenen Schnitt die erste Wahl. • Indexierung der Wendeschneidplatte erleichtert die genaue Positionierung im Fräskörper • Optimale Spanabfuhr durch das entfallen einer Pratzenspannung	B136

Eckfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
EMP01		 APKT0702 APKT11T3 APKT1604	90°	✔	✔	✔	✔	✔		• Durchmesserbereich Ø12 – 63 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Zylinderschaft • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden	B139
EMP01		 APKT11T3 APKT0702 APKT1604	90°	✔	✔	✔	✔	✔		• Durchmesserbereich Ø12 – 63 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Zylinderschaft • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden	B142
EMP02		 APKT0702 APKT11T3 APKT1604	90°	✔	✔	✔	✔	✔		• Durchmesserbereich Ø40 – 250 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden	B145

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Eckfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
EMP03		 APKT11T3	90°	✔	✔	✔	✔			• Durchmesserbereich Ø50 – 100 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden	B149
EMP04		 APKT11T3	90°	✔	✔	✔	✔			• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden	B151
EMP05		 ADKT0803L & ADKT0903R ADKT1003L & ADKT1003R ADKT12T3L & ADKT12T3R ADKT1605L & ADKT1505R	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 50 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Zylinderschaft • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • Doppelte Plattenbestückung für tiefe Nuten • ADKT Wendeschneidplatte mit rechts und links schneidender Ausführung	B153
EMP05		ADKT0803L & ADKT0903R ADKT1003L & ADKT1003R ADKT12T3L & ADKT12T3R ADKT1605L & ADKT1505R	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 50 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Zylinderschaft • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • ADKT Wendeschneidplatte mit rechts und links schneidender Ausführung	B155
EMP09		 LNKT0804PNR** LNKT1206PNR** LNKT1607PNR**	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø40 – 125 mm • Scharfe Schneidengeometrie kombiniert mit robusten Tangentialplatten • Erste Wahl bei großen Spantiefen mit hohen Vorschüben • Speziell entwickelte Schneidkanten mit hoher Präzisionskontrolle für qualitativ hochwertiges 90° Eckfräsen	B157
EMP09		 LNKT0804PNR-GM LNKT1206PNR-GM	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø40 – 80 mm • Scharfe Schneidengeometrie kombiniert mit robusten Tangentialplatten • Erste Wahl bei großen Spantiefen mit hohen Vorschüben • Speziell entwickelte Schneidkanten mit hoher Präzisionskontrolle für qualitativ hochwertiges 90° Eckfräsen	B160

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Eckfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
EMP09		 LNKT0804PNR** LNKT1206PNR**	90°	✓	✔	✓				• Durchmesserbereich Ø32 – ??? mm • Scharfe Schneidengeometrie kombiniert mit robusten Tangentialplatten • Erste Wahl bei großen Spantiefen mit hohen Vorschüben • Speziell entwickelte Schneidkanten mit hoher Präzisionskontrolle für qualitativ hochwertiges 90° Eckfräsen	B162
EMP13		 ANGX1105 ANGX1506	90°	✓	✔	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø40 – 250 mm • Für Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Doppelseitige, extra dicke Wendescheidplatte für große Spantiefen bei hoher Bruchsicherheit • Wendeschneidplatten mit vier Schneiden	B164
EMP13		 ANGX1105 ANGX1506	90°	✓	✔	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø25 – 40 mm • Für Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Doppelseitige, extra dicke Wendescheidplatte für große Spantiefen bei hoher Bruchsicherheit • Wendeschneidplatten mit vier Schneiden	B166
EMP13		 ANGX1105 ANGX1506	90°	✓	✔	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø25 – 40 mm • Für Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Doppelseitige, extra dicke Wendescheidplatte für große Spantiefen bei hoher Bruchsicherheit • Wendeschneidplatten mit vier Schneiden	B168
EMP13		 ANGX1105 ANGX1506	90°	✓	✔	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø50 – 80 mm • Für Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Doppelseitige, extra dicke Wendescheidplatte für große Spantiefen bei hoher Bruchsicherheit • Wendeschneidplatten mit vier Schneiden	B170
EMP13		 ANGX1105 ANGX1506	90°	✓	✔	✓	✓			• Durchmesserbereich Ø25 – 40 mm • Für Stahl, Gusseisen und NE-Metalle • Doppelseitige, extra dicke Wendescheidplatte für große Spantiefen bei hoher Bruchsicherheit • Wendeschneidplatten mit vier Schneiden	B172

✓ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Eckfräser

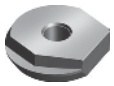
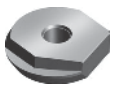
Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
EMP14		 VPGT2205	90°				✔			• Durchmesserbereich Ø40 – 125 mm • Für NE-Metalle • Hochpolierte, Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplattegeschliffene für exakten 90° • Große Auswahl verschiedener Eckenradien verfügbar • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden	B174
EMP14		 VPGT2205	90°				✔			• Durchmesserbereich Ø32 mm • Für NE-Metalle • Hochpolierte, Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplattegeschliffene für exakten 90° • Große Auswahl verschiedener Eckenradien verfügbar • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden	B176

Formfräser

BMR01		 ZDET08T2 & SPMT0603 ZDET1103 & SPMT0603 ZDET13T2 & SDMT0903 ZPNT2204 & SPMT1204		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø20 – 63 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung von großen Formen • Wendeschneidplatten mit drei Schneiden	B179
BMR02		 ROHX1203 ROHX1604 ROHX2005		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 20 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schlichtbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Wendeschneidplatte mit zwei Schneiden	B182
BMR03		 XPHT16 XPHT20 XPHT25 XPHT30 XPHT32 XPHT40		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 40 mm • Für Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Werkzeugkörper mit hoher Stabilität	B184

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Formfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
BMR03		 XPHT16 XPHT20 XPHT25 XPHT30 XPHT32 XPHT40 XPHT50		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 40 mm • Für Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Werkzeugkörper mit hoher Stabilität	B186
BMR03		 XPHT20 XPHT25 XPHT30 XPHT32 XPHT40 XPHT50		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 40 mm • Für Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Werkzeugkörper mit hoher Stabilität	B188
BMR03		 XPHT40		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 40 mm • Für Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Werkzeugkörper mit hoher Stabilität	B190
BMR04		 ZOHX12 ZOHX16 ZOHX20 ZOHX25 ZOHX30 ZOHX32		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schlichtbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Wendeschneidplatte mit zwei Schneiden	B192
BMR04		 ZOHX12 ZOHX16 ZOHX20 ZOHX25 ZOHX30 ZOHX32		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schlichtbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Wendeschneidplatte mit zwei Schneiden	B194

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Scheibenfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung						Merkmale	Seite
				P	M	K	N	S	H		
SMP01		 XSEQ1202 XSEQ1203 XSEQ12T3 XSEQ1204 XSEQ12T4	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø100 – 250 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Bohrung mit Quermitnahme • Nutenbreiten 4, 5, 6, 7, 8 mm	B197
SMP01		 XSEQ1202 XSEQ1203 XSEQ12T3 XSEQ1204 XSEQ12T4	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø63 – 160 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Nutenbreiten 4, 5, 6, 7, 8 mm	B199
SMP03		 MPHT0603 MPHT0803 MPHT1204	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø80 – 200 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Bohrung mit Quermitnahme • Nutenbreiten 8, 10, 12, 16, 18, 20 mm	B201
SMP03		 MPHT0603 MPHT0803 MPHT1204	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø80 – 200 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Nutenbreiten 8, 10, 12, 16, 18, 20 mm	B203
SMP05		 QC16L QC22L	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø25 – 44 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Nutenbreitenbereich 1,1 – 4,8 mm	B205

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Wendeschneidplatten-Fräser Systemübersicht

Scheibenfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung						Merkmale	Seite
				P	M	K	N	S	H		
SMP09		 LNGX0804* LNGX1005** LNGX1407**	90°	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø80 – 250 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Nutenbreitenbereich 10 – 20 mm	B208
SMP09		 LNGX0804* LNGX1005** LNGX1407**	90°	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø80– 315 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Nutenbreitenbereich 10 – 20 mm	B211

Hochvorschubfräser

XMR01		 SDMT06T2 SDMT09T3 SDMT1204 SDMT1505	15°	✓	✔	✓				• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten	B215
XMR01		 SDMT09T3 SDMT1204	15°	✓	✔	✓				• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten	B217
XMR01		 SDMT06T2 SDMT09T3 SDMT1204 SDMT1505	15°	✓	✔	✓				• Durchmesserbereich Ø40 – 125 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten	B219

✓ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Hochvorschubfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung						Merkmale	Seite
				P	M	K	N	S	H		
XMR01		 WPGT0503 WPGT0604	11°-22°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit drei Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten	B222
XMR01		 WPGT0503 WPGT0604	11°-22°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit drei Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten	B224
XMR01		 WPGT0604 WPGT0806 WPGT0907	11°-22°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø42 – 160 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit drei Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten	B226
XMR12		 ENMX1206**	18°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø40 – 63mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Tauchfräsen möglich	B228
XMR12		 ENMX1206**	18°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 35 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Tauchfräsen möglich	B230

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Wendeschneidplatten-Fräser Systemübersicht

Bohrfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
XMP01		 CNE12	90°	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø80 – 400 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Auch zum Plan- und Eckfräsen geeignet	B233

T-Nutenfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
TMP01		 MPHT0603 MPHT0803 MPHT1204	90°	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø21 – 60 mm • Für Gusseisen • Nutenbreiten 9, 11, 14, 18, 22, 28 mm	B235

Walzenstirnfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
HMP01		 APKT1504 & SPMT1204	90°	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø40 – 50 mm • Für Stahl und Gusseisen • Weldon-Schaft	B237
HMP01		 APKT1504 & SPMT1204	90°	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø50 – 80 mm • Für Stahl und Gusseisen • Mit JT-Aufnahme	B239
HMP01-EC		 APKT1504 & SPMT1204	90°	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø50 – 80 mm • Für Stahl und Gusseisen • Mit JT-Aufnahme • Mit Wechselkopf	B241

✓ Sehr geeignet ✓ Geeignet

Fasenfräser

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung						Merkmale	Seite
				P	M	K	N	S	H		
CMZ01		 SPMT1204	30°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Fasenfräser 30°	B245
CMZ01		 SPMT1204	30°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Fasenfräser 30°	B243
CMA01		 SPMT1204	45°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Fasenfräser 45°	B247
CMA01		 SPMT1204	45°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Fasenfräser 45°	B249
CMD01		 SPMT1204	60°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Fasenfräser 60° • Weldon-Schaft	B251
CMD01		 SPMT1204	60°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø12 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Fasenfräser 60° • Weldon-Schaft	B253

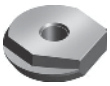
✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Wechselkopf-Fräser - QCH Serie

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
QCH-RD		 RDKW0702 RDKW10T3 RDKW1605		✓	✔	✔			✔	• Durchmesserbereich Ø15 – 42 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Schraubklemmung • Formen- und Gesenkbau • Für zwei unterschiedliche Plattendicken • Nur für M-Gewinde nach DIN-Norm	B255
QCH-RD		 RDKW0702 RDKW1003 RDKW12T3 RDKW1604		✓	✔	✔			✔	• Durchmesserbereich Ø15 – 42 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Schraubklemmung • Formen- und Gesenkbau • Für zwei unterschiedliche Plattendicken • Nur für M-Gewinde nach DIN-Norm	B258
QCH-RD-M-FMR11		 RD**10T3 RD**1204		✓	✔	✔		✓		• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, Rostfreie Werkstoffe und Guss, bei schwierigen Schnittbedingungen und unterbrochenen Schnitt die erste Wahl. • Indexierung der Wendeschneidplatte erleichtert die genaue Positionierung im Fräskörper • Optimale Spanabfuhr durch das entfallen einer Pratzenspannung	B261
QCH-RP-M-FMR11		 RP**10T3 RP**1204		✓	✔	✔		✓		• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, Rostfreie Werkstoffe und Guss, bei schwierigen Schnittbedingungen und unterbrochenen Schnitt die erste Wahl. • Indexierung der Wendeschneidplatte erleichtert die genaue Positionierung im Fräskörper • Optimale Spanabfuhr durch das entfallen einer Pratzenspannung	B263
QCH-APKT		 APKT0702 APKT11T3 APKT1604	90°	✓	✔	✔	✓	✔		• Durchmesserbereich Ø16 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden • Nur für M-Gewinde nach DIN-Norm	B266
QCH-ADKT		ADKT-GM	90°	✓	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 40 mm • Für Stahl und nichtrostenden Stahl • Zum Nuten- und Tauchfräsen • Doppelte Plattenbestückung für tiefe Nuten • Rampen möglich (ideal für den Formen- und Gesenkbau) • Über Mitte schneidend und als Bohrnutenfräser nutzbar	B269

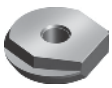
✓ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Wechselkopf-Fräser - QCH Serie

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung						Merkmale	Seite
				P	M	K	N	S	H		
QCH-LNKT		 LNKT080404PNR-GM LNKT1206PNR-GM	90°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø25 – 40 mm • Scharfe Schneidengeometrie kombiniert mit robusten Tangentialplatten • Erste Wahl bei großen Spantiefen mit hohen Vorschüben • Speziell entwickelte Schneidkanten mit hoher Präzisionskontrolle für qualitativ hochwertiges 90° Eckfräsen	B271
QCH-VP		 VPGT2205	90°				✔			• Durchmesserbereich Ø32 mm • Für NE-Metalle • Hochpolierte, Präzisionsgeschliffene Wendeschneidplattegeschliffene für exakten 90° • Große Auswahl verschiedener Eckenradien verfügbar • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden • Zum Eck-, Nuten- und Rampen • Nur für M-Gewinde nach DIN-Norm	B273
QCH-XPHT		 XPHT16 XPHT20 XPHT25 XPHT30 XPHT32		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 32 mm • Für Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Nur für M-Gewinde nach DIN-Norm	B275
QCH-ZOHX		 ZOHX16 ZOHX20 ZOHX25 ZOHX32		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schlichtbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Wendeschneidplatte mit zwei Schneiden • Nur für M-Gewinde nach DIN-Norm	B277
QCH-SDMT		 SDMT06T2 SDMT09T3 SDMT1204	15°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten • Nur für M-Gewinde nach DIN-Norm	B279
QCH-WPGT		 WPGT0503 WPGT0604 WPGT0806	11°-22°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 42 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit drei Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten • Nur für M-Gewinde nach DIN-Norm	B281

✔ Sehr geeignet ✔ Geeignet

Wechselkopf-Fräser - QCH Serie

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung P	M	K	N	S	H	Merkmale	Seite
QCH-EN		 ENMX1206**	18	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø16 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Tauchfräsen möglich	B283
QCH-RD-Q		 RDKW0702 RDKW10T3 RDKW1605		✓	✓	✓			✓	• Durchmesserbereich Ø20 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Schraubklemmung • Formen- und Gesenkbau • Für zwei unterschiedliche Plattendicken• Nur für Q-Gewinde nach ZCC-CT Werksnorm	B285
QCH-APKT-Q		 APKT0702 APKT11T3 APKT1604	90°	✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø16 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl, Gusseisen, NE-Metalle und schwerzerspanbare Werkstoffe • Zum Eck-, Nuten- und Tauchfräsen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wendeschneidplatten mit zwei Schneiden • Nur für Q-Gewinde nach ZCC-CT Werksnorm	B287
QCH-XPHT-Q		 XPHT16 XPHT20 XPHT25 XPHT30 XPHT32		✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø16 – 32 mm • Für Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schruppbearbeitung im Formen- und Gesenkbau• Nur für Q-Gewinde nach ZCC-CT Werksnorm	B290
QCH-ZOHX-Q		 ZOHX16 ZOHX20 ZOHX25 ZOHX30 ZOHX32		✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø16 – 32 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Besonders geeignet für die Schlichtbearbeitung im Formen- und Gesenkbau • Wendeschneidplatte mit zwei Schneiden • Nur für Q-Gewinde nach ZCC-CT Werksnorm	B292
QCH-SDMT-Q		 SDMT09T3 SDMT1204		✓	✓	✓				• Durchmesserbereich Ø20 – 40 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit vier Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten • Nur für Q-Gewinde nach ZCC-CT Werksnorm	B294

✓ Sehr geeignet ✓ Geeignet

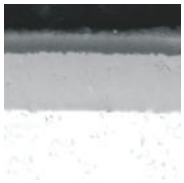
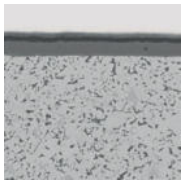
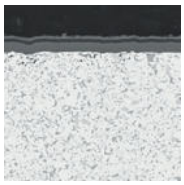
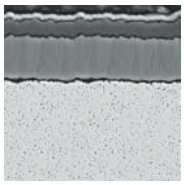
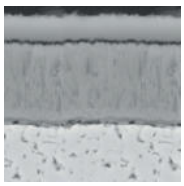
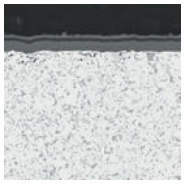
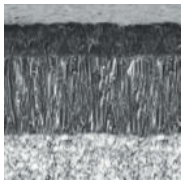
Wechselkopf-Fräser - QCH Serie

Serie	Fräskörper	WSP	Kr	Anwendung						Merkmale	Seite
				P	M	K	N	S	H		
QCH-WPGT-Q		 WPGT0503 WPGT0604	11°-22°	✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø20 – 35 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen • Wendeschneidplatte mit drei Schneiden • Tauchfräsen möglich • Doppeltes Klemmsystem für Wendeschneidplatten• Nur für Q-Gewinde nach ZCC-CT Werksnorm	B296
QCH-SPGT-Q		 SPGT0502		✔	✔	✔				• Durchmesserbereich Ø16 – 20 mm • Für Stahl, nichtrostenden Stahl und Gusseisen, • Zum Entgraten und Fasenfräsen • Weichschneidender Fräser mit großer, positiver Schneidengeometrie • Wendeschneidplatten mit vier Schneiden • Nur für Q-Gewinde nach ZCC-CT Werksnorm	B298

Spanbrecherübersicht

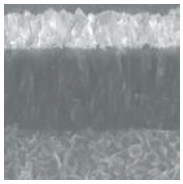
	Schlichten	Mittlere Bearbeitung	Schruppen
P	DF	DM	DR
	APF	APM / APL	–
	PF	PM	PR
	GF	GM	GR
	GL	GM	GH
	–	HGR	–
	–	–	ZR
	–	XR	–
	–	MM	–
	MO-2	MO-1	MO-3
M	EF	EM	–
	APF	APM	–
	DF	DM	–
	PF	PM	PR
	GF	GM	GR
	GL	GM	GH
	–	HGR	–
	E	E	–
	–	–	ZR
	–	XR	–
	–	NM	–
K	CF	CM	CR
	DF	DM	DR
	EDFR	DER	DER
	PF	PM	PR
	GF	GM	GR
	GL	GM	GH
	–	–	ZR
	–	XR	–
	MO-2	MO-1	MO-3
S	EF	EM	–
	NM	NM	–
N	LH	LH	LH
	ALH	ALH	ALH

Beschichtetes Hartmetall CVD

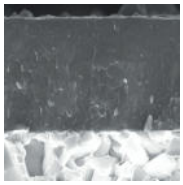
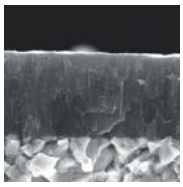
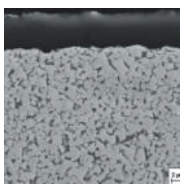
Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBC302	P20 - P35		CVD beschichtete P20–P35 Hartmetallsorte für die mittlere Bearbeitung bis Schruppen von Stahl bei höherer Schnittgeschwindigkeiten. Optimierte Eigenschaft von Verschleißfestigkeit und Zähigkeit für einen breiten Anwendungsbereich.
YBC301	P20 - P35		CVD beschichtete P20–P35 Hartmetallsorte für die mittlere Bearbeitung bis Schruppen von Stahl bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten.
YBC401	P30 - P50 M30 - M40		CVD beschichtete P30–P50/M30–M40 Hartmetallsorte für die Schruppbearbeitung von Stahl bei niedrigen Schnittgeschwindigkeiten und ungünstigen Bedingungen.
YBM251	P20 - P30 M15 - M35		CVD beschichtete P20–P30/M15–M35 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen und Stahl in einem weiten Anwendungsfeld. Gute Verschleißfestigkeit und Deformationsbeständigkeit bei normalen Schnittgeschwindigkeiten.
YBM253	M15 - M35		CVD beschichtete M15–M35 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen in einem weiten Anwendungsfeld. Hohe Verschleißfestigkeit und Deformationsbeständigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.
YBM351	P25 - P40 M20 - M40		CVD beschichtete P25–P40/M20–M40 Hartmetallsorte für die Schruppbearbeitung von nichtrostenden Stählen und Stahl. Gute Verschleißfestigkeit und Kantenstabilität bei normalen Schnittgeschwindigkeiten.
YBD152	K10 - K25		CVD beschichtete K10–K25 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen. Hohe Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.
YBD252	K20 - K35		CVD beschichtete K20–K35 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen und Stahl. Hohe Verschleißfestigkeit und Bruchzähigkeit bei höheren Schnittgeschwindigkeiten.

Wendeschneidplatten-Fräser Sortenübersicht

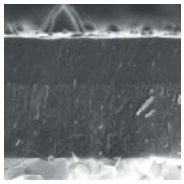
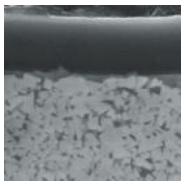
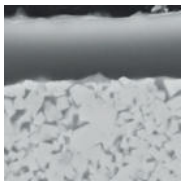
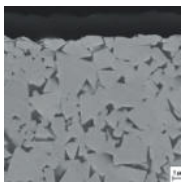
Beschichtetes Hartmetall CVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBD203	K10–K30		CVD beschichtete K10–K30 Hartmetallsorte für die mittlere bis Schruppbearbeitung von Gusswerkstoffen und Stahl. Sehr gute Beständigkeit gegen mechanische Ermüdung und Abplatzungen. Hohe Verschleisfestigkeit und Bruchzahigkeit bei hoheren Schnittgeschwindigkeiten.

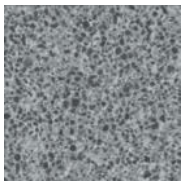
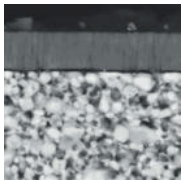
Beschichtetes Hartmetall PVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBH053	P05–P15		PVD beschichtete P05–P15 Hartmetallsorte für die Schlicht- bis mittlere Fräsbearbeitung von Stahl. Hohe Wärmeleitfähigkeit und Temperaturbeständigkeit verbessern die Riss- und Verformungsresistenz des Substrats. Sehr gute Warmhärte und Verschleißfestigkeit für präzise Bearbeitungsergebnisse.
YBG101	N05 - N20		PVD beschichtete N05–N20 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Aluminiumwerkstoffen. Die Beschichtung, die nur auf der Oberfläche auf der Spanfläche aufgebracht ist, verringert, in Kombination mit den Aluminiumspanbrechern, die Aufbauschneidenbildung und sorgt für einen weichen Schnitt.
YBG102	S05 - S15		PVD beschichtete S05–S15 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von Superlegierungen, nichtrostendem Stahl und Aluminium. Sehr gute Verschleißfestigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG202	P10 - P30 M10-M25		PVD beschichtete P10–P30/M10–M25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl und Stahl (Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG212	P25 - P35 M25-M40		PVD beschichtete P25–P35/M25–M40 Hartmetallsorte für die Bearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl. Besonders geeignet als Zentrumsplatte beim Bohren.
YBS203	S15 – S25		Dreh- und Frässorte für die Bearbeitung von warmfesten Materialien. Ein spezielles Hartmetallsubstrat und die neueste PVD Beschichtungstechnologie ermöglichen ein sehr gutes Verschleißverhalten, hohe Bruchzähigkeit und eine hohe thermische Stabilität.

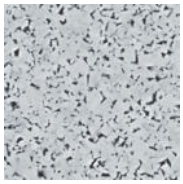
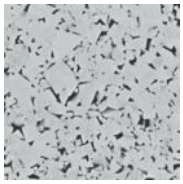
Beschichtetes Hartmetall PVD

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YBG205	P10 - P30 M20 - M40 S15-S25		PVD Multilayer beschichtete P10–P30/M20–M40/S15–S25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl, Superlegierungen und Stahl (Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit und Temperaturbeständigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG205H	P10–P30 M20–M40 S15–S25		PVD beschichtete Hartmetallsorte mit TiAlN-Verbundschicht für die Schlicht- bis mittlere Bearbeitung von Stahl, rostfreiem Stahl und hitzebeständigen Werkstoffen. Die Beschichtung bietet hohe Härte, thermische Stoßfestigkeit und Rissresistenz in einem breiten Anwendungsbereich.
YB9320	P10 - P30 M10-M25		PVD Multilayer beschichtete P10–P30/M10–M25 Hartmetallsorte zum Schlichten bis mittlere Bearbeitung von nichtrostendem Stahl, Superlegierungen und Stahl (Stechen/Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit durch verbesserte Schichthaftung und Temperaturbeständigkeit in einem breiten Anwendungsbereich.
YBG302	P15 - P30 M25 - M40		PVD beschichtete P15–P30/M25–M40 Hartmetallsorte für mittlere bis Schruppbearbeitung von nichtrostendem Stahl und Stahl (Fräsen). Sehr gute Verschleißfestigkeit und Zähigkeit.
YBS303	S25 - S35		Frässorte für die Bearbeitung von Titanlegierungen. Ein zähes Hartmetall-Substrat und die neueste PVD Beschichtungstechnologie mit erhöhter Schlagfestigkeit und eine hohe thermische Stabilität.

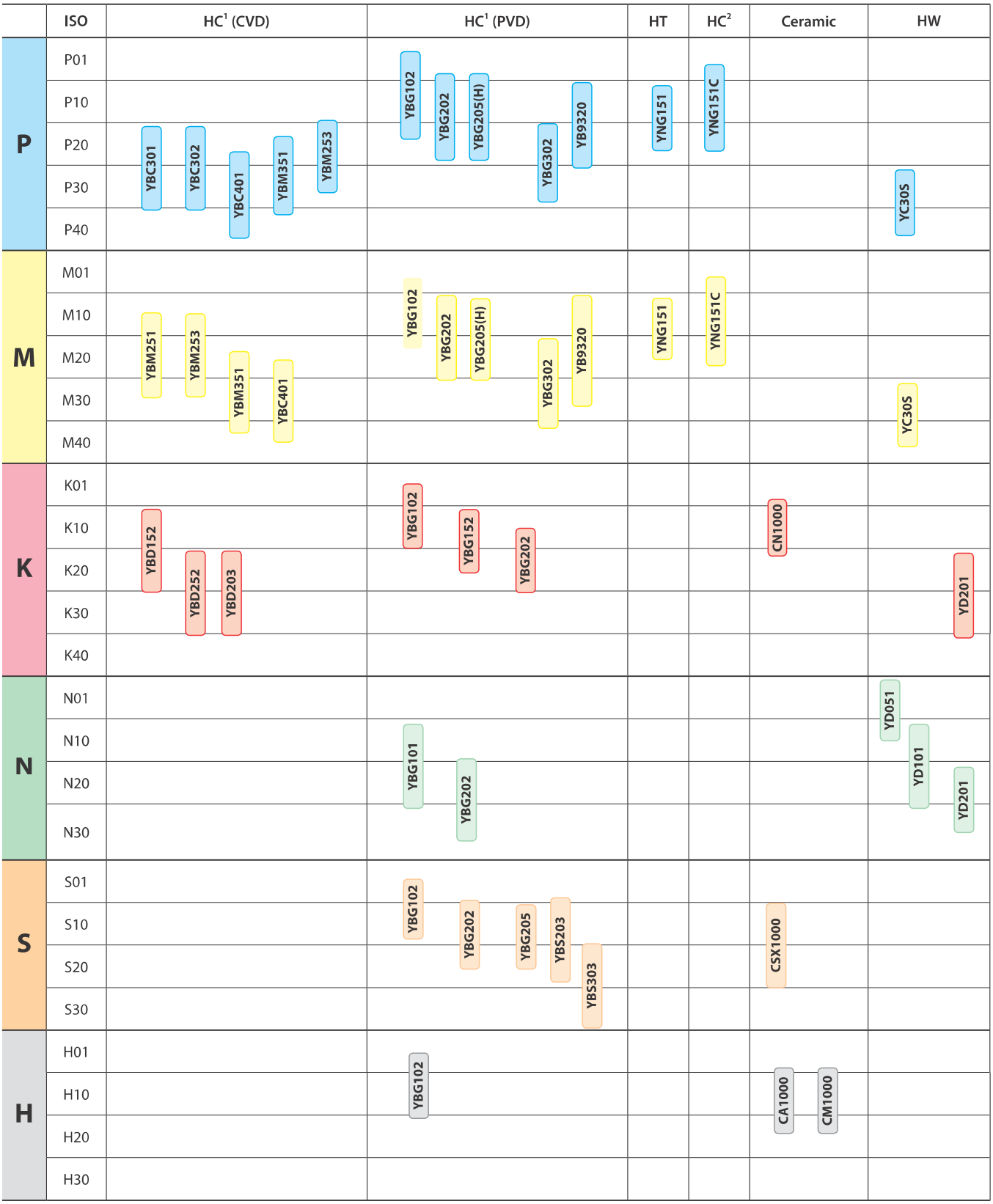
Cermet

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YNG151	P05 - P15		Unbeschichtete P05–P15 Cermetsorte für die Feinbearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl. Gute Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Erzielt sehr gute Oberflächengüten.
YNG151C	P05 - P15		PVD beschichtete P05–P15 Cermetsorte für die Feinbearbeitung von Stahl und nichtrostendem Stahl. Gute Verschleißfestigkeit und Widerstandsfähigkeit gegen plastische Deformation. Erzielt sehr gute Oberflächengüten.

Unbeschichtetes Hartmetall

Sorte	ISO	Mikrostruktur	Sortenbeschreibung
YD101	N05 - N25 K05 - K20		Unbeschichtetes K05–K20/N05–N20 Hartmetallsubstrat für die Fein- bis mittlere Bearbeitung von Aluminium und anderen Werkstoffen.
YD201	K10 - K30 N10 - N30		Unbeschichtetes K10–K30/N10–N30 Hartmetallsubstrat für die mittlere Bearbeitung von Aluminium und anderen Werkstoffen.

Anwendungsbereiche der Sorten – Wendeschneidplatten-Fräser



P	Stahl	N	NE-Metalle
M	Nichtrostender Stahl	S	Schwer zerspanbare Werkstoffe
K	Gusseisen	H	Harte Werkstoffe

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

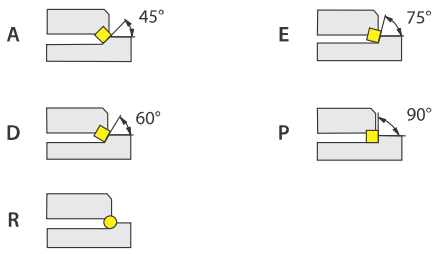
Wendeschneidplatten-Fräser Systemcode – Fräskörper

FM	A	12	050	–	A22	O	–	N	06	–	04	(L)	(C)
1	2	3	4		5	6		7	8		9	10	11

Fräsertyp	
Code	Beschreibung
BM	Formfräser
CM	Fasenfräser
EM	Eckfräser
FM	Planfräser
HM	Walzenstirnfräser
SM	Scheibenfräser
TM	T-Nutenfräser
XM	Sonder

1

Einstellwinkel



2

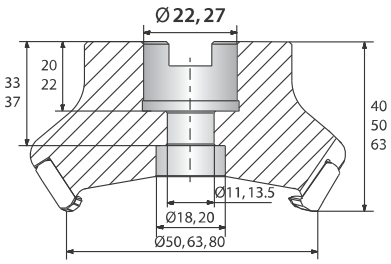
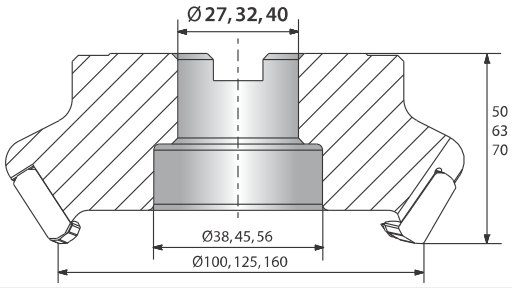
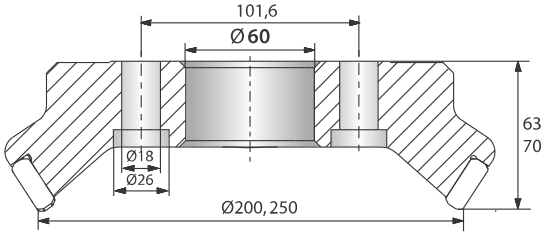
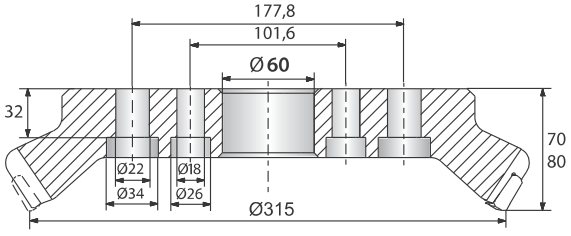
Seriennummer

3

Nenndurchmesser [mm]	
Code	Beschreibung
025	25
050	50
160	160
315	315
...	

4

Ausführung und Größe von Werkzeugaufnahmen

Code	Ausführung	Code	Ausführung
A	Nenndurchmesser Ø50 – 80 mm 	B	Nenndurchmesser Ø100 – 160 mm 
C	Nenndurchmesser Ø200 – 250 mm 	D	Nenndurchmesser Ø315 mm 
G	Zylinderschaft	XP	Weldon-Schaft
K	Bohrung mit Quermitnahme		

5

Bezüglich der Befestigung beachten Sie bitte die Angaben des Werkzeugaufnahmenherstellers.

Plattenform			
A		C	
H		L	
M		O	
P		R	
S		T	
W		X	Sonder
Z	Sonder		

6

Freiwinkel			
B	5°	C	7°
D	15°	E	20°
F	25°	N	0°
P	11°		

7

Schneidenlänge l [mm]	
Plattenform	
	
A	C, M
	
H, O, P	L
	
R	S
	
T	W

8

Anzahl der Zähne

9

Schnittrichtung	
Code	Beschreibung
L	Links

10

Mit Innenkühlung

11

Werkzeuge mit B-Kupplung und innerer Kühlmittelzufuhr benötigen folgende Ersatzteile:



Kühlmittelspannschraube



Kühlmittelscheibe



Ersatzteile (B-Kupplung mit innerer Kühlmittelzufuhr)

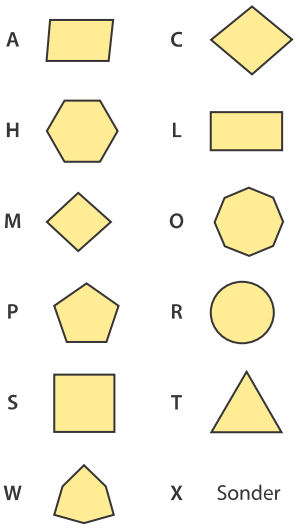
		B27	B32	B40	B40
	Ø	**80**	**100**	**125**	**160**
	**Kühlmittelspannschraube**	LDB27C	LDB32C	LDB40C	LDB40C
	**Kühlmittelscheibe**	B27-002-CP	B32-002-CP	B40-002-CP	B40-003-CP

Beim Kauf eines Werkzeugs mit innerer Kühlmittelzufuhr und B-Kupplung sind diese Ersatzteile im Lieferumfang enthalten.

Wendeschneidplatten-Fräser ISO-Code – Wendeschneidplatten

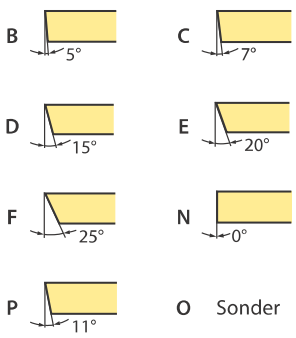
S	P	K	N	12	04	ED	T21K	R	–	DM
1	2	3	4	5	6	7	8	9		10

Plattenform



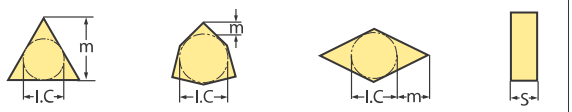
1

Freiwinkel



2

Toleranzklasse

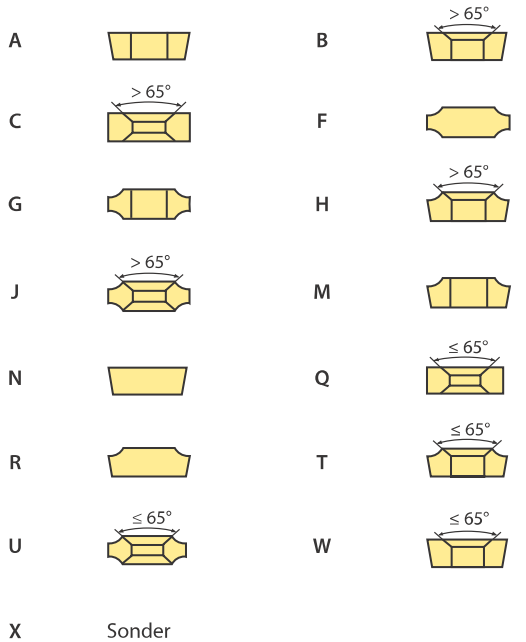


Code	I.C [mm]	m [mm]	S [mm]
A	±0,025	±0,005	±0,025
C	±0,025	±0,013	±0,025
E	±0,025	±0,025	±0,025
F	±0,013	±0,005	±0,025
G	±0,025	±0,025	±0,130
H	±0,013	±0,013	±0,025
J	±0,05–0,13	±0,005	±0,025
K	±0,05–0,13	±0,013	±0,025
L	±0,05–0,13	±0,025	±0,025
M	±0,05–0,13	±0,08–0,18	±0,130
N	±0,05–0,13	±0,08–0,18	±0,025
U	±0,08–0,25	±0,13–0,38	±0,130

3

Befestigungsmerkmale (metrisch)

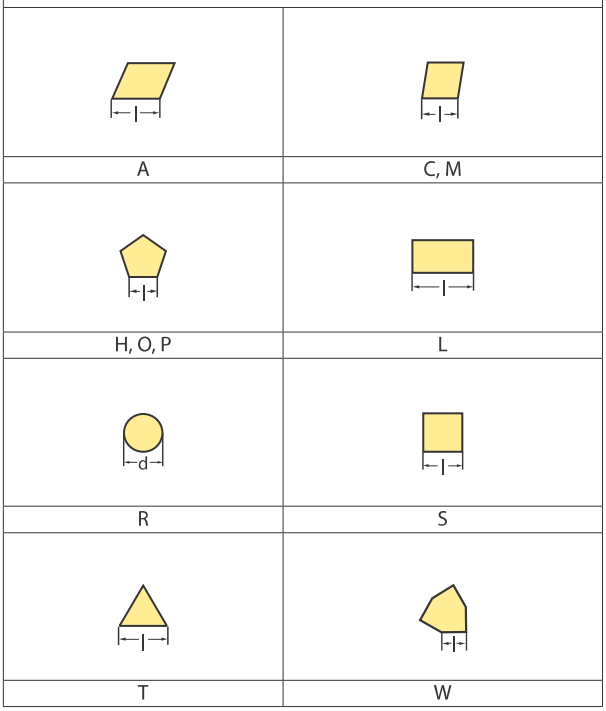
Plattenform



4

Schneidenlänge l [mm]

Plattenform



5

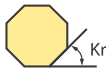
Plattendicke S [mm]



Code	S	Code	S
00	0,79	**05**	5,56
T0	0,99	**T5**	5,95
01	1,59	**06**	6,35
T1	1,98	**T6**	6,75
02	2,38	**07**	7,94
T2	2,58	**09**	9,52
03	3,18	**T9**	9,72
T3	3,97	**11**	11,11
04	4,76	**12**	12,70
T4	4,96		

6

Winkel




Code	Kr	Code	αn
A	45°	**A**	3°
D	60°	**B**	5°
E	75°	**C**	7°
F	85°	**D**	15°
P	90°	**E**	20°
Z	Sonder	**F**	25°
		G	30°
		N	0°
		P	11°
		Z	Sonder

7

Fase

Code	Ausführung	Code	Winkel	Code	Breite [mm]	Code	Position
F		**0**	5°	**0**	0,10	**K**	
E		**1**	10°	**1**	0,15		
T		**2**	15°	**2**	0,20	**P**	
S		**3**	20°	**3**	0,25		
		4	25°	**4**	0,30	**W**	
		5	30°	**5**	0,35		
				6	0,40	**–**	
				7	0,45		

8

Schnittrichtung

Code	Beschreibung
R	Rechts
L	Links
N	Rechts und links

9

Spanbrecher-Übersicht
(ab Seite B26)

10

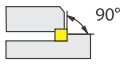
Wendeschneidplatten-Fräser Systemcode – Scheibenfräser

SM	P	03	–	160	×	16	–	K	40	–	M	P	12	–	12	L
1	2	3		4		5		6	7		8	9	10		11	12

1 Ausführung

Code	Beschreibung
SM	Scheibenfräser

2 Einstellwinkel

P 

3 Seriennummer

4 Nenndurchmesser [mm]

5 Schnittbreite [mm]

6 Aufnahmetyp

Code	Beschreibung	Code	Beschreibung
A	A-Typ	B	B-Typ
C	C-Typ	D	D-Typ
K	Mit Passfeder		

7 Durchmesser der Aufnahmenbohrung [mm]

8 Plattenform

M 

S 
L 

9 Freiwinkel

N 

P 

10 Plattengröße [mm]

11 Anzahl der Zähne

12 Schnittrichtung

Code	Beschreibung
R	Rechts
L	Links

QCH – 35 – SDMT 09 – Q 18 – 03

1	2	3	4	5	6	7

Serie

Code	Beschreibung
QCH	Wechselkopfsystem

1

Nenndurchmesser [mm]

Code	Beschreibung
16	16
20	20
25	25
35	35
...	

2

Plattenform

3

Schneidenlänge l [mm]

A 

R 

S 

4

Gewindetyp

Code	Beschreibung
M	Metrisch
Q	Q-Gewinde

5

Gewindegröße [mm]

Code	Beschreibung
8	8
10	10
12	12
14	14
...	

6

Schneidenanzahl

7



a Bohrnutenfräsen **b** Eckfräsen **c** Formfräsen **d** Nutenfräsen **e** Planfräsen **f** Fasenfräsen **g** Tauchfräsen **h** Zirkularfräsen/Rampen

G 25 – QCH – Q 12 – 250 C – (ZJ) (115)

1	2	3	4	5	6	7	8	9

Spannform	
Code	Beschreibung
G	Zylindrisch
XP	Weldon

1

Spanndurchmesser [mm]	
Code	Beschreibung
12	12
16	16
20	20
25	25
32	32

2

Serie	
Code	Beschreibung
QCH	Wechselkopfsystem

3

Gewindetyp	
Code	Beschreibung
M	Metrisch
Q	Q-Gewinde

4

Gewindegröße [mm]	
Code	Beschreibung
8	8
10	10
12	12
14	14
...	

5

Gesamtlänge [mm]	
Code	Beschreibung
85	85
150	150
200	200
...	

6

Material	
Code	Beschreibung
C	Vollhartmetall
S	Stahl

7

Schaft	
Code	Beschreibung
ZJ	Konisch
–	Zylindrisch abgesetzt

8

Kegellänge [mm]	
Code	Beschreibung
90	90
115	115
...	

9

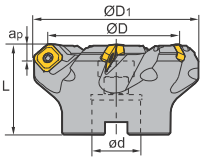
Planfräser

FMA01 Kr: 45°

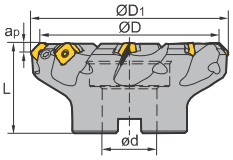




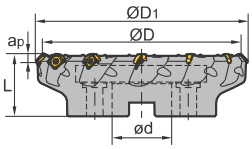
Enge Teilung



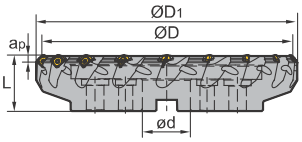
A



B



C



D

Artikel	✻	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMA01-040-A22-SE12-04C	✻	○		40	51	22	40	6	4	A	0,34	
FMA01-050-A22-SE12-04		●	○	50	61	22	40	6	4	A	0,3	
FMA01-050-A22-SE12-04C	✻	●	○	50	61	22	40	6	4	A	0,3	
FMA01-050-A22-SE12-05C	✻	○	○	50	61	22	40	6	5	A	0,420,45	
FMA01-063-A22-SE12-05		●		63	74	22	40	6	5	A	0,5	
FMA01-063-A22-SE12-05C	✻	●	○	63	74	22	40	6	5	A	1,2	
FMA01-063-A22-SE12-06C	✻	●	○	63	74	22	40	6	6	A	0,53	
FMA01-080-A27-SE12-06		●	●	80	91	27	50	6	6	A	1,2	
FMA01-080-A27-SE12-06C	✻	●	○	80	91	27	50	6	6	A	1,2	
FMA01-080-A27-SE12-08C	✻	○		80	91	27	50	6	8	A	1,37	
FMA01-100-B32-SE12-07		●	○	100	107	32	50	6	7	B	1,2	
FMA01-100-B32-SE12-07C	✻	○	○	100	107	32	50	6	7	B	1,2	
FMA01-100-B32-SE12-08C	✻	○	○	100	107	32	50	6	8	B	1,99	SEET12T3
FMA01-100-B32-SE12-09		○		100	107	32	50	6	9	B	1,85	
FMA01-100-B32-SE12-09C	✻	○		100	107	32	50	6	9	B	2,02	
FMA01-125-B40-SE12-08		●	●	125	136	40	63	6	8	B	2,6	
FMA01-125-B40-SE12-08C	✻	○		125	136	40	63	6	8	B	2,6	
FMA01-125-B40-SE12-12		○		125	136	40	63	6	12	B	3,71	
FMA01-125-B40-SE12-12C	✻	○	○	125	136	40	63	6	12	B	3,33	
FMA01-160-B40-SE12-10		●	●	160	170	40	63	6	10	B	4,3	
FMA01-160-B40-SE12-10C	✻	○		160	170	40	63	6	10	B	4,3	
FMA01-200-C60-SE12-12		●	○	200	210	60	63	6	12	C	7,6	
FMA01-250-C60-SE12-14		●	○	250	260	60	63	6	14	C	13,5	
FMA01-315-D60-SE12-14		○		315	335	60	70	6	14	D	20,71	
FMA01-315-D60-SE12-18		●		315	325	60	70	6	18	D	20,8	
FMA01-100-B32-SE18-04		○	○	100	120	32	63	10	4	B	1,2	
FMA01-125-B40-SE18-05		○	○	125	145	40	63	10	5	B	2,6	SEET18T6
FMA01-125-B40-SE18-07		○		125	145	40	63	10	7	B	3,22	
FMA01-160-C40-SE18-06		○	○	160	180	40	63	10	6	C	4,3	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

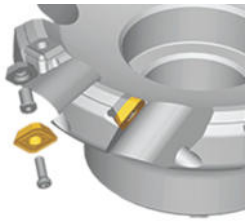
Artikel	*	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMA01-160-C40-SE18-09		○		160	180	40	63	10	9	C	4,8	SEET18T6
FMA01-200-C60-SE18-08		●	○	200	220	60	63	10	8	C	7,6	
FMA01-250-C60-SE18-10		●		250	270	60	63	10	10	C	13,5	
FMA01-315-D60-SE18-12		○	○	315	335	60	80	10	12	D	20,8	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SEET12T3	SEET12T3	SEET18T6
	ØD	50-100	125 - 315	100- 315
	Schraube (WSP)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)	I60M5×17 (6,7 Nm)
	Schraube (Unterlage)		SM5×7XA	SM8×9XA
	Unterlage		S13BS	S18BS
	Schlüssel (Unterlage)		WH35L	WH50L
	Schlüssel (WSP)	WT15IS	WT15IS	
	Schlüssel (WSP)			WT20IT

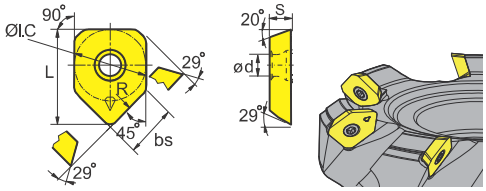


Fräs-WSP

● Gute Bearbeitungsbedingungen
● Normale Bearbeitungsbedingungen
● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEET	L	I.C	S	d
12 T3	17,82	13,4	3,97	4,1
18 T6	24,78	18	6,1	5,5

SE** Fräs-WSP



	HC1 (CVD)								HC1 (PVD)										HT	HC2	HW	
	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●		●	●	●	●		●	●	●		
M	●	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
K							●	●	●												●				
N										●														●	●
S				●		●						●	●		●	●		●		●					
H										○							●								

	ISO	R	bs
	SEET12T3-W	500	9,46
	SEET12T3S11-W	500	9,46
	SEET12T3S20-W	500	9,46
	SEET18T6-W	500	11

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

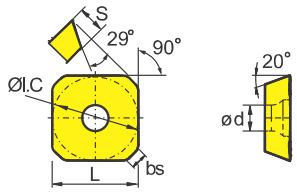
HC1 Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC2 Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEET	L	l.C	S	d
12 T3	13,4	13,4	3,97	4,1
18 T6	18	18	6,1	5,5



SE** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
		P																								
		M																								
		K																								
		N																								
		S																								
		H																								
ISO		bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SEET12T3-CF	2,55							○					○													
	SEET12T3-CM	2,55							●					○													
	SEET12T3-CR	2,55							●	●				○													
	SEET12T3-DF	2,55	●	●				●											●		○			○	○		
	SEET18T6-DH	2,29	○			○												○									
	SEET12T3-DM	2,55	●	○	●	●		●							○				●	●	●						
	SEET18T6-DM	2,29	●			●																					
	SEET12T3-DR	2,55	○		●			●		○											○						
	SEET12T3-EF	2,55													○		○				●	○					
	SEET12T3-EM	2,55						●							○		○	●			●	○					
	SEET18T6-EM	2,29				●														●							
	SEET12T3-LH	2,55											○													●	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

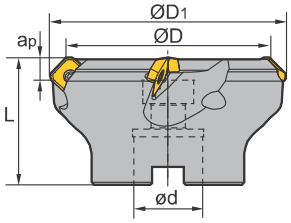
Planfräser

FMA02 Kr: 45°

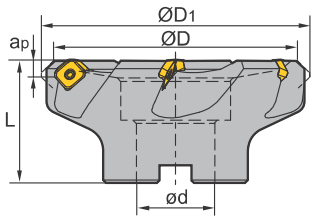




Normale und weite Teilung



A



B

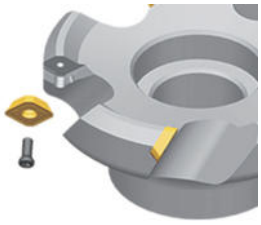
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMA02-050-A22-SE12-03		●	50	61	22	40	6	3	A	0,4	SEET12T3
FMA02-063-A22-SE12-04		●	63	74	22	40	6	4	A	0,6	
FMA02-080-A27-SE12-04		●	80	91	27	50	6	4	A	1,3	
FMA02-100-B32-SE12-05		●	100	107	32	50	6	5	B	1,3	
FMA02-125-B40-SE12-06		○	125	131	40	63	6	6	B	2,6	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SEET12T3
	ØD	50-125
	Schraube (WSP)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IS



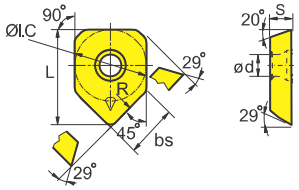
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEET	L	l.C	S	d
12 T3	17,82	13,4	3,97	4,1

Fräs-WSP

SE** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
	ISO	R	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SEET12T3-W**	500	9,46							○									●						○	○		
	SEET12T3S11-W	500	9,46																		○							
	SEET12T3S20-W	500	9,46																									



● Ab Lager ○ Auf Anfrage

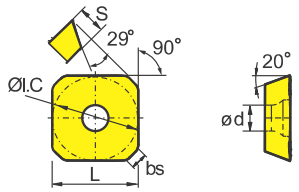
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEET	L	l.C	S	d
12 T3	13,4	13,4	3,97	4,1

Fräs-WSP

SE** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
	ISO	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SEET12T3-CF**	2,55							○					○													
	**SEET12T3-CM**	2,55							●					○													
	**SEET12T3-CR**	2,55							●	●				○													



● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

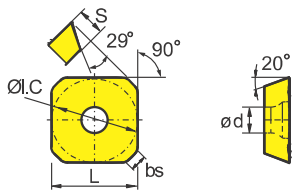
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEET	L	l.C	S	d
12 T3	13,4	13,4	3,97	4,1



SE** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
SEET12T3-DF	2,55	●	●				●											●		○			○	○		
SEET12T3-DM	2,55	●	○	●	●		●							○				●	●	●						
SEET12T3-DR	2,55	○		●			●		○											○						
SEET12T3-EF	2,55													○		○				●	○					
SEET12T3-EM	2,55						●							○		○	●			●	○					
SEET12T3-LH	2,55											○													●	●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

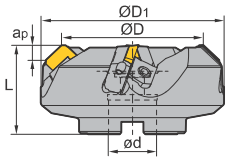
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

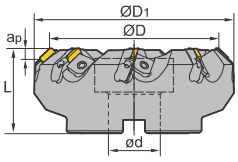
FMA03 Kr: 45°



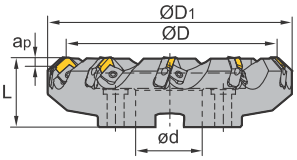




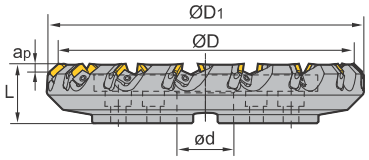
A



B



C



D

Artikel	✻	Lager		Abmessungen [mm]					Zähne	Aufnahme	kg	WSP
		R	L	ØD	$ØD_1$	ød	L	$a_{p\,max}$				
FMA03-080-A27-SE12-04		○	○	80	103	27	50	5,5	4	A	1,8	SEEN1203 SEKN1203 SEKR1203
FMA03-100-B32-SE12-05		○	○	100	122	32	50	5,5	5	B	2,4	
FMA03-125-B40-SE12-06		○	○	125	147	40	63	5,5	6	B	4,4	
FMA03-160-B40-SE12-08		○		160	181	40	63	5,5	8	B	6,4	
FMA03-200-C60-SE12-10		○	○	200	221	60	63	5,5	10	C	8,5	
FMA03-250-C60-SE12-12		○	○	250	270	60	63	5,5	12	C	14,1	
FMA03-315-D60-SE12-15		○	○	315	353	60	63	5,5	15	D	22,2	
FMA03-080-A27-SE15-04		○		80	103	27	50	7,5	4	A	1,7	SEKN1504 SEKR1504
FMA03-100-B32-SE15-05		○		100	122	32	50	7,5	5	B	2,3	
FMA03-125-B40-SE15-06		○		125	147	40	63	7,5	6	B	4,2	
FMA03-160-B40-SE15-08		○		160	181	40	63	7,5	8	B	6,1	
FMA03-200-C60-SE15-10		○	○	200	221	60	63	7,5	10	C	8,3	
FMA03-250-C60-SE15-12		○	○	250	270	60	63	7,5	12	C	13,6	
FMA03-315-D60-SE15-15		○	○	315	353	60	63	7,5	15	D	21,8	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Ersatzteile

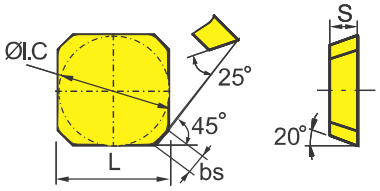
	WSP	SEEN1203 SEKN1203 SEKR1203	SEKN1504 SEKR1504
	ØD	80- 315	80- 315
	Stellschraube	LOM5×15.1	LOM5×15.1
	Kassette (links)	LSE12L	LSE15L
	Kassette (rechts)	LSE12R	LSE15R
	Schraube (Keil)	DM8×21X (10,2 Nm)	DM8×21X (10,2 Nm)
	Keil (links)	W01L	W01L
	Keil (rechts)	W01R	W01R
	Schlüssel (Stellschraube)	WT20T	WT20T
	Schlüssel (Keil)	WH40T	WH40T



Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEKN	L	l.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18
15 04	15,875	15,875	4,76

Fräs-WSP



SE** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P	○	○	○	○	○	○		○	○			○	○	○	○		○	○	○	○		
		M		○	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○	○		
		K						○	○	○											○			
		N									○												○	○
		S				○		○				○	○		○	○		○		○				
		H									○						○							
ISO		bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SEKN1203AFN	1,8		○																						
	SEKN1203AFTN	1,8		●		●		○	○	○					○			○						○	○		○
	SEKN1203AFTNX			○					○	○															○		
	SEKN1504AFTN	1,6	○	●	○		○	●												●							
	SEKN1504AFTNX		○	○	○		○																				
	SEKN1504AZ	1,6		○																							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

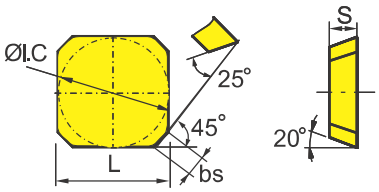
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEEN	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18

SE** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
 SEEN1203AFTN	1,8																					●		

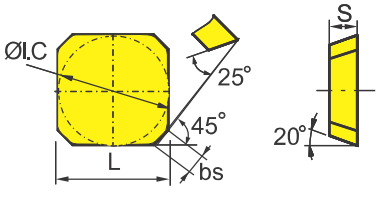
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEKR	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18

SE** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
 SEKR1203AFN	1,8		●											○												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

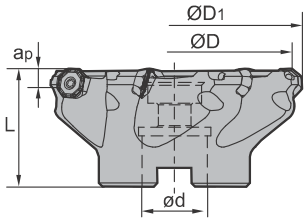
Planfräser

FMA04 Kr: 45°

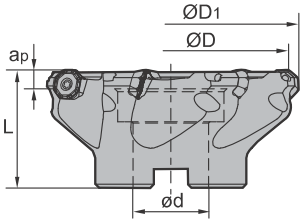




Schraubenklemmung



A



B

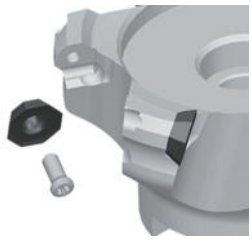
Artikel	✻	Lager R	Lager L	ØD	$ØD_1$	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMA04-050-A22-OF05-04		○		50	56	22	40	3,5	4	A	0,3	OFKT05T3
FMA04-050-A22-OF05-05		○		50	56	22	40	3,5	5	A	0,4	
FMA04-050-A22-OF05-05C	✻	○		50	56	22	40	3,5	5	A	0,4	
FMA04-063-A22-OF05-05		○		63	69	22	40	3,5	5	A	0,5	
FMA04-063-A22-OF05-05C	✻	○		63	69	22	40	3,5	5	A	0,5	
FMA04-080-A27-OF05-06		○	○	80	86	27	50	3,5	6	A	0,8	
FMA04-080-A27-OF05-06C	✻	○		80	86	27	50	3,5	6	A	0,8	
FMA04-100-B32-OF05-07		○	○	100	106	32	50	3,5	7	B	1,2	
FMA04-100-B32-OF05-07C	✻	○		100	106	32	50	3,5	7	B	1,2	
FMA04-125-B40-OF05-08		○		125	130	40	63	3,5	8	B	2,7	
FMA04-125-B40-OF05-08C	✻	○		125	130	40	63	3,5	8	B	2,7	
FMA04-160-B40-OF05-10		○		160	165	40	63	3,5	10	B	5,1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	OFKT05T3	OFKT05T3
	ØD	50-63	80-160
	Schraube (WSP)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M4×10 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IS	WT15IS

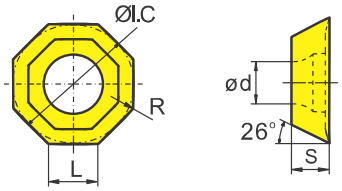


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

OFKT	L	l.C	S	d
05 T3	5,26	12,7	3,97	4,4



OF** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		R	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**OFKT05T3-DF**	0,5												○	○											
	**OFKT05T3-DM**	0,5				●		○						○				●		●	○					
	**OFKT05T3-LH**	0,5																							●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

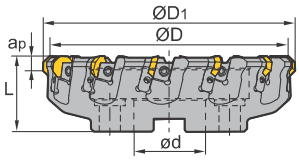
Planfräser

FMA04 Kr: 45°

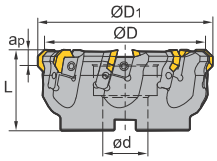




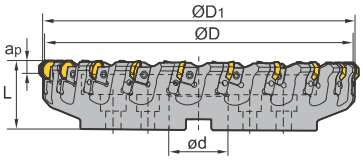
Keilklemmung



C



B



D

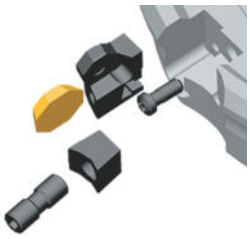
Artikel	*	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMA04-125-B40-OF07-08		○		125	136	40	63	5	8	B	3,9	OFKR0704
FMA04-200-C60-OF07-12		○		200	211	60	63	5	12	C	7,6	
FMA04-250-C60-OF07-16		○		250	261	60	63	5	16	C	13,3	
FMA04-315-D60-OF07-20			○	315	321	60	63	5	20	D	20,3	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	OFKR0704
	ØD	125 - 315
	Stellschraube	LOM5×15.1
	Kassette (links)	LOF07L
	Kassette (rechts)	LOF07R
	Schraube (Keil)	DM8×21X (10,2 Nm)
	Keil (links)	W02L
	Keil (rechts)	W02R
	Schlüssel (Stellschraube)	WT20T
	Schlüssel (Keil)	WH40T

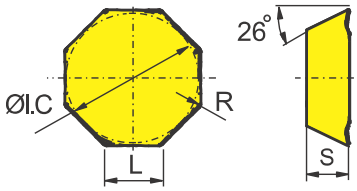


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

OFKR	L	I.C	S
07 04	7,45	17,94	4,76



OF** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		R	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	OFKR0704-DM	0,8		○	○		○	○		○					○						○						
	OFKR0704W-DM	0,8																○									
	OFKR0704-LH	0,8																								○	
	OFKR0704-PM	0,8																		○							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

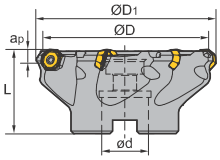
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

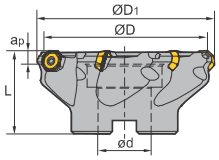
FMA04 Kr: 45°



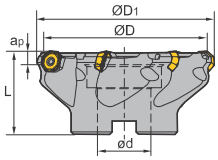
Schraubenklemmung



A



B



C

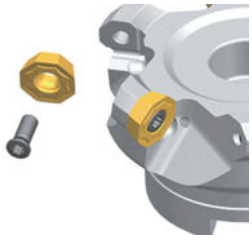
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]					Zähne	kg	WSP
			ØD	$ØD_1$	ød	L	$a_{p\,max}$			
FMA04-050-A22-OD06-04C	✻	○	50	60	22	40	4	4	0,284	
FMA04-063-A22-OD06-05C	✻	○	63	73	22	40	4	5	0,409	
FMA04-066-A27-OD06-05C	✻	○	66	76	27	50	4	5	0,88	
FMA04-070-A27-OD06-06C	✻	○	70	80	27	50	4	6	0,88	
FMA04-080-A27-OD06-06C	✻	○	80	90	27	50	4	6	1,017	OD*T0605**
FMA04-100-A32-OD06-07C	✻	○	100	110	32	50	4	7	1,536	
FMA04-125-B40-OD06-08		○	125	135	40	63	4	8	2,931	
FMA04-125-B40-OD06-12		○	125	135	40	63	4	12	3,295	
FMA04-160-C40-OD06-10		○	160	170	40	63	4	10	3,838	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	OD*T0605**
	ØD	50-160
	Schraube (WSP)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IS

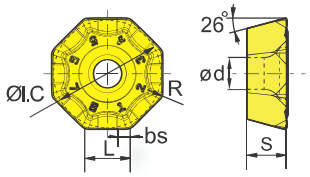


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ODHT	L	l.C	S	d
06 05	6,5	15,875	5,56	5,4
06 05	6,5	15,875	5,56	5,4



OD**Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
			P																						
			M																						
			K																						
			N																						
			S																						
			H																						
ISO		r	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ODHT060508-GH**	0,8	1,6				●			●	●										●							
	**ODHT060508-GL**	0,8	1,6				○			○											●							
	**ODHT060508-GM**	0,8	1,6	●			●			●											●							
	**ODHT060508-LH**	0,8	1,6																							●	○	
	**ODMT060512-GM**	1,2	1,6																		○							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

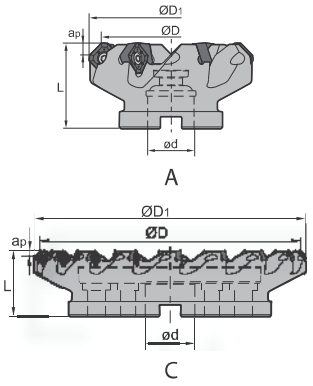
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMA11 Kr: 45°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMA11-032-A16-SN12-03C	✻	●	32	43,47	16	40	5,5	3	A	0,33	
FMA11-040-A16-SN12-04C	✻	●	40	51,47	16	40	5,5	4	A	0,33	
FMA11-050-A22-SN12-04C	✻	●	50	61,47	22	40	5,5	4	A	0,44	
FMA11-063-A22-SN12-05C	✻	●	63	74,47	22	40	5,5	5	A	0,55	
FMA11-063-A22-SN12-06C	✻	●	63	74,47	22	40	5,5	6	A	0,58	
FMA11-080-A27-SN12-06C	✻	●	80	91,47	27	50	5,5	6	A	1,14	
FMA11-080-A27-SN12-08C	✻	●	80	91,47	27	50	5,5	8	A	1,16	
FMA11-100-B32-SN12-07		●	100	111,47	32	50	5,5	7	B	1,42	SNEG1205
FMA11-100-B32-SN12-07C	✻	○	100	111,47	32	50	5,5	7	B	1,42	
FMA11-100-B32-SN12-10C	✻	●	100	111,47	32	50	5,5	10	B	1,42	
FMA11-125-B40-SN12-08		●	125	136,47	40	63	5,5	8	B	2,86	
FMA11-125-B40-SN12-08C	✻	○	125	136,47	40	63	5,5	8	B	2,86	
FMA11-125-B40-SN12-12C	✻	●	125	136,47	40	63	5,5	12	B	2,86	
FMA11-160-C40-SN12-10		●	160	171,47	40	63	5,5	10	C	4,06	
FMA11-160-C40-SN12-15		●	160	171,47	40	63	5,5	15	C	4,06	
FMA11-200-C60-SN12-14		●	200	212,08	60	63	5,5	14	C	6,89	
FMA11-063-A22-SN15-05C	✻	●	63	77,4	22	40	7	5	A	0,56	
FMA11-080-A27-SN15-06C	✻	●	80	94,4	27	50	7	6	A	1,06	
FMA11-100-B32-SN15-07		●	100	114,4	32	50	7	7	B	1,47	
FMA11-100-B32-SN15-07C	✻	○	100	114,4	32	50	7	7	B	1,47	
FMA11-100-B32-SN15-09C	✻	●	100	114,4	32	50	7	9	B	1,47	
FMA11-125-B40-SN15-08		●	125	139,4	40	63	7	8	B	2,7	
FMA11-125-B40-SN15-08C	✻	○	125	139,4	40	63	7	8	B	2,7	SNEG1506
FMA11-125-B40-SN15-10C	✻	●	125	140,25	40	63	7	10	B	3,1	
FMA11-160-C40-SN15-10		●	160	174,4	40	63	7	10	C	3,92	
FMA11-160-C40-SN15-13		●	160	175,25	40	63	7	13	C	4,14	
FMA11-200-C60-SN15-12		●	200	214,4	60	63	7	12	C	5,46	
FMA11-250-C60-SN15-14		●	250	264,4	60	63	7	14	C	11,26	
FMA11-315-D60-SN15-18		○	315	329,4	60	80	7	18	D	20	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD$_1$	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMA11-125-B40-SN19-07		●	125	142,63	40	63	9	7	B	3	SNEG1907
FMA11-125-B40-SN19-07C	✻	●	125	142,63	40	63	9	7	B	3	
FMA11-160-C40-SN19-09		●	160	167,63	40	63	9	9	C	4,25	
FMA11-200-C60-SN19-11		●	200	217,63	60	63	9	11	C	6,18	
FMA11-250-C60-SN19-13		●	250	267,63	60	63	9	13	C	11,55	
FMA11-315-D60-SN19-16		○	315	332,63	60	80	9	16	D	20,9	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**SNEG1205**	**SNEG1506**	**SNEG1907**
	ØD	**32-200**	**63-315**	**125-315**
	Schraube (WSP)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IS		
	Schlüssel (WSP)		WT20IT	WT25IT



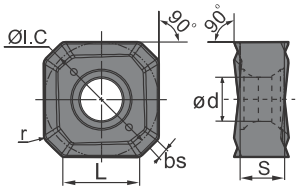
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNEG	L	I.C	S	d
12 05	7,6	12	4,76	4,6
15 06	9,4	15	5,6	5,5
19 07	12,1	19	7	7,2



SN** Negative WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
	ISO	r	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SNEG1506ANR-E	0,9	1,3																●									
	SNEG1205ANR-GM	0,8	1,05	●			●			●										●	●							
	SNEG1506ANR-GM	0,9	1,3	●			●			●									○	●								
	SNEG1205ANR-GR	0,8	1,05	●			●			●								○					○					
	SNEG1506ANR-GR	0,9	1,3	●			●			●								○					○					
	SNEG1907ANR-GR	1	1,67	●			●			●	●																	
	SNEG1506ANR-HGR						●				○									●	●							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

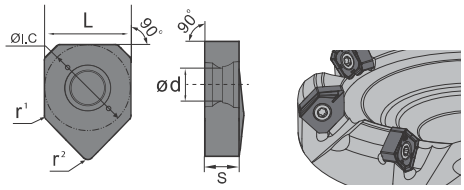
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNEG	L	l.C	S	d
12 05	15,9	12	4,76	4,6
15 06	19,9	15	5,54	5,5

SN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P	●	●	●	●	●	●		●	●				●	●		●	●	●	●		●	●	●		
M		○	●	○	●	●							○	●	●	●	●	○	●	●	○	○	○		
K							●	●	●												●				
N										●														●	●
S				●		●						●	●		●	●		●		●					
H										○							●								

	ISO	r1	r2	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SNEG1205ANR-W**	0,6	0,8																●									
	SNEG1506ANR-W	0,9	0,8																●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

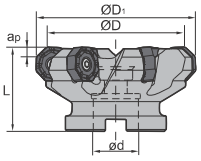
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

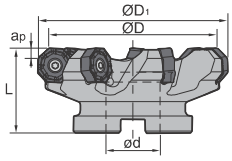
FMA12 Kr: 45°



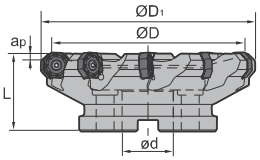




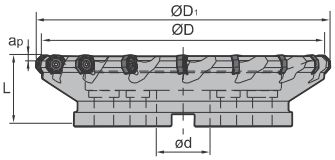
A



B



C



D

Artikel	✻	Lager		Abmessungen [mm]					Zähne	Aufnahme	kg	WSP
		R	L	ØD	$ØD_1$	ød	L	$a_{p\,max}$				
FMA12-050-A22-ON06-04C	✻	●		50	59	22	40	4	4	A	0,309	
FMA12-050-A22-ON06-05C	✻	●		50	59	22	40	4	5	A	0,352	
FMA12-063-A27-ON06-05C	✻	●		63	72	27	50	4	5	A	0,645	
FMA12-063-A27-ON06-07C	✻	●		63	72	27	50	4	7	A	0,695	
FMA12-080-A27-ON06-07C	✻	●		80	90	27	50	4	7	A	1,071	
FMA12-080-A27-ON06-09C	✻	●		80	90	27	50	4	9	A	1,098	
FMA12-100-A32-ON06-08C	✻	●		100	110	32	50	4	8	A	1,599	
FMA12-100-A32-ON06-11C	✻	●		100	110	32	50	4	11	A	1,616	ON*U0604**
FMA12-125-B40-ON06-10		●		125	135	40	63	4	10	B	3,114	
FMA12-125-B40-ON06-14		●		125	135	40	63	4	14	B	3,151	
FMA12-160-C40-ON06-12		●		160	170	40	63	4	12	C	4,504	
FMA12-160-C40-ON06-18		●	○	160	170	40	63	4	18	C	4,568	
FMA12-200-C60-ON06-14		○		200	210	60	63	4	14	C	6,76	
FMA12-200-C60-ON06-22		○	○	200	210	60	63	4	22	C	6,4	
FMA12-250-C60-ON06-27		○	○	250	260	60	63	4	27	C	11,9	
FMA12-063-A22-ON09-04C		○		63	76	22	50	4	4	A	0,7	
FMA12-063-A22-ON09-06C		●		63	76	22	50	4	6	A	0,84	
FMA12-080-A27-ON09-05C		○		80	93	27	50	4	5	A	1,1	
FMA12-080-A27-ON09-07C		●		80	93	27	50	4	7	A	1,24	
FMA12-100-A32-ON09-06C		○		100	113	32	50	4	6	A	1,6	
FMA12-100-A32-ON09-10C		●		100	113	32	50	4	10	A	1,809	
FMA12-125-B40-ON09-08		○		125	138	40	63	4	8	B	3,1	
FMA12-125-B40-ON09-12		○		125	138	40	63	4	12	B	3,586	ON*U09T5**
FMA12-125-B40-ON09-12C		●		125	138	40	63	4	12	B	3,648	
FMA12-160-C40-ON09-10		○		160	173	40	63	4	10	C	3,982	
FMA12-160-C40-ON09-15		○		160	173	40	63	4	15	C	4,303	
FMA12-200-C60-ON09-12		○	○	200	213	60	63	45,5	12	C	4,987	
FMA12-200-C60-ON09-18		○	○	200	213	60	63	45,5	18	C	5,754	
FMA12-500-D60-ON09-30		○	○	500	513	60	80	5,5	30	D	66,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Ersatzteile

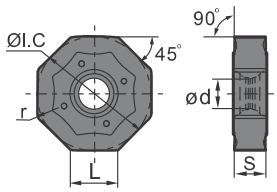
	WSP	ON*U0604**	ON*U09T5**
	ØD	32-300	50-550
	Schraube (WSP)	IRM4×10 (3,4 Nm)	IRM5×13
	Schlüssel (WSP)	WT15IS	
	Schlüssel (WSP)		WT20IT



Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ONHU	L	l.C	S	d
06 04	6,15	15,8	5,54	6
09 T5	8	20,2	5,8	7



ON**Fräs-WSP		r	bs	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
				YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P				●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●		●	●	●	●		●	●	●		
M				●	●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
K										●	●	●												●				
N													●														●	●
S						●			●						●	●		●	●		●		●					
H													○							●								
	ONHU060408ANN-GH	0,8	1				●			○	●								○		●		○					
	ONHU09T508ANN-GH	0,8	1,2				●			●																		
	ONHU060404ANN-GL	0,4	1				●			○									●		●		○					
	ONHU09T508ANN-GL	0,8	1,2																	●								
	ONHU060408ANN-GM	0,8	1				●			●									○		●							
	ONHU09T508ANN-GM	0,8	1,2							●										●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

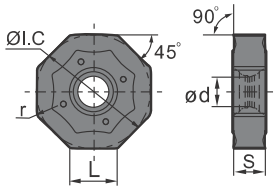
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ONMU	L	I.C	S	d
06 04	6,15	15,8	5,54	6
09 T5	8	20,2	5,8	7



ON**Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		r	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ONMU060408-GH	0,8	1								●										●							
	ONMU060408-GM	0,8	1				○			○											●		●					
	ONMU09T512-GH	1,2	1,2				○			○											○							
	ONMU09T512-GM	1,2	1,2				○			○											○							

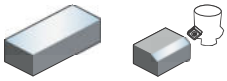
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

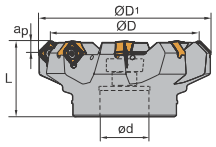
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

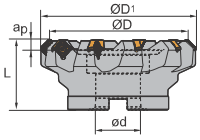
FMA17 Kr: 45°



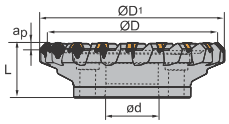




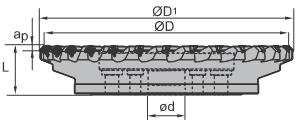
A



B



C



D

Artikel	✲	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMA17-050-A22-SN12-04C	✲	○	○	50	65	22	40	6,5	4	A	0,384	
FMA17-050-A22-SN12-06C	✲	●		50	65	22	40	6,5	6	A	0,381	
FMA17-063-A22-SN12-06C	✲	●	○	63	78	22	50	6,5	6	A	0,717	
FMA17-063-A22-SN12-08C	✲	●		63	78	22	50	6,5	8	A	0,717	
FMA17-080-A27-SN12-07C	✲	●	○	80	95	27	63	6,5	7	A	1,085	
FMA17-080-A27-SN12-10C	✲	●		80	95	27	63	6,5	10	A	1,105	
FMA17-100-A32-SN12-08C	✲	●		100	115	32	63	6,5	8	A	1,558	
FMA17-100-A32-SN12-12C	✲	●		100	115	32	63	6,5	12	A	1,656	
FMA17-125-B40-SN12-10		●	○	125	140	40	63	6,5	10	B	3,012	SNGX1205
FMA17-125-B40-SN12-16		●		125	140	40	63	6,5	16	B	3,103	
FMA17-160-C40-SN12-12		●	○	160	175	40	63	6,5	12	C	4,358	
FMA17-160-C40-SN12-20		○		160	175	40	63	6,5	20	C	4,6	
FMA17-200-C60-SN12-18		●		200	215	60	63	6,5	18	C	6,337	
FMA17-200-C60-SN12-24		○		200	215	60	63	6,5	24	C	6,569	
FMA17-250-C60-SN12-20		●		250	265	60	63	6,5	20	C	12,36	
FMA17-315-D60-SN12-22		○		315	330	60	80	6,5	22	D	21,224	
FMA17-400-D60-SN12-28		○		400	415	60	80	6,5	28	D	39,535	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Ersatzteile

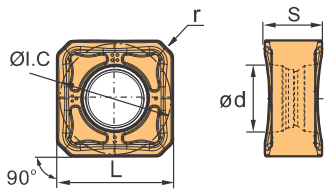
	WSP	SNGX1205	SNGX1205	SNGX1205
	ØD	50-78	80-180	200-400
	Schraube (WSP)	IRM4×10 (3,4 Nm)	IRM4×10 (3,4 Nm)	IRM4×10 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP		
	Schlüssel (WSP)		WT15IS	
	Schlüssel (WSP)			WT15IT



Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGX	L	I.C	S	d
12 05	12,7	12,7	6,5	5,9

Fräs-WSP



SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
P																							
M																							
K																							
N																							
S																							
H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SNGX1205ANN-GH	1,2							●									●								
	SNGX1205ANN-GL	1,2							●									●								
	SNGX1205ANN-GM	1,2							●									●			●					
	SNGX1205ANN-LH	0,8																							●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMX	L	l.C	S	d
12 05	12,7	12,7	6,5	5,9

SN** Negative WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SNMX120512-GH**	1,2								●								●									
	**SNMX120512-GM**	1,2								●								●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGX	L	l.C	S	d
12 05	15	12,7	4,8	5,9

SN** Negative WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		bs	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG105	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SNGX1205ANN-W**	4,32	1,2												●												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

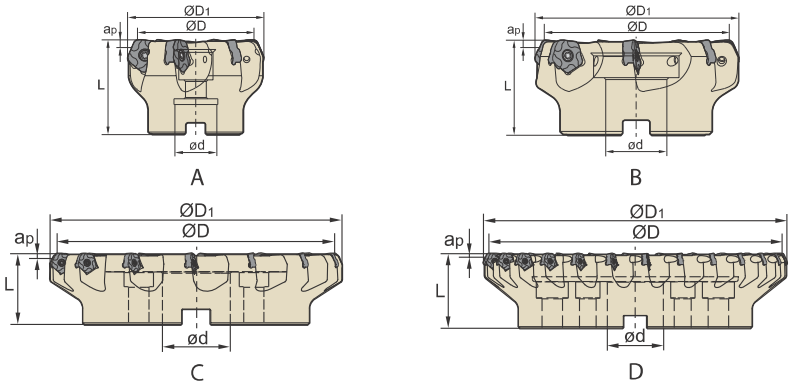
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMD02 Kr: 67°







Artikel	✻	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMD02-050-A22-PN11-04		●	○	50	60,1	22	50	5	4	A	0,6	
FMD02-050-A22-PN11-04C	✻	○		50	60,1	22	50	5	4	A	0,6	
FMD02-050-A22-PN11-05		●		50	60,1	22	50	5	5	A	0,6	
FMD02-050-A22-PN11-05C	✻	●		50	60,1	22	50	5	5	A	0,6	
FMD02-063-A22-PN11-05		●	○	63	73,1	22	50	5	5	A	0,8	
FMD02-063-A22-PN11-05C	✻	○		63	73,1	22	50	5	5	A	0,8	
FMD02-063-A22-PN11-06		●		63	73,1	22	50	5	6	A	0,9	
FMD02-063-A22-PN11-06C	✻	●		63	73,1	22	50	5	6	A	0,9	
FMD02-080-A27-PN11-06		●		80	90,1	27	50	5	6	A	1,1	
FMD02-080-A27-PN11-08		●		80	90,1	27	50	5	8	A	1,2	
FMD02-080-A27-PN11-08C	✻	●		80	90,1	27	50	5	8	A	1,2	
FMD02-100-B32-PN11-07		●		100	110,1	32	50	5	7	B	1,8	
FMD02-100-B32-PN11-07C	✻	○		100	110,1	32	50	5	7	B	1,8	
FMD02-100-B32-PN11-10		●		100	110,1	32	50	5	10	B	1,9	
FMD02-100-B32-PN11-10C	✻	○		100	110,1	32	50	5	10	B	1,9	PNEG1105
FMD02-125-B40-PN11-08		●	●	125	135,1	40	63	5	8	B	2,9	
FMD02-125-B40-PN11-08C	✻	○		125	135,1	40	63	5	8	B	2,9	
FMD02-125-B40-PN11-12		●	○	125	135,1	40	63	5	12	B	3,2	
FMD02-125-B40-PN11-12C	✻	○		125	135,1	40	63	5	12	B	3,2	
FMD02-160-B40-PN11-10		●	○	160	170,1	40	63	5	10	B	5,6	
FMD02-160-B40-PN11-14		●	○	160	170,1	40	63	5	14	B	6,4	
FMD02-200-C60-PN11-12		○	○	200	210,1	60	63	5	12	C	7,9	
FMD02-200-C60-PN11-16		●	○	200	210,1	60	63	5	16	C	8,5	
FMD02-200-C60-PN11-20		○	○	200	210,1	60	63	5	20	C	8,5	
FMD02-200-C60-PN11-24		●		200	210,1	60	63	5	24	C	8,6	
FMD02-250-C60-PN11-14		○		250	260,1	60	63	5	14	C	13,4	
FMD02-250-C60-PN11-18		●	○	250	260,1	60	63	5	18	C	18	
FMD02-315-D60-PN11-26		○	○	315	325,1	60	80	5	26	D	24,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

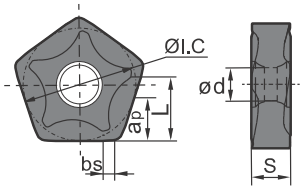
Ersatzteile	WSP	PNEG1105
	ØD	50- 315
	Schraube (WSP)	l60M4x10 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IS



Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

PNEG	L	l.C	S	d
11 05	7,5	15,875	5,56	4,64

Fräs-WSP



PN** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)												HT	HC²	HW	
				P																							
				M																							
				K																							
				N																							
				S																							
				H																							
	ISO		bs	a_p max	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**PNEG110512L-PF**		1,6	7,5	○																						
	PNEG110512R-PF		1,6	7,5	○			○																			
	**PNEG110512L-PM**		1,6	7,5	○			○																			
	PNEG110512R-PM				●			●				○															
	**PNEG110512L-PR**		1,6	7,5	○			●																			
	PNEG110512R-PR		1,6	7,5	○			●																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

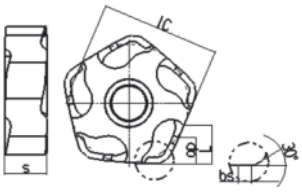
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

PNEG	L	I.C	S	d
11 05	5,4	15,875	5,56	4,64



PN** Fräs-WSP		ISO	bs	$a_{p\,max}$	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
					YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	P				❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁			❁	❁		❁	❁	❁	❁	❁	❁	●	●	●		
	M					❁	❁	❁	❁	❁						❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	●	●	●		
	K										❁	❁	❁											●					
	N													○														❁	❁
	S							❁		❁					●	❁		❁	❁		❁		❁						
	H													○							❁								
		PNEG110512R-CF	1,6	5							●																		
		PNEG110512L-CM	1,6	5							○																		
		PNEG110512R-CM	1,6	5							●																		
		PNEG110512L-CR	1,6	5							○	○																	
		PNEG110512R-CR	1,6	5							●	●																	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

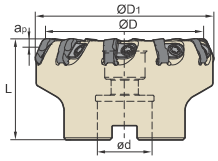
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

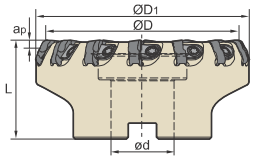
FMD02 Kr: 67°



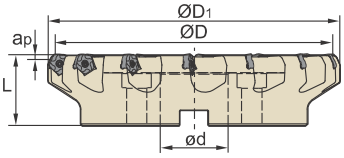




A



B



C

Artikel	✻	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMD02-080-A27-PN11-10		●		80	90,1	27	50	5	10	A	1,3	PNEG1105
FMD02-100-B32-PN11-14		●	○	100	110,1	32	50	5	14	B	1,6	
FMD02-125-B40-PN11-18		●		125	135,1	40	63	5	18	B	3,2	
FMD02-160-B40-PN11-22		●		160	170,1	40	63	5	22	B	5,8	
FMD02-200-C60-PN11-28			○	200	210,1	60	63	5	28	C	8,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	PNEG1105
	ØD	80-200
	Schraube (Keil)	DM6×20A (7,0 Nm)
	Keil	W18N
	Schlüssel (Keil)	WT15IT



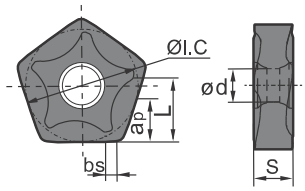
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

PNEG	L	I.C	S	d
11 05	7,5	15,875	5,56	4,64

PN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		bs	$a_{p\ max}$	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**PNEG110512L-PF**	1,6	7,5	○																						
	PNEG110512R-PF	1,6	7,5	○			○																			
	**PNEG110512L-PM**	1,6	7,5	○			○																			
	PNEG110512R-PM			●			●			○																
	**PNEG110512L-PR**	1,6	7,5	○			●																			
	PNEG110512R-PR	1,6	7,5	○			●																			

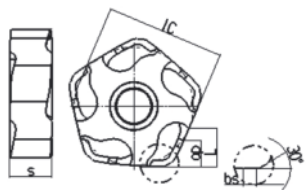
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

PNEG	L	I.C	S	d
11 05	5,4	15,875	5,56	4,64

PN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		bs	$a_{p\ max}$	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**PNEG110512R-CF**	1,6	5							●																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

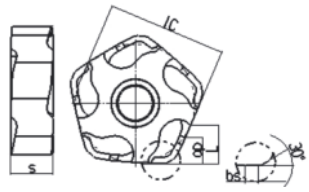
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

PNEG	L	l.C	S	d
11 05	5,4	15,875	5,56	4,64

Fräs-WSP

PN** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		bs	$a_{p\,max}$	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	PNEG110512L-CM	1,6	5							○																	
	PNEG110512R-CM	1,6	5							●																	
	PNEG110512L-CR	1,6	5							○	○																
	PNEG110512R-CR	1,6	5							●	●																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

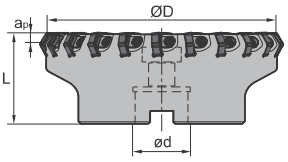
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Planfräser

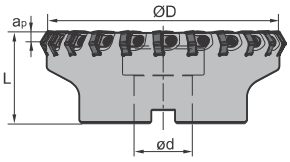
FMD02 Kr: 55°



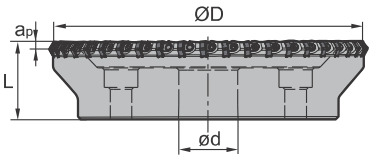




A



B



C

Artikel	✻	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMD02-080-A27-HN09-08		○		80	27	50	6	8	A	1,19	
FMD02-080-A27-HN09-10		○		80	27	50	6	10	A	1,1	
FMD02-100-B32-HN09-10		○		100	32	50	6	10	B	1,77	
FMD02-125-B40-HN09-14		○		125	40	63	6	14	B	3,55	
FMD02-125-B40-HN09-18		○		125	40	63	6	18	B	3,7	HNEX0905
FMD02-160-B40-HN09-18		●		160	40	63	6	18	B	5,62	
FMD02-160-B40-HN09-22		○		160	40	63	6	22	B	5,6	
FMD02-200-C60-HN09-22		○		200	60	63	6	22	C	6,7	
FMD02-250-C60-HN09-28		○	○	250	60	63	6	28	C	13	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	HNEX0905
	ØD	80- 315
	Schraube (Keil)	DM6×20A (7,0 Nm)
	Keil	W18N
	Schlüssel (Keil)	WT15IT

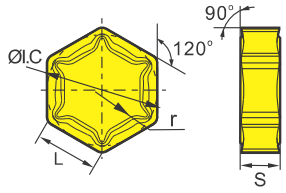


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

HNEX	L	I.C	S
09 05	9,16	15,875	5,56

HN** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**HNEX090512-DR**	1,2								●																

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

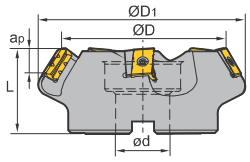
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

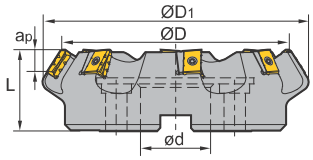
FMD03 Kr: 60°



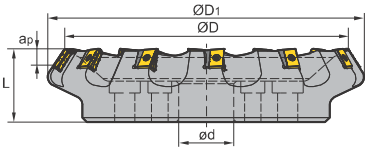




B



C



D

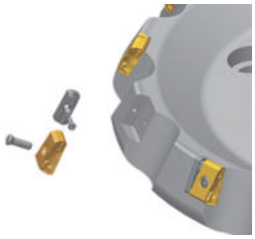
Artikel	*	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMD03-100-B32-LN20-05		○		100	129	32	63	12	5	B	3,02	
FMD03-125-B40-LN20-06		●		125	153	40	63	12	6	B	4,5	
FMD03-160-C40-LN20-08		●		160	187	40	63	12	8	C	6,9	
FMD03-160-C40-LN20-09		○		160	187	40	63	12	9	C	6,7	LNKT2007-ZR
FMD03-200-C60-LN20-10		●		200	227	60	70	12	10	C	10,5	
FMD03-250-C60-LN20-12		●		250	276	60	70	12	12	C	13,4	
FMD03-315-D60-LN20-15		○		315	339	60	80	12	15	D	26,2	
FMD03-125-B40-LN25-05		○		125	154	40	63	16	5	B	4,5	
FMD03-160-C40-LN25-06		●		160	189	40	63	16	6	C	6,9	
FMD03-200-C60-LN25-08		●		200	229	60	70	16	8	C	10,5	
FMD03-250-C60-LN25-10		●		250	278	60	70	16	10	C	16,7	LNKT2510-ZR
FMD03-315-D60-LN25-12		○	○	315	346	60	80	16	12	D	27,3	
FMD03-400-D60-LN25-16		○	○	400	427	60	80	16	16	D	47,1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	LNKT2007-ZR	LNKT2510-ZR
	ØD	100- 315	125 -400
	Schraube (WSP)	I60M4×15 (3,4 Nm)	I60M5×17 (6,7 Nm)
	Schraube (Unterlage)	I60M3×7	I60M3.5×10.4
	Unterlage	LLN20R-ZR	LLN25R-ZR
	Schlüssel (Unterlage)	WT09IS	WT15IS
	Schlüssel (WSP)	WT15IS	
	Schlüssel (WSP)		WT20IT

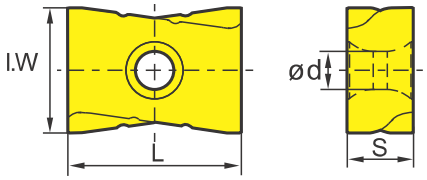


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNKT	L	S	d
20 07	20	7,94	4,6
25 10	20	9,525	5,5



LN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
 **LNKT2007DN-ZR**	17				●		●		○											●						
LNKT2510-ZR	18						●		●											●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

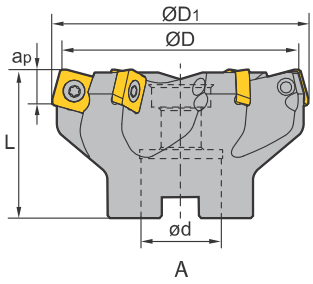
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

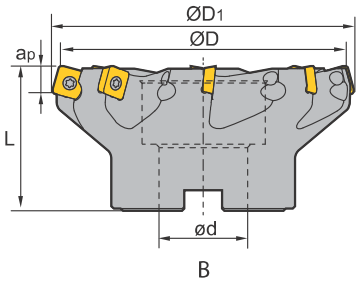
Planfräser

FME02 Kr: 75°









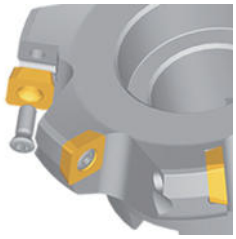
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FME02-050-A22-SP12-04		●	50	54	22	40	6	4	A	0,3	SPKT1204 SPKW1204
FME02-063-A22-SP12-05		●	63	66	22	50	6	5	A	0,6	
FME02-080-A27-SP12-06		●	80	83	27	50	6	6	A	0,9	
FME02-100-B32-SP12-07		●	100	103	32	50	6	7	B	1,4	
FME02-125-B40-SP12-08		●	125	128	40	63	6	8	B	2,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SPKT1204 SPKW1204
	ØD	50-125
	Schraube (WSP)	I60M5×13,2 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IS

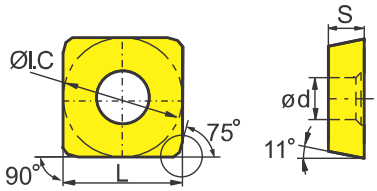


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPKW	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPKW1204EDFR													○											
	SPKW1204EDSR													○											

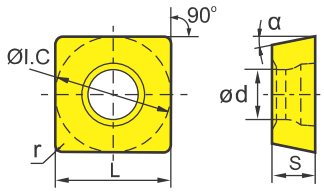
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPKT	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56

SP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPKT1204EDR													○											

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

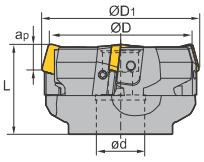
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

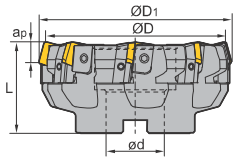
FME03 Kr: 75°



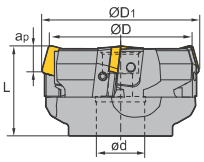




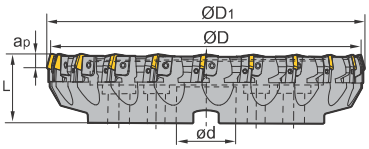
A



B



C



D

Artikel	✻	Lager		Abmessungen [mm]					Zähne	Aufnahme	kg	WSP
		R	L	ØD	$ØD_1$	ød	L	$a_{p\,max}$				
FME03-080-A27-SP12-04		○		80	84	27	50	6	4	A	1,1	SPKN1203 SPKR1203 SPEX1203
FME03-100-B32-SP12-06		●		100	104	32	50	6	6	B	1,9	
FME03-125-B40-SP12-08		○	○	125	129	40	63	6	8	B	3,5	
FME03-160-B40-SP12-10		●	○	160	164	40	63	6	10	B	5,7	
FME03-200-C60-SP12-12		○	○	200	203	60	63	6	12	C	8,2	
FME03-250-C60-SP12-16		○		250	253	60	63	6	16	C	13,8	
FME03-315-D60-SP12-20		○		315	318	60	70	6	20	D	23,5	
FME03-080-A27-SP15-04		○	○	80	84	27	50	8	4	A	1	SPKN1504 SPKR1504 SPEX1504
FME03-100-B27-SP15-06		○		100	104	27	50	8	6	B	1,8	
FME03-125-B40-SP15-08		●	○	125	129	40	63	8	8	B	3,3	
FME03-160-B40-SP15-10		○	○	160	164	40	63	8	10	B	5,4	
FME03-200-C60-SP15-12		○	○	200	204	60	63	8	12	C	7,9	
FME03-250-C60-SP15-16		○	○	250	253	60	63	8	16	C	13,6	
FME03-315-D60-SP15-20		○	○	315	318	60	70	8	20	D	23,1	

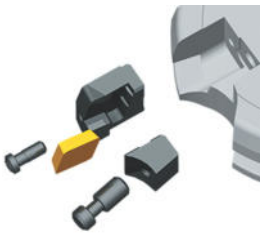
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Ersatzteile

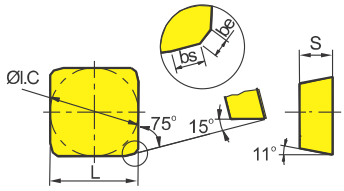
	WSP	SPKN1203 SPKR1203 SPEX1203	SPKN1203 SPKR1203 SPEX1203	SPKN1504 SPKR1504 SPEX1504
	ØD	80-100	125 - 315	80- 315
	Stellschraube	LOM5×15.1	LOM5×15.1	LOM5×15.1
	Kassette (links)	LSP12L	LSP12L	LSP15L
	Kassette (rechts)	LSP12R	LSP12R	LSP15R
	Schraube (Keil)	WM8×17	WM8×22	WM8×22
	Keil (links)	W04L	W04L	W04L
	Keil (rechts)	W04R	W04R	W04R
	Schlüssel (Stellschraube)	WT20T	WT20T	WT20T
	Schlüssel (Keil)	WT25T	WT25T	WT25T



Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPKN	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18
15 04	15,875	15,875	4,76



SP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		be	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPKN1203EDFL	1	1,4																							●
	SPKN1203EDFR	1	1,4		○										○													●
	SPKN1203EDSKL	1	1,4		●																							
	SPKN1203EDSKR	1	1,4		●				○		○					○						●						
	SPKN1203EDTKR	1	1,4						○													○						
	SPKN1504EDFL	1	1,4																							○	
	SPKN1504EDS32PR	1	1,4		○												○											
	SPKN1504EDSKR	1	1,4		●			○			●					○						●						
	SPKN1504EDTKR	1	1,4													○												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

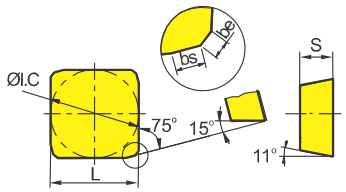
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPKR	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18
15 04	15,875	15,875	4,76



SP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		be	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPKR1203EDL-GM	1	1,4					○																				
	SPKR1203EDR-GM	1	1,4					●																				
	SPKR1504EDR-GM	1	1,4				○									○												
	SPKR1203EDR	1	1,4		○																							

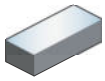
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

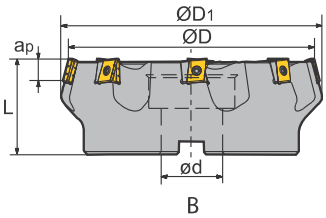
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

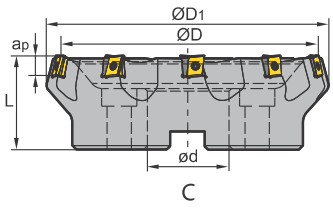
Planfräser

FME04 Kr: 75°









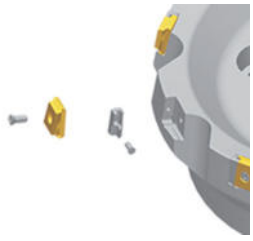
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FME04-125-B40-LN15-06		●	125	137	40	63	10	6	B	3,8	LNKT1506-ZR
FME04-200-C60-LN15-10		●	200	208	60	70	10	10	C	9,6	
FME04-250-C60-LN15-12		○	250	257	60	70	10	12	C	13,4	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	LNKT1506-ZR
	ØD	125 - 315
	Schraube (WSP)	I60M4×12 (3,4 Nm)
	Schraube (Unterlage)	I60M3×7
	Unterlage	LLN15-ZR
	Schlüssel (Unterlage)	WT09IS
	Schlüssel (WSP)	WT15IS

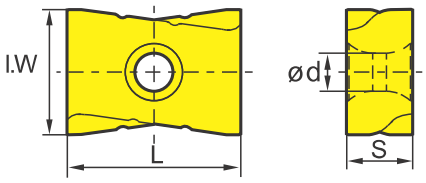


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNKT	L	S	d
15 06	15,875	6,35	4,6

LN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO	l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	14		○				●	●	●											○					
LNKT1506EN-ZR																										

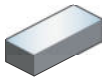
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

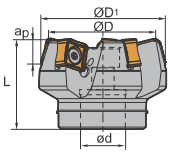
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

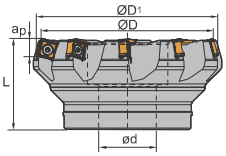
FME17 Kr: 75°



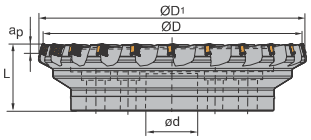




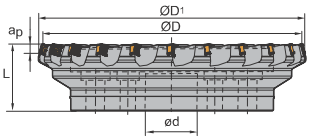
A



B



C



D

Artikel	✻	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FME17-050-A22-SN12-04C	✻	○	○	50	60	22	40	8	4	A	0,361	SNGX1205ENN
FME17-050-A22-SN12-05C	✻	●		50	60	22	40	8	5	A	0,337	
FME17-063-A22-SN12-05C	✻	○	○	63	73	22	50	8	5	A	0,52	
FME17-063-A22-SN12-07C	✻	●		63	73	22	50	8	7	A	0,53	
FME17-080-A27-SN12-06C	✻	●	○	80	90	27	63	8	6	A	1,101	
FME17-080-A27-SN12-09C	✻	●		80	90	27	63	8	9	A	1,112	
FME17-100-A32-SN12-08C	✻	●	○	100	110	32	63	8	8	A	1,663	
FME17-100-A32-SN12-11C	✻	●		100	110	32	63	8	11	A	1,577	
FME17-125-B40-SN12-10		●	○	125	135	40	63	8	10	B	3,099	
FME17-125-B40-SN12-14		●		125	170	40	63	8	14	B	3,145	
FME17-160-C40-SN12-12		●	○	160	170	40	63	8	12	C	4,535	
FME17-160-C40-SN12-18		●		160	210	40	63	8	20	C	4,647	
FME17-200-C60-SN12-14		○	○	200	210	60	63	8	18	C	6,45	
FME17-200-C60-SN12-22		○		200	215	60	63	8	22	C	6,552	
FME17-250-C60-SN12-18		○		250	260	60	63	8	18	C	12,98	
FME17-315-D60-SN12-22		○		315	325	60	80	8	22	D	21,98	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SNGX1205ENN	SNGX1205ENN	SNGX1205ENN
	ØD	50-75	80-180	200-400
	Schraube (WSP)	IRM4×10 (3,4 Nm)	IRM4×10 (3,4 Nm)	IRM4×10 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP		
	Schlüssel (WSP)		WT15IS	
	Schlüssel (WSP)			WT15IT

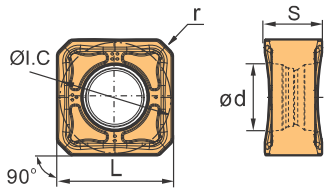


Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMX	L	I.C	S	d
12 05	12,7	12,7	6,5	5,9

Fräs-WSP

SN** Negative WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
		P																								
		M																								
		K																								
		N																								
		S																								
		H																								
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SNMX120512-GH	1,2							●										●								
	SNMX120512-GM	1,2							●										●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGX	L	l.C	S	d
12 05	12,7	12,7	6,5	5,9

Fräs-WSP

SN** Negative WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SNGX1205ENN-GH	0,8								●									●								
	SNGX1205ENN-GL	0,8																	●								
	SNGX1205ENN-GM	0,8							○	●									●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGX	L	l.C	S	d
12 05	13,7	12,7	4,8	5,9

Fräs-WSP

SN** Negative WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		bs	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG105	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SNGX1205ENN-W	4,69	1,2												●												

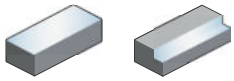
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

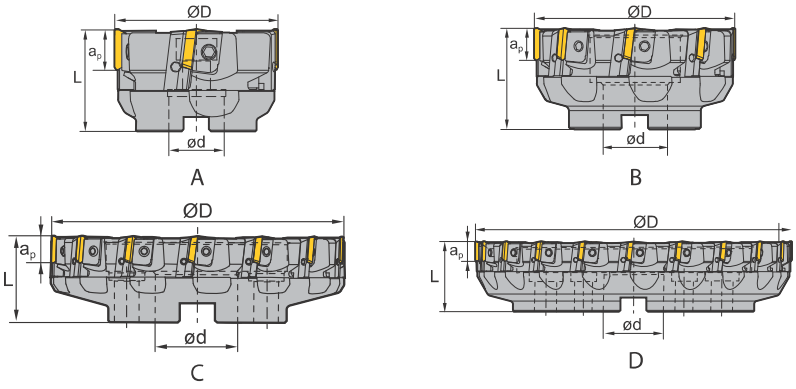
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMP01 Kr: 90°







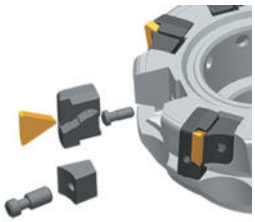
Artikel	*	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMP01-080-A27-TP22-04		●		80	27	50	18	4	A	1,2	
FMP01-100-B32-TP22-06		●		100	32	50	18	6	B	1,7	
FMP01-125-B40-TP22-08		●	○	125	40	63	18	8	B	3,2	
FMP01-160-B40-TP22-10		●	○	160	40	63	18	10	B	5,1	TPKN2204
FMP01-200-C60-TP22-12		●	○	200	60	63	18	12	C	7,4	
FMP01-250-C60-TP22-16		○	○	250	60	63	18	16	C	12,3	
FMP01-315-D60-TP22-20		○	○	315	60	70	18	20	D	21,9	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	TPKN2204	TPKN2204
	ØD	80-100	125 - 315
	Stellschraube	LOM5×15.1	LOM5×15.1
	Kassette (links)	LTP4L1	LTP4L
	Kassette (rechts)	LTP4R1	LTP4R
	Schraube (Keil)	WM8×17	WM8×22
	Keil (links)	W04L	W04L
	Keil (rechts)	W04R	W04R
	Schlüssel (Stellschraube)	WT20T	WT20T
	Schlüssel (Keil)	WT25T	WT25T

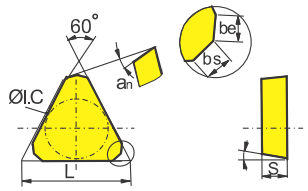


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TPKN	L	l.C	S
22 04	22	12,7	4,76



TP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P	❁	❁	❁	❁	❁	❁		❁	❁			❁	❁		❁	❁	❁	❁		●	●		
	M	❁	❁	❁	❁	❁	❁						❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	●	●	●		
	K							❁	❁	❁										●				
	N										❁												❁	❁
	S			❁		❁						●	❁		❁	❁		❁		❁				
	H									○						❁								

	ISO	be	bs	an	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**TPKN2204PDFR**	1,4	0,7	11°												○												●
	TPKN2204PDS32PR	1,4	0,7	11°														○		○									
	TPKN2204PDSKL	1,4	0,7	11°		○																							
	TPKN2204PDSKR	1,4	0,7	11°		●	●			●		●					○			●			●						
	TPKN2204PDSKRX									○		○											○						
	TPKN2204PDTKR	1,4	0,7	11°												○													

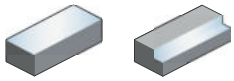
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

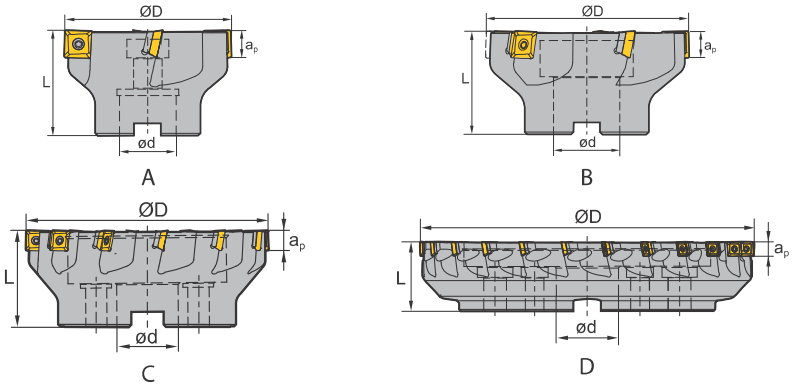
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Planfräser

FMP02 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMP02-050-A22-SE09-05		●	50	22	40	6,7	5	A	0,3	SEET09T3
FMP02-050-A22-SE09-05C	✻	●	50	22	40	6,7	5	A	0,3	
FMP02-063-A22-SE09-06		●	63	22	40	6,7	6	A	0,5	
FMP02-063-A22-SE09-06C	✻	●	63	22	40	6,7	6	A	0,5	
FMP02-080-A27-SE09-08		●	80	27	50	6,7	8	A	0,9	
FMP02-100-B32-SE09-08		○	100	32	50	6,7	8	B	1,7	
FMP02-100-B32-SE09-10		○	100	32	50	6,7	10	B	1,7	
FMP02-100-B32-SE09-10C	✻	○	100	32	50	6,7	10	B	1,7	
FMP02-125-B40-SE09-12		●	125	40	63	6,7	12	B	2,6	
FMP02-125-B40-SE09-12C	✻	○	125	40	63	6,7	12	B	2,6	
FMP02-050-A22-SE12-03		○	50	22	40	10,8	3	A	0,3	SEET1203
FMP02-050-A22-SE12-03C	✻	○	50	22	40	10,8	3	A	0,3	
FMP02-050-A22-SE12-04		●	50	22	40	10,8	4	A	0,3	
FMP02-050-A22-SE12-04C	✻	●	50	22	40	10,8	4	A	0,3	
FMP02-050-A22-SE12-05		●	50	22	40	10,8	5	A	0,2	
FMP02-050-A22-SE12-05C	✻	○	50	22	40	10,8	5	A	0,2	
FMP02-063-A22-SE12-04		○	63	22	40	10,8	4	A	0,4	
FMP02-063-A22-SE12-05		●	63	22	40	10,8	5	A	0,4	
FMP02-063-A22-SE12-05C	✻	●	63	22	40	10,8	5	A	0,4	
FMP02-063-A22-SE12-06		●	63	22	40	10,8	6	A	0,4	
FMP02-063-A22-SE12-06C	✻	○	63	22	40	10,8	6	A	0,4	
FMP02-080-A27-SE12-04		○	80	27	50	10,8	4	A	0,9	
FMP02-080-A27-SE12-06		●	80	27	50	10,8	6	A	0,8	
FMP02-080-A27-SE12-06C	✻	●	80	27	50	10,8	6	A	0,8	
FMP02-080-A27-SE12-08		●	80	27	50	10,8	8	A	0,8	
FMP02-080-A27-SE12-08C	✻	○	80	27	50	10,8	8	A	0,8	
FMP02-100-B32-SE12-05		●	100	32	50	10,8	5	B	1,2	
FMP02-100-B32-SE12-07		●	100	32	50	10,8	7	B	1,2	
FMP02-100-B32-SE12-07C	✻	○	100	32	50	10,8	7	B	1,2	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

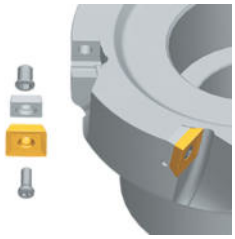
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMP02-100-B32-SE12-10		●	100	32	50	10,8	10	B	1,2	
FMP02-100-B32-SE12-10C	✻	○	100	32	50	10,8	10	B	1,2	
FMP02-125-B40-SE12-06		○	125	40	63	10,8	6	B	3,1	
FMP02-125-B40-SE12-08		●	125	40	63	10,8	8	B	3	
FMP02-125-B40-SE12-08C	✻	○	125	40	63	10,8	8	B	3	
FMP02-125-B40-SE12-12		●	125	40	63	10,8	12	B	2,9	SEET1203
FMP02-160-C40-SE12-08		●	160	40	63	10,8	8	C	4,1	
FMP02-160-C40-SE12-12		●	160	40	63	10,8	12	C	3,9	
FMP02-250-C60-SE12-12		○	250	60	63	10,8	12	C	11,1	
FMP02-250-C60-SE12-18		●	250	60	63	10,8	18	C	10,9	
FMP02-315-D60-SE12-24		○	315	60	63	10,8	24	D	21,6	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**SEET09T3**	**SEET1203**	**SEET1203**
	ØD	**50-125**	**50**	**63- 315**
	Schraube (WSP)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×12 (2,7 Nm)
	Schraube (Unterlage)			SM5×7XA
	Unterlage			S12BSX
	Schlüssel (Unterlage)			WH35L
	Schlüssel (WSP)	WT09IS	WT15IS	WT15IS



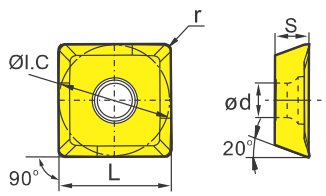
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SEET	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	4,01	3,3
12 03	13,308	13,308	4,04	4,1



SE** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SEET09T308PER-APF	0,8						○											●	●		●					
	SEET120308PER-APF	0,8						○						○					●	●		●					
	SEET09T308PER-APM	0,8						○											●	●		●					
	SEET120308PER-APM	0,8						●						○					●	●		●					
	SEET09T308PER-APR	0,8						○											●	○							
	SEET120308PER-APR	0,8						●						○					●	●							
	SEET120308-LH	0,8												○												●	
	SEET09T308PER-PF	0,8													○												
	SEET120308PER-PF	0,8	○																								
	SEET09T308PER-PM	0,8							○						○												
	SEET120308PER-PM	0,8	○					○	○	○				○	○						○						
	SEET09T308PER-PR	0,8							○												○						
	SEET120308PER-PR	0,8	○					○	○	○					○						○						

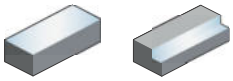
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

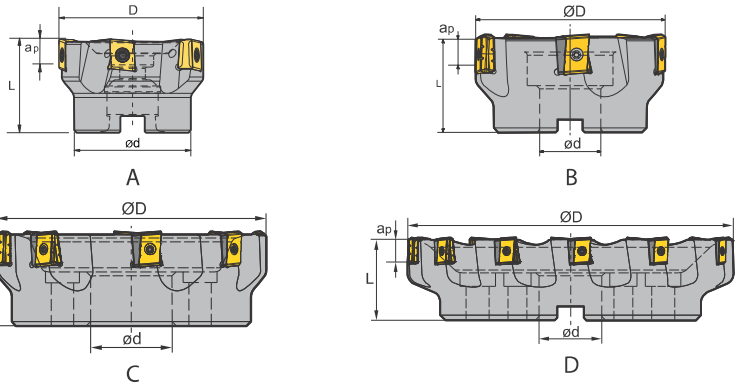
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMP03 Kr: 89°







Artikel	✻	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMP03-050-A22-LN12-04C	✻	●		50	22	40	7	4	A	0,3	
FMP03-050-A22-LN12-05C	✻	○		50	22	40	7	5	A	0,3	
FMP03-063-A22-LN12-05C	✻	●		63	22	40	7	5	A	0,5	
FMP03-063-A27-LN12-05C	✻	○		63	27	50	7	5	A	0,64	
FMP03-063-A22-LN12-06C	✻	○		63	22	40	7	6	A	0,5	
FMP03-063-A27-LN12-06C	✻	●		63	27	50	7	6	A	0,65	LNKT120608-ZR
FMP03-063-A27-LN12-07C	✻	○		63	27	50	7	7	A	0,64	
FMP03-080-A27-LN12-06C	✻	●		80	27	50	7	6	A	1	
FMP03-080-A27-LN12-07C	✻	○		80	27	50	7	7	A	1	
FMP03-100-B32-LN12-06		○		100	32	50	7	6	B	1,47	
FMP03-125-B40-LN15-06		●		125	40	63	12	6	B	3,2	
FMP03-160-C40-LN15-08		●		160	40	63	12	8	C	5,1	
FMP03-160-C40-LN15-09		○		160	40	63	12	9	C		
FMP03-200-C60-LN15-10		●		200	60	70	12	10	C	7,5	LNKT1506EN-ZR
FMP03-250-C60-LN15-12		○		250	60	70	12	12	C	12,2	
FMP03-250-C60-LN15-13		○		250	60	70	12	13	C		
FMP03-125-B40-LN20-06		○		125	40	63	16	6	B	3,3	
FMP03-160-C40-LN20-08		●		160	40	63	16	8	C	5,3	
FMP03-200-C60-LN20-10		●		200	60	70	16	10	C	8,8	LNKT2007DN-ZR
FMP03-200-C60-LN20-11		○		200	60	70	16	11	C		
FMP03-315-D60-LN20-15		○		315	60	80	16	15	D	23,9	
FMP03-125-B40-LN25-05		○		125	40	63	20	5	B	3,3	
FMP03-160-C40-LN25-06		○	○	160	40	63	20	6	C	5,1	
FMP03-200-C60-LN25-08		○		200	60	70	20	8	C	8,9	LNKT2510-ZR
FMP03-250-C60-LN25-10		●	○	250	60	70	20	10	C	12	
FMP03-315-D60-LN25-12		○	○	315	60	80	20	12	D	21,9	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

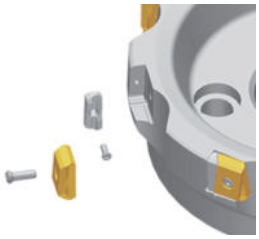
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Ersatzteile

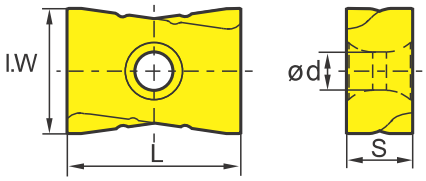
	WSP	LNKT120608-ZR	LNKT1506EN-ZR	LNKT2007DN-ZR	LNKT2510-ZR
	ØD	50-100	125 - 315	125 - 315	125 - 315
	Schraube (WSP)	I60M4×12 (3,4 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	I60M4×15 (3,4 Nm)	I60M5×17 (6,7 Nm)
	Schraube (Unterlage)		I60M3×7	I60M3×7	I60M3.5×10.4
	Unterlage		LLN15-ZR	LLN20R-ZR	LLN25R-ZR
	Schlüssel (Unterlage)		WT09IS	WT09IS	WT15IS
	Schlüssel (WSP)	WT15IS	WT15IS	WT15IS	
	Schlüssel (WSP)				WT20IT



LNKT	L	S	d
12 06	12,7	6,65	4,4
15 06	15,875	6,35	4,6
20 07	20	7,94	4,6
25 10	20	9,525	5,5

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



LN** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	LNKT120608-ZR	12	●			●														●							
	LNKT1506EN-ZR	14		○				●	●	●											○						
	LNKT2007DN-ZR	17				●		●		○											●						
	LNKT2510-ZR	18						●		●											●						

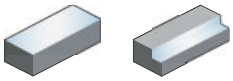
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

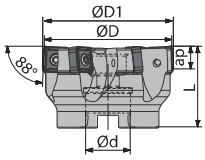
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Planfräser

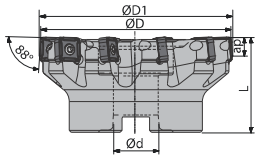
FMP06 Kr: 88°



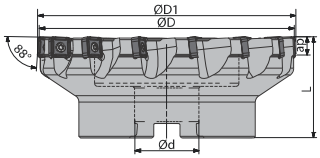




A



B



C

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD$_1$	ød	L	a$_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMP06-050-A16-SN12-04		●	51,3	51,3	16	40	9,8	4	A	0,51	SN**1204
FMP06-063-A22-SN12-06		○	64,3	64,3	22	40	9,8	6	A	0,55	
FMP06-080-A27-SN12-08		○	81,3	81,3	27	40	9,8	8	A	1,1	
FMP06-100-A32-SN12-10		○	101,3	101,3	32	50	9,8	10	A	1,4	
FMP06-125-B40-SN12-12		○	126,3	126,3	40	63	9,8	12	B	3,2	
FMP06-160-C40-SN12-14		○	161,3	161,3	40	63	9,8	14	C	4	
FMP06-200-C60-SN12-16		○	201,2	201,2	60	63	9,8	16	C	6,5	
FMP06-250-C60-SN12-18		○	251,2	251,2	60	63	9,8	18	C	11,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**SN**1204**
	ØD	**50-250**
	Schraube (WSP)	l60M4x10 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IT



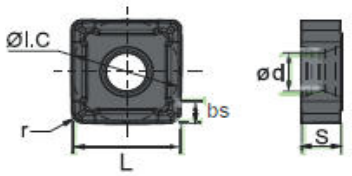
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNCU	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	4,68

SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)													HT	HC²	HW	
	P																									
	M																									
	K																									
	N																									
	S																									
	H																									
ISO		r	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SNCU120412-CF**	1,2	1,5	○						○	○								○									
	**SNCU120412-CM**	1,2	1,5	○						○	○																	
	**SNCU120420-W**		4							○																		

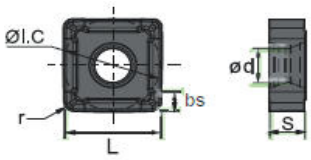
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGA	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,16

SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)				HC¹ (PVD)			CN	CM
	P									
	M									
	K									
	N									
	S									
	H									
ISO		r	bs	YBC302	YBM253	YBD152	YBD252	YBG102	CN1000	CM1000
	**SNGA120404T02020**	0,4	–						○	
	SNGA120408S02020	0,8	–							○
	SNGA120408T02020	0,8	–						○	○
	SNGA120412T02020	1,2	–						○	

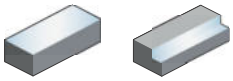
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

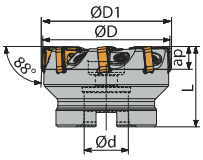
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

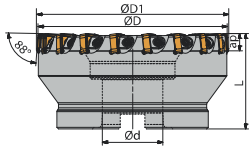
FMP06 Kr: 88°



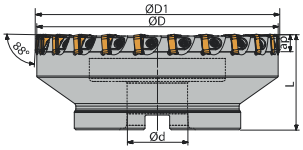




A



B



C

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L	ap max	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMP06-063-A22-SN12-08		●	64,3	64,3	22	50	9,8	8	A	0,5	
FMP06-080-A27-SN12-11		●	81,3	81,3	27	50	9,8	11	A	1,2	
FMP06-100-A32-SN12-14		●	101,3	101,3	32	50	9,8	14	A	1,8	
FMP06-125-B40-SN12-18		●	126,3	126,3	40	63	9,8	18	B	3,5	SN**1204
FMP06-160-C40-SN12-22		●	161,3	161,3	40	63	9,8	22	C	4,7	
FMP06-200-C60-SN12-28		○	201,2	201,2	60	63	9,8	28	C	6,6	
FMP06-250-C60-SN12-36		○	251,2	251,2	60	63	9,8	36	C	13	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SN**1204
	ØD	63-250
	Schraube (Keil)	DM6×20A (7,0 Nm)
	Keil	W18N
	Schlüssel (WSP)	WT15IT



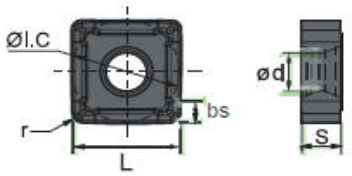
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNCU	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	4,68

SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)													HT	HC²	HW	
	P																									
	M																									
	K																									
	N																									
	S																									
	H																									
ISO		r	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SNCU120412-CF	1,2	1,5	○						○	○								○									
	SNCU120412-CM	1,2	1,5	○						○	○																	
	SNCU120420-W		4							○																		

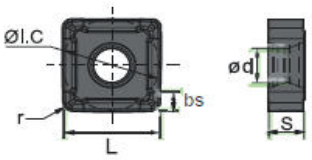
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGN	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	–

SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)				HC¹ (PVD)			CN	CM
	P									
	M									
	K									
	N									
	S									
	H									
ISO		r	bs	YBC302	YBM253	YBD152	YBD252	YBG102	CN1000	CM1000
	SNGN120408S02020	0,8	–							○
	SNGN120408T00520	0,8	–						○	
	SNGN120408T02020	0,8	–						●	
	SNGN120412T02020	1,2	–						○	
	SNGN120416T02020	1,6	–						○	

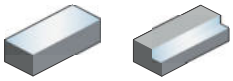
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

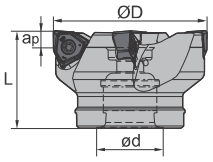
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

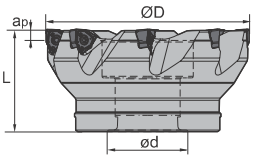
FMP12 Kr: 90°



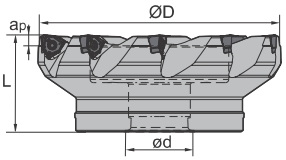




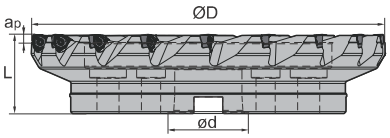
A



B



C



D

Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMP12-050-A22-WN06-05C	✲	○	50	22	5,7	5	A	0,55	WNHU0604
FMP12-063-A22-WN06-06C	✲	●	63	22	5,7	6	A	0,45	
FMP12-080-A27-WN06-07C	✲	●	80	27	5,7	7	A	1	
FMP12-100-B32-WN06-09		●	100	32	5,7	9	A	1,4	
FMP12-100-B32-WN06-09C	✲	●	100	32	5,7	9	A	1,4	
FMP12-125-B40-WN06-11C	✲	○	125	40	5,7	11	B	3,4	
FMP12-160-C40-WN06-14		●	160	40	5,7	14	C	5,4	
FMP12-063-A22-WN08-04C	✲	●	63	22	7,7	4	A	0,39	WNHU0806
FMP12-063-A22-WN08-05C	✲	●	63	22	7,7	5	A	0,45	
FMP12-080-A27-WN08-05C	✲	●	80	27	7,7	5	A	0,95	
FMP12-100-B32-WN08-06		●	100	32	7,7	6	B	1,32	
FMP12-100-B32-WN08-06C	✲	●	100	32	7,7	6	B	1,32	
FMP12-125-B40-WN08-08C	✲	●	125	40	7,7	8	B	3,3	
FMP12-160-C40-WN08-10		●	160	40	7,7	10	C	5,2	
FMP12-200-C60-WN08-12		○	200	60	7,7	12	C	5,9	
FMP12-250-C60-WN08-14		○	250	60	7,7	14	C	12,3	
FMP12-315-D60-WN08-18		○	315	60	7,7	18	D	19,7	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	WNHU0604	WNHU0806
	ØD	50-315	50-315
	Schraube (WSP)	l60M3×9 (1,8 Nm)	l60M4×10 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT09IS	
	Schlüssel (WSP)		WT20IT

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

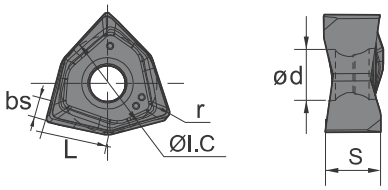
Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNHU	L	I.C	S	d
06 04	5,73	9,525	4,704	3,5
08 06	7,76	12,7	6,32	4,4

WN** Negative WSP



	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
P	◉	◉	◉	◉	◉	◉		◉	◉			◉	◉		◉	◉	◉	◉		○	○		
M		◉	◉	◉	◉	◉						◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○		
K							◉	◉	◉										○				
N										◉												◉	◉
S				◉		◉					◉	◉		◉	◉		◉		◉				
H									○							◉							

	ISO	r	bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	WNHU060404PNR-GM	0,4	1,35				●			●									●									
	WNHU060408PNR-GM	0,8	1,35				●			●	●							●	●				●					
	WNHU080608PNR-GM	0,8	1,6				●			●	●							●	●		●		●					
	WNHU080616PNR-GM	1,6	1,6				●			●	●																	
	WNHU080608PNR-LH		1,6																								●	

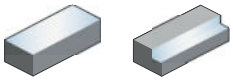
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

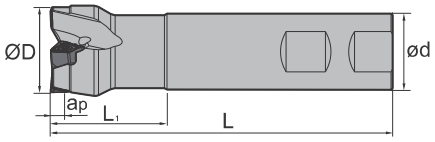
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

FMP12 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
FMP12-025-XP25-WN06-02C	✻	○	25	25	30	100	5,7	2	0,34	WNHU0604
FMP12-032-XP25-WN06-03C	✻	○	32	25	40	120	5,7	3	0,42	
FMP12-040-XP32-WN06-04C	✻	○	40	32	40	140	5,7	4	0,81	
FMP12-050-XP40-WN06-05C	✻	○	50	40	40	169	5,7	5	1,51	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	WNHU0604
	ØD	25-50
	Schraube (WSP)	l60M3x9 (1,8 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT09IS



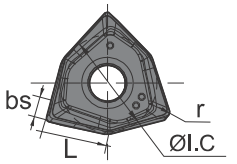
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

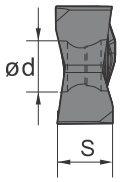
Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WNHU	L	l.C	S	d
06 04	5,73	9,525	4,704	3,5





WN** Negative WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
P		●	●	●	●	●	●		●	●			●	●		●	●	●	●	●	●		
M			●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●		
K								●	●	●										●			
N											●											●	●
S					●		●					●	●		●	●		●		●				
H											○						●						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	r	bs																								
WNHU060404PNR-GM	0,4	1,35				●			●								●									
WNHU060408PNR-GM	0,8	1,35				●			●	●						●	●				●					

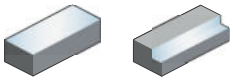
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

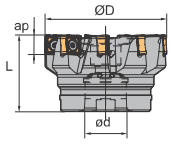
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

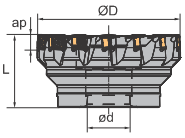
FMP17 Kr: 88°



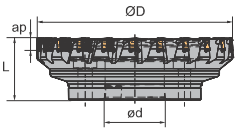




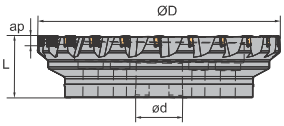
A



B



C



D

Artikel	✲	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMP17-050-A22-SN12-04C	✲	○	○	50	22	40	10,5	4	A	0,296	SNGX1205
FMP17-050-A22-SN12-05C	✲	●		50	22	40	10,5	5	A	0,288	
FMP17-063-A22-SN12-05C	✲	●	○	63	22	50	10,5	5	A	0,462	
FMP17-063-A22-SN12-07C	✲	●		63	22	50	10,5	7	A	0,466	
FMP17-080-A27-SN12-07C	✲	●	○	80	27	63	10,5	7	A	1	
FMP17-080-A27-SN12-09C	✲	●		80	27	63	10,5	9	A	1,02	
FMP17-100-A32-SN12-08			○	100	32	63	10,5	8	A	1,577	
FMP17-100-A32-SN12-08C	✲	●		100	32	63	10,5	8	A	1,577	
FMP17-100-A32-SN12-11C	✲	●		100	32	63	10,5	11	A	1,592	
FMP17-125-B40-SN12-10		●	○	125	40	63	10,5	10	B	3,043	
FMP17-125-B40-SN12-14		●		125	40	63	10,5	14	B	3,033	
FMP17-160-C40-SN12-12		●	○	160	40	63	10,5	12	C	4,344	
FMP17-160-C40-SN12-18		○		160	40	63	10,5	18	C	4,431	
FMP17-200-C60-SN12-14		●		200	60	63	10,5	14	C	6,552	
FMP17-200-C60-SN12-22		○		200	60	63	10,5	22	C	6,711	
FMP17-250-C60-SN12-18		○		250	60	63	10,5	18	C	13,025	
FMP17-315-D60-SN12-22		○		315	60	80	10,5	22	D	21,935	
FMP17-400-D60-SN12-28		○		400	60	80	10,5	28	D	41,661	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Ersatzteile

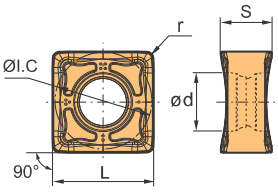
	WSP	SNGX1205	SNGX1205	SNGX1205
	ØD	50-63	80-180	200-400
	Schraube (WSP)	IRM4×10 (3,4 Nm)	IRM4×10 (3,4 Nm)	IRM4×10 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP		
	Schlüssel (WSP)		WT15IS	
	Schlüssel (WSP)			WT15IT



Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGX	L	I.C	S	d
12 05	12,7	12,7	6,5	5,9

Fräs-WSP



SN** Negative WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
P								●	●			●	●		●	●	●	●	●	●	●	●		
M			●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
K								●	●	●											●			
N											●													●
S				●		●						●	●		●	●		●		●				
H										○							◉							
ISO	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SNGX1205PNN-GH	1,2							●									●								
	SNGX1205PNN-GL	1,2							●									●								
	SNGX1205PNN-GM	1,2							●									●			●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNMX	L	l.C	S	d
12 05	12,7	12,7	6,5	5,9

Fräs-WSP

SN** Negative WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
		P																								
		M																								
		K																								
		N																								
		S																								
		H																								
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SNMX120512-GH**	1,2								●								●									
	**SNMX120512-GM**	1,2								●								●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNGX	L	l.C	S	d
12 05	12,86	12,7	4,8	5,9

Fräs-WSP

SN** Negative WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
			P																								
			M																								
			K																								
			N																								
			S																								
			H																								
ISO		bs	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG105	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SNGX1205PNN-W**	4,26	1,2												●												

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Notizen

WICHTIGE INFORMATIONEN

Einsatzhinweis für die **FMWX Serie**

Bitte unbedingt beachten: Fräskörper wird ausschließlich mit zwei sich gegenüberliegenden Wendeschneidplatten bestückt.

Wählen Sie *entweder* Plattensitz **1.1** mit **1.2** *oder* Plattensitz **2.1** mit **2.2**.

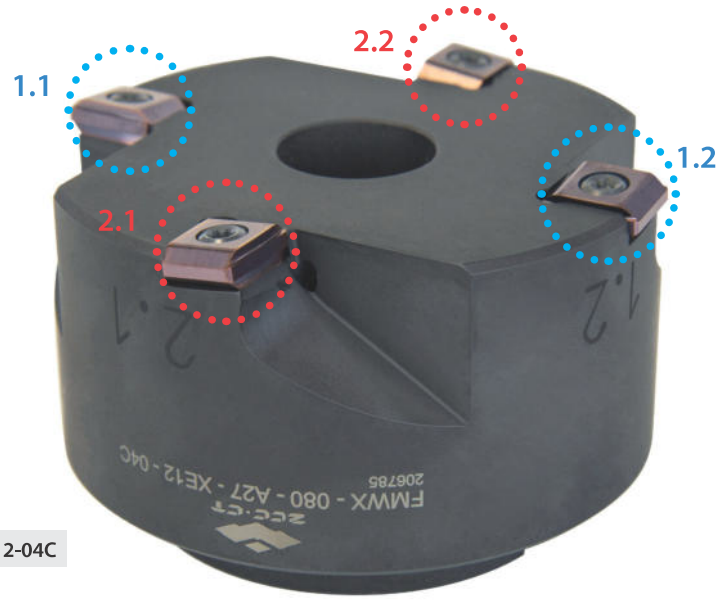


Abb.: **FMWX-063-A27-XE12-04C**

Schnittdaten

ISO-Gruppe	Material	v_c [m/min]	F_n [mm/U]	a_p [mm]
P	Stahl	300–400	3,50–5,00	0,02–0,05
M	Nichtrostender Stahl	280–300	3,50–5,00	0,02–0,05
K	Gusseisen	300–400	3,50–5,00	0,02–0,05

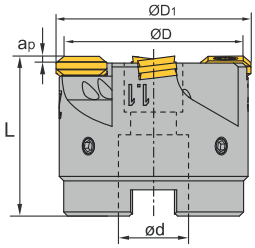
Planfräser

FMWX

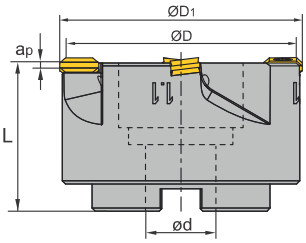




Schraubenklemmung



A



B

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	Aufnahme	kg	WSP
			$ØD_1$	ød	L	$a_{p\ max}$				
FMWX-050-A22-XE12-04C	✻	○	46	22	40	0,1	4	A	0,3	
FMWX-063-A27-XE12-04C	✻	○	59	27	40	0,1	4	A	0,5	
FMWX-080-A27-XE12-04C	✻	○	76	27	50	0,1	4	A	1	XEEC1209
FMWX-100-B32-XE12-06C	✻	○	96	32	50	0,1	6	B	1,9	
FMWX-125-B40-XE12-06C	✻	○	121	40	63	0,1	6	B	3,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

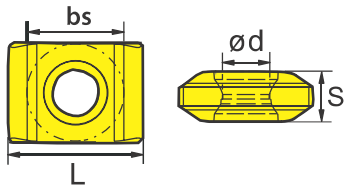
	WSP	XEEC1209
	ØD	50-125
	Schraube (WSP)	WT15IS

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

XEEC	L	S	d
12 09	12,7	4,76	4,4



XE** Positive WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
			YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG105	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P			❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁				❁	❁		❁	❁	❁	❁		○	○			
M				❁	❁	❁	❁	❁	❁						❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	○	○	○		
K									❁	❁	❁												○				
N												❁														❁	❁
S						❁		❁						○	❁		❁	❁		❁		❁					
H												○							❁								
ISO		bs																									
	XEEC120904	7,3							●									○									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

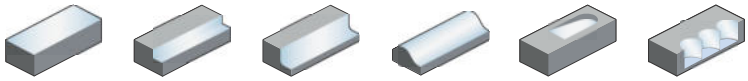
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

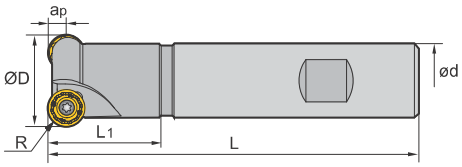
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMR01





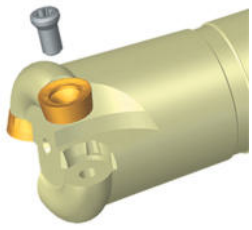


Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
FMR01-025-XP20-RC10-02		○	5	25	20	30	100	5	2	0,2	RCKT10T3
FMR01-025-XP20-RC10-02C	✻	○	5	25	20	30	100	5	2	0,2	
FMR01-032-XP25-RC10-02		●	5	32	25	35	120	5	2	0,5	
FMR01-032-XP25-RC10-02C	✻	●	5	32	25	35	120	5	2	0,5	
FMR01-040-XP32-RC12-03		●	6	40	32	40	120	6	3	0,7	RCKT1204 RCGX1204
FMR01-040-XP32-RC12-03C	✻	●	6	40	32	40	120	6	3	0,7	
FMR01-050-XP32-RC12-03		●	6	50	32	40	120	6	3	0,8	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

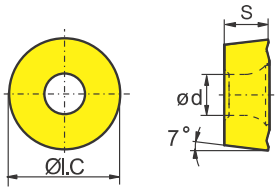
	WSP	RCKT10T3	RCKT1204 RCGX1204	
	ØD	25-32	40-50	
	Schraube (WSP)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT15S	WT15S	

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RCKT	l.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,4
12 04	12	4,76	4



RC** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT		HC²		HW	
	P																								
	M																								
	K																								
	N																								
	S																								
	H																								
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RCKT10T3MO-DM		○						○										●	○						
	RCKT1204MO-DM		○	○			●	○						○					●	○						
	RCKT1204MO-DR		○	○		○	●		○								●	○								
	RCKT1204MO-ER				●													○								
	RCKT10T3MO-MM				○																					
	RCKT10T3MO-NM															○					○					
	RCKT1204MO-NM														○	●		○								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

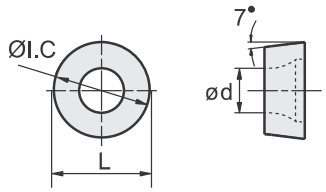
A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RCGX	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4

RC** Positive WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●		●	●	●	●	●	●	●		
	M		●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●			
	K							●	●	●										●			
	N										●											●	●
	S				●		●						●	●		●	●		●				
	H										○							●					
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RCGX1204MO-LH																							●	

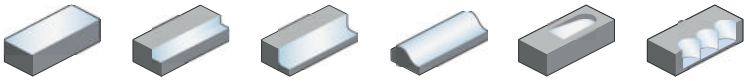
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

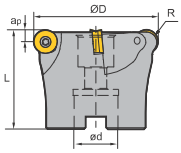
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

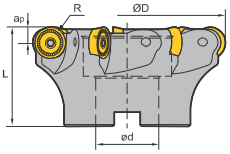
FMR02



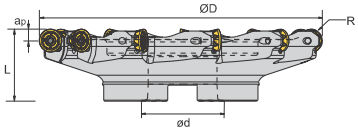




A



B



C

Artikel	✲	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L	$a_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMR02-040-A16-RC12-04C	✲	●		6	40	16	40	6	4	A	0,16	RCGX1204 RCKT1204 RCMW1204
FMR02-042-A16-RC12-04C	✲	○		6	42	16	40	6	4	A	0,17	
FMR02-050-A22-RC12-05C	✲	●		6	50	22	40	6	5	A	0,7	
FMR02-050-A22-RC12-06C	✲	○		6	50	22	40	6	6	A	0,7	
FMR02-052-A22-RC12-05C	✲	●		6	52	22	40	6	5	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC12-04		●		6	63	22	40	6	4	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC12-05C	✲	●		6	63	22	40	6	5	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC12-06		●		6	63	22	40	6	6	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC12-06C	✲	●		6	63	22	40	6	6	A	0,7	
FMR02-080-A27-RC12-07C	✲	●		6	80	27	50	6	7	B	0,7	
FMR02-100-B32-RC12-08		○		6	100	32	50	10	8	B	1,26	
FMR02-100-B32-RC12-08C	✲	●		6	100	32	50	6	8	B	0,89	
FMR02-063-A22-RC16-04		●		8	63	22	40	8	4	A	0,7	RCKT1606
FMR02-063-A22-RC16-04C	✲	○		8	63	22	40	8	4	A	0,7	
FMR02-063-A22-RC16-05C	✲	○		8	63	22	40	8	5	A	0,7	
FMR02-066-A27-RC16-05C(FB)	✲	●		8	66	27	50	8	5	A	0,5	
FMR02-080-A27-RC16-07C	✲	○		8	80	27	50	10	7	A	0,87	
FMR02-080-B27-RC16-05		●		8	80	27	50	8	5	B	0,7	
FMR02-080-B27-RC16-07		●		8	80	27	50	8	7	B	0,7	
FMR02-100-B32-RC16-06		●		8	100	32	63	8	6	B	1,2	
FMR02-100-A32-RC16-06C	✲	○		8	100	32	63	8	6	B	1,2	
FMR02-125-B40-RC16-07		●		8	125	40	63	8	7	B	2,5	
FMR02-125-B40-RC16-07C	✲	○		8	125	40	63	8	7	B	2,5	
FMR02-136-B40-RC16-07C	✲	○			136	40	63	8	7	B		
FMR02-140-C40-RC16-08		○		8	140	40	63	8	8	C	1,48	
FMR02-160-B40-RC16-10(FB)		○		8	160	40	63	8	10	B	3,94	
FMR02-200-C60-RC16-12(FB)		●		8	200	60	63	8	12	C	5,4	
FMR02-063-A22-RC20-04		○			63	22	40	10	4	A	0,553	RCKT2006
FMR02-080-A27-RC20-04		●		10	80	27	50	10	4	A	0,7	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser

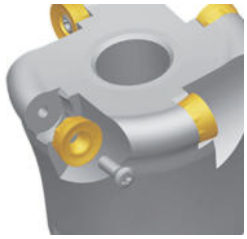
Artikel	✲	Lager		Abmessungen [mm]					Zähne	Aufnahme	kg	WSP
		R	L	R	ØD	ød	L	$a_{p\,max}$				
FMR02-080-A27-RC20-04C(FB)	✲	●		10	80	27	50	10	4	A	0,7	
FMR02-080-A27-RC20-05C	✲	●		10	80	27	50	10	5	A	0,65	
FMR02-080-A27-RC20-06C	✲	○	○	10	80	27	50	10	6	A	0,64	
FMR02-100-B32-RC20-05		●		10	100	32	63	10	5	B	1,2	
FMR02-100-B32-RC20-06		●		10	100	32	63	10	6	B	1,2	
FMR02-100-A32-RC20-06C	✲	○		10	125	32	50	10	6	A	1,25	
FMR02-125-B32-RC20-05		○		10	125	32	63	10	5	B	1,2	
FMR02-125-B40-RC20-06		●		10	125	40	63	10	6	B	1,2	
FMR02-125-B40-RC20-07		●		10	125	40	63	10	7	B	2,2	RCKT2006
FMR02-125-B40-RC20-07C	✲	○		10	125	40	63	10	7	B	2,2	
FMR02-140-C40-RC20-07		○		10	140	40	63	10	7	C	2,93	
FMR02-160-B40-RC20-08		●		10	160	40	63	10	8	B	4,2	
FMR02-160-B40-RC20-08C	✲	○		10	160	40	63	10	8	B	4,2	
FMR02-160-C40-RC20-08		○		10	160	40	63	10	8	C	3,6	
FMR02-220-C60-RC20-10		○		10	220	60	63	10	10	C	6,53	
FMR02-250-C60-RC20-10		●		10	250	60	63	10	10	C	8,49	
FMR02-250-C60-RC20-11		○		10	250	60	63	10	11	C	8,37	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	RCGX1204 RCKT1204 RCMW1204	RCKT1606	RCKT2006
	ØD	32-125	63-200	63-250
	Schraube (WSP)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IS		
	Schlüssel (WSP)		WT20IT	WT25IT

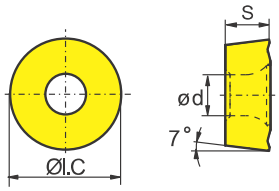


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RCKT	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4
16 06	16	6,35	5,56
20 06	20	6,35	6,55



RC** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RCKT1204MO-DM		○	○			●	○						○					●	○						
	RCKT1606MO-DM																●			○						
	RCKT2006MO-DM		○	○																						
	RCKT1204MO-DR		○	○		○	●		○								●	○								
	RCKT1606MO-DR	●	○	●			●		●										●							
	RCKT2006MO-DR	●	○	●			○		●											○						
	RCKT1204MO-ER				●													○								
	RCKT1606MO-ER				●														○							
	RCKT2006MO-ER				●																					
	RCKT1204MO-NM														○	●		○								
	RCKT1606MO-NM														○	●					●					
	RCKT2006MO-NM															○		○			○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

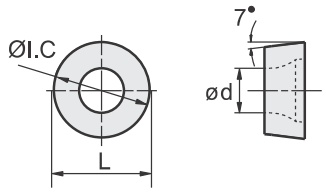
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RCGX	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4



RC** Positive WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	M	○	○	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	K							○	○	○												○				
	N										○														○	○
	S				○		○					○	○		○	○		○			○					
	H										○							○								
ISO																										
RCGX1204MO-LH																									●	

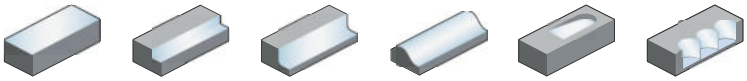
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

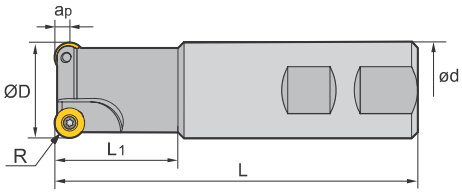
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMR03







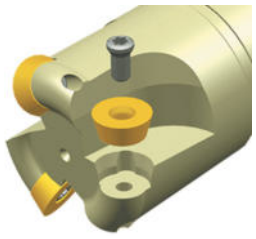
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
FMR03-016-XP16-RD08-02		○	4	16	16	25	100	4	2	0,1	
FMR03-025-XP25-RD08-02		●	4	25	25	30	100	4	2	0,3	RD**0803
FMR03-025-XP25-RD08-02C	✻	○	4	25	25	30	100	4	2	0,3	
FMR03-032-XP32-RD10-02		●	5	32	32	40	120	5	2	0,7	RD**10T3
FMR03-040-XP32-RD12-03		●	6	40	32	40	120	6	3	0,7	
FMR03-050-XP32-RD12-03		●	6	50	32	40	120	6	3	0,85	RD**1204
FMR03-050-XP32-RD12-04		●	6	50	32	40	120	6	4	0,8	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	RD**0803	RD**10T3	RD**1204
	ØD	16-25	32	32-60
	Schraube (WSP)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M4×10 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT09IP	WT15IP	WT15IP



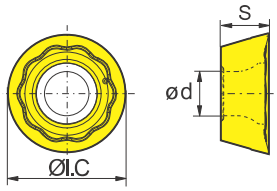
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	3,85
12 04	12	4,76	4,5

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)									HT	HC²	HW	
	P																					
	M																					
	K																					
	N																					
	S																					
	H																					
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKT10T3MO-MM															○					○					
	RDKT1204MO-MM																	●			○					
	RDKT10T3MO-NM															○					○					

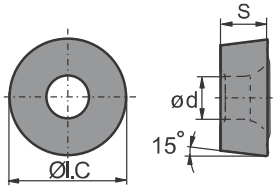
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKW	I.C	S	d
08 T2	8	2,58	3,4
08 03	8	3,18	3,4
10 T3	10	3,97	4,4
12 04	12	4,76	4,4

Fräs-WSP

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)									HT	HC²	HW	
	P																					
	M																					
	K																					
	N																					
	S																					
	H																					
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKW0803MO						○						○													
	RDKW10T3MO	●											○	○						○						
	RDKW1204MO	●					●						●	○			●		●							
	RDKW0803MO-1																	●								
	RDKW08T2MO-1																	○								

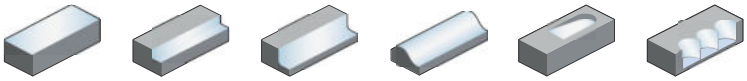
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

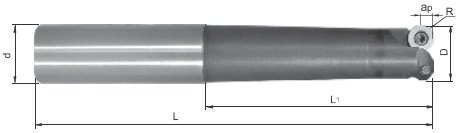
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMR03







Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	WSP
FMR03-015-G16-XS-RD0702-02		●	3,5	15	16	40	88	3,5	2	RDKW0702
FMR03-015-G16-XS-RD0702-02C	✲	○	3,5	15	16	40	88	3,5	2	
FMR03-015-G16-S-RD0702-02		●	3,5	15	16	60	108	3,5	2	
FMR03-015-G16-S-RD0702-02C	✲	○	3,5	15	16	60	108	3,5	2	
FMR03-015-G20-M-RD0702-02		●	3,5	15	20	80	130	3,5	2	
FMR03-015-G20-M-RD0702-02C	✲	○	3,5	15	20	80	130	3,5	2	
FMR03-015-G25-XL-RD0702-02		●	3,5	15	25	120	176	3,5	2	
FMR03-015-G25-XL-RD0702-02C	✲	○	3,5	15	25	120	176	3,5	2	
FMR03-020-G20-XS-RD1003-02		●	5	20	20	40	90	5	2	RDKW1003
FMR03-020-G20-XS-RD1003-02C	✲	○	5	20	20	40	90	5	2	
FMR03-020-G20-S-RD1003-02		●	5	20	20	60	110	5	2	
FMR03-020-G20-S-RD1003-02C	✲	○	5	20	20	60	110	5	2	
FMR03-020-G25-M-RD1003-02		●	5	20	25	80	136	5	2	
FMR03-020-G25-M-RD1003-02C	✲	○	5	20	25	80	136	5	2	
FMR03-020-G25-L-RD1003-02		●	5	20	25	100	156	5	2	
FMR03-020-G25-L-RD1003-02C	✲	○	5	20	25	100	156	5	2	
FMR03-020-G25-XL-RD1003-02		●	5	20	25	120	176	5	2	
FMR03-020-G25-XL-RD1003-02C	✲	○	5	20	25	120	176	5	2	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

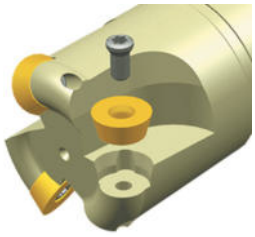
✲ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Ersatzteile

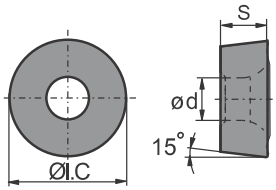
	WSP	RDKW0702	RDKW1003
	ØD	15	20
	Schraube (WSP)	I60M2,5×5,0 (1,0 Nm)	
	Schraube (WSP)		I60M3,5×6,5TT (2,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)		WT10IP
	Schlüssel (WSP)	WT07P	



Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKW	I.C	S	d
07 02	7	2,38	2,7
10 03	10	3,18	3,9



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKW0702MO-1						●						○				●	○								
	RDKW0702MO-2												●													
	RDKW1003MO-1						○						○				●	●	●							
	RDKW1003MO-2												○													
	RDKW1003MO-3				●				●								●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

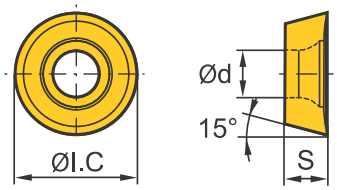
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDHT	L	l.C	S	d
07 02		7	2,38	2,7
10 03		10	3,18	3,9



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P	○	○	○	○	○	○		○	○			○	○		○	○	○	○		○	○		
	M		○	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	K							○	○	○										○				
	N										○												○	○
	S				○		○					○	○		○	○		○		○				
	H									○							○							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDHT0702MO-LH																							○		
	RDHT1003MO-LH																							●		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

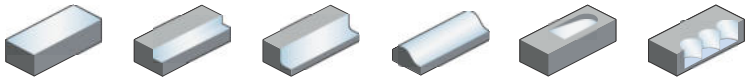
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

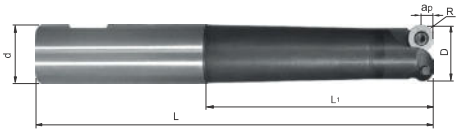
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

FMR03





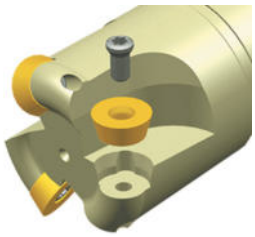


Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]						Zähne	WSP
			R	ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$		
FMR03-015-XP16-S-RD0702-02		○	3,5	15	16	60	108	3,5	2	
FMR03-015-XP16-XS-RD0702-02		○	3,5	15	16	40	88	3,5	2	RDKW0702
FMR03-015-XP20-M-RD0702-02		○	3,5	15	20	80	130	3,5	2	
FMR03-020-XP20-S-RD1003-02		○	5	20	20	60	110	5	2	
FMR03-020-XP20-XS-RD1003-02		○	5	20	20	40	90	5	2	
FMR03-020-XP25-L-RD1003-02		○	5	20	25	100	156	5	2	RDKW1003
FMR03-020-XP25-M-RD1003-02		○	5	20	25	80	136	5	2	
FMR03-020-XP25-XL-RD1003-02		○	5	20	25	120	176	5	2	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

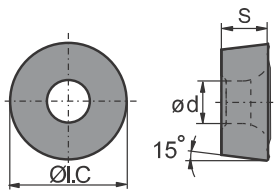
	WSP	RDKW0702	RDKW1003	
	ØD	15	20	
	Schraube (WSP)	I60M2,5×5,0 (1,0 Nm)		
	Schraube (WSP)		I60M3,5×6,5TT (2,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)		WT10IP	
	Schlüssel (WSP)	WT07P		

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKW	I.C	S	d
07 02	7	2,38	2,7
10 03	10	3,18	3,9

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKW0702MO-1						●							○			●	○								
	RDKW0702MO-2												●													
	RDKW1003MO-1						○							○			●	●	●							
	RDKW1003MO-2												○													
	RDKW1003MO-3				●				●								●									

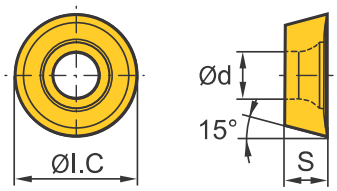
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDHT	L	I.C	S	d
07 02		7	2,38	2,7
10 03		10	3,18	3,9

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDHT0702MO-LH																								○	
	RDHT1003MO-LH																								●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

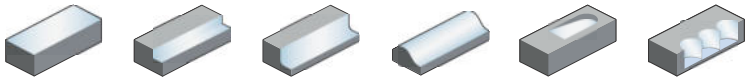
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

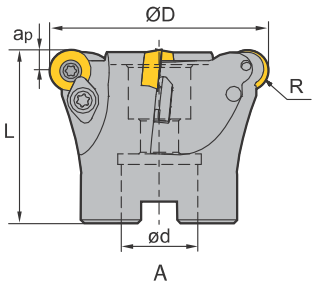
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

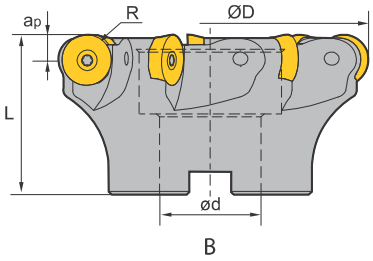
Planfräser

FMR04









Artikel	*	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMR04-050-A22-RD12-03		●		6	50	22	40	6	3	A	0,3	RD**1204
FMR04-063-A22-RD12-04		●		6	63	22	50	6	4	A	0,5	
FMR04-080-A27-RD16-06C	*	○	○	8	80	27	50	8	6	A	0,84	RD**1605
FMR04-080-B27-RD16-05		●		8	80	27	50	8	5	B	1,2	
FMR04-100-B32-RD16-06		●		8	100	32	50	8	6	B	1	
FMR04-100-A32-RD20-06C	*	○		10	100	32	50	10	6	A	1	RD**2006
FMR04-100-B32-RD20-06C	*	○		10	100	32	50	10	6	B	1	
FMR04-125-B40-RD20-06		○		10	125	40	63	10	6	B	1,9	
FMR04-125-B40-RD20-06C	*	○		10	125	40	63	10	6	B	1,9	
FMR04-160-B40-RD20-07		○		10	160	40	63	10	7	B	3,7	
FMR04-160-B40-RD20-09		○		10	160	32	63	10	9	B	4,09	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

* Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	RD**1204	RD**1605	RD**2006
	ØD	50-63	80-100	100-200
	Pratze	WD-204	WD-207	
	Schraube (Pratze)	I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	
	Schraube (WSP)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schlüssel (Pratze)	WT15IP		
	Schlüssel (Pratze)		WT20IT	
	Schlüssel (WSP)	WT15IP		
	Schlüssel (WSP)		WT20IT	WT25IT

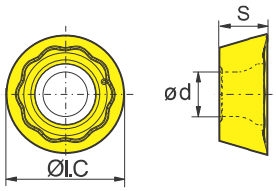


Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKT	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4,5



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW		
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKT1204MO-MM																	●			○					

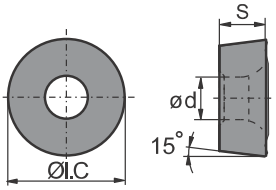
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKW	I.C	S	d
12 04	12	4,76	4,4
16 05	16	5,56	5,5
20 06	20	6,35	6,5



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW		
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKW1204MO	●					●						●	○			●		●							
	RDKW1605MO						○							○	○					○						
	RDKW2006MO						○		○																	
	RDKW2006MO-3																●									

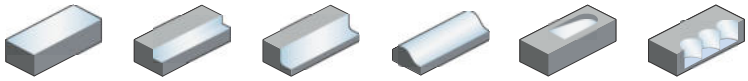
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

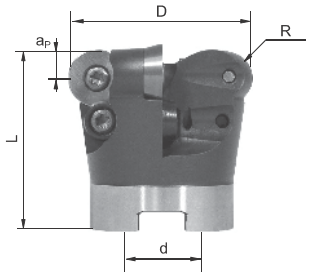
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMR04







Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	WSP
FMR04-042-A16-RD1003-06		○	5	42	16	44	5	6	
FMR04-042-A16-RD1003-06C	✲	●	5	42	16	44	5	6	RDKW1003
FMR04-052-A22-RD1003-07C	✲	●	5	52	22	50	5	7	
FMR04-042-A16-RD12T3-05		○	6	42	16	42	6	5	
FMR04-042-A16-RD12T3-05C	✲	●	6	42	16	42	6	5	
FMR04-052-A22-RD12T3-05		○	6	52	22	50	6	5	
FMR04-052-A22-RD12T3-05C	✲	●	6	52	22	50	6	5	RDKW12T3
FMR04-066-A27-RD12T3-06		○	6	66	27	50	6	6	
FMR04-066-A27-RD12T3-06C	✲	●	6	66	27	50	6	6	
FMR04-080-A27-RD12T3-07		○	6	80	27	50	6	7	
FMR04-080-A27-RD12T3-07C	✲	●	6	80	27	50	6	7	
FMR04-052-A22-RD1604-04		○	8	52	22	50	8	4	
FMR04-052-A22-RD1604-04C	✲	●	8	52	22	50	8	4	
FMR04-066-A27-RD1604-05		○	8	66	27	50	8	5	
FMR04-066-A27-RD1604-05C	✲	●	8	66	27	50	8	5	
FMR04-080-A27-RD1604-06		○	8	80	27	52	8	6	
FMR04-080-A27-RD1604-06C	✲	●	8	80	27	52	8	6	RDKW1604
FMR04-100-B32-RD1604-07		○	8	100	32	52	8	7	
FMR04-100-B32-RD1604-07C	✲	●	8	100	32	52	8	7	
FMR04-125-B40-RD1604-08		○	8	125	40	52	8	8	
FMR04-160-B40-RD1604-09		○	8	160	40	52	8	9	
FMR04-160-B40-RD1604-09C	✲	●	8	160	40	52	8	9	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

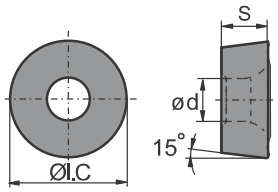
Ersatzteile

	WSP	RDKW1003	RDKW12T3	RDKW12T3	RDKW1604	RDKW1604
	ØD	42-52	42	52-80	52	66-200
	Pratze					WX16N
	Pratze			LOM3.5×7.1		
	Schraube (Pratze)					I60M4,5×10 (5,0 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M3,5×7,7 (2,7 Nm)	I60M3,5×7,7 (2,7 Nm)	I60M4,5×10 (5,0 Nm)	I60M4,5×10 (5,0 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M3,5×6,5TT (2,7 Nm)				
	Schlüssel (Pratze)			WT15P		
	Schlüssel (Pratze)					WT20T
	Schlüssel (WSP)	WT10IP				
	Schlüssel (WSP)		WT15P	WT15P		
	Schlüssel (WSP)				WT20T	WT20T

RDKW	l.C	S	d
10 03	10	3,18	3,9
12 T3	12	3,97	3,9
16 04	16	4,76	5,2

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKW1003MO-1						○						○				●	●	●							
	RDKW1003MO-2												○													
	RDKW1003MO-3				●				●								●									
	RDKW12T3MO-1						●							○			○	●	●							
	RDKW12T3MO-2												●				○									
	RDKW12T3MO-3				●				●								●									
	RDKW1604MO-1						○							○			●	●	●	○						
	RDKW1604MO-2												○													
	RDKW1604MO-3	○			○				●								●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDHT	L	l.C	S	d
10 03		10	3,18	3,9
12 T3		12	3,97	3,9
16 04		16	4,76	5,2

Fräs-WSP

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDHT1003MO-LH																								●	
	RDHT12T3MO-LH																								●	
	RDHT1604MO-LH																								●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

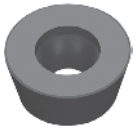
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

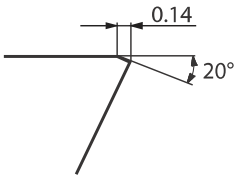
WICHTIGE INFORMATIONEN

Schneidkantenausführung **RDKW**

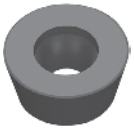
RDKW*MO–1



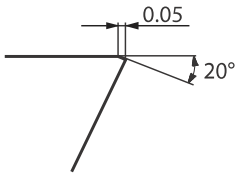
Allgemeine Bearbeitung



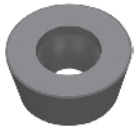
RDKW*MO–2



Leichtschneidende Geometrie
(Schlichten)



RDKW*MO–3



Schruppbearbeitung

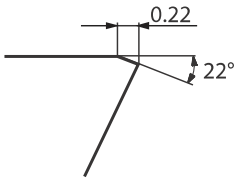




Abb.: **FMR04-052-B22-RD12T3-05C**

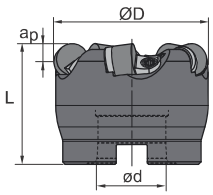
Notizen

Planfräser

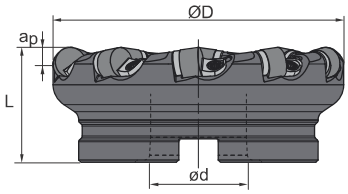
FMR06







A



B

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMR06-050-A22-RN0903-05AC	✻	○	22	50	2	5	A	0,3	RNGN0903	
FMR06-050-A22-RN0904-05AC	✻	○	22	50	2	5	A	0,3	RNGN0904	
FMR06-063-A27-RN1204-05AC	✻	○	27	50	4	5	A	0,74	RNGN1204	
FMR06-080-A27-RN1204-07AC	✻	○	27	50	4	7	A	0,7		
FMR06-100-B32-RN1204-09AC	✻	○	32	50	4	9	B	1,2		
FMR06-125-B40-RN1204-11AC	✻	○	40	63	4	11	B	1,9		
FMR06-063-A27-RN1207-05AC	✻	○	27	50	4	5	A	1,416	RNGN1207	
FMR06-080-A27-RN1207-06AC	✻	○	27	50	4	6	A	0,7		
FMR06-100-B32-RN1207-08AC	✻	○	32	50	4	8	B	1,2		
FMR06-125-B40-RN1207-10AC	✻	○	40	63	4	10	B	1,9		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	RNGN0903	RNGN0904	RNGN1204	RNGN1207
	ØD	**50-160**	**50-160**	**50-160**	**50-160**
	Schraube (Keil)	DM6×17,5A (11,4 Nm)	DM6×17,5A (11,4 Nm)	DM6×17,5A (11,4 Nm)	DM6×17,5A (11,4 Nm)
	Rohrstift (Unterlage)			SM5×8,65XA (4,0 Nm)	SM5×8,65XA (4,0 Nm)
	Rohrstift (Unterlage)	SP3	SP3		
	Unterlage	R09BS	R09BS	R12BS	R12BS
	Keil	W18N	W18N	W18N	W18N
	Schlüssel (Keil)	WT15IT	WT15IT	WT15IT	WT15IT

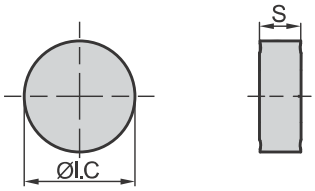


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP (Keramik)

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RNGN	I.C	S
09 03	9,525	3,18
12 04	12,40	4,76
12 07	12,70	7,94



RN** Fräs-WSP			CM	CC	CN	CR		CS
		P						
		M						
		K	○	○	◎			
		N						
		S				◎	◎	◎
		H	◎	◎				
ISO		r	CA1000	CM1000	CN1000	CW1400	CW1800	CSX1000
	**RNGN090300 T01525**	4,5	●	●				●
	RNGN120400 T01525	6,0	●	●				●
	RNGN120700 T01525	6,0	●	●				●

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

Andere Verfasungen und Sorten auf Anfrage verfügbar!

CM Mischkeramik
CC Mischkeramik beschichtet
CN Si3N4 Keramik
CR Al2O3 Schneidkeramik, verstärkt
CS Schneidkeramik, SiAlON

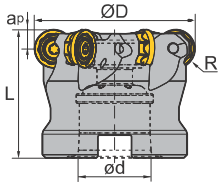
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Planfräser

FMR11







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMR11-040-A16-RD10-06C	✻	○	5	40	16	40	5	6	A	0,188	RD**10T3
FMR11-050-A22-RD10-07C	✻	●	5	50	22	40	5	7	A	0,3	
FMR11-052-A22-RD10-07C	✻	●	5	52	22	40	5	7	A	0,286	
FMR11-063-A22-RD10-08C	✻	●	5	63	22	40	5	8	A	0,5	
FMR11-066-A22-RD10-08C	✻	●	5	66	22	40	5	8	A	0,465	
FMR11-080-A27-RD10-09C	✻	●	5	80	27	50	5	9	A	0,825	
FMR11-040-A16-RD12-04C	✻	○	5	40	16	40	5	4	A	0,19	RD**1204
FMR11-040-A16-RD12-05C	✻	●	6	40	16	40	6	5	A	0,18	
FMR11-050-A22-RD12-05C	✻	●	6	50	22	40	6	5	A	0,27	
FMR11-052-A22-RD12-05C	✻	○	6	52	22	40	6	5	A	0,435	
FMR11-050-A22-RD12-06C	✻	●	6	50	22	40	6	6	A	0,27	
FMR11-052-A22-RD12-06C	✻	●	6	52	22	40	6	6	A	0,276	
FMR11-063-A22-RD12-07C	✻	○	6	63	22	40	6	7	A	0,44	
FMR11-063-A27-RD12-07C	✻	●	6	63	27	40	6	7	A	0,398	
FMR11-066-A27-RD12-07C	✻	●	6	66	27	40	6	7	A	0,405	
FMR11-080-A27-RD12-08C	✻	●	6	80	27	50	6	8	A	1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	RD**10T3	RD**1204
	ØD	**20-100**	**20-100**
	Schraube (WSP)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	
	Schlüssel (WSP)		WT15IS

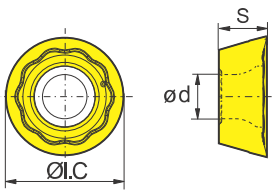
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDMT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDMT10T3MO-M								●								●				●					
	RDMT1204MO-M								●						○		●				●					
	RDMT10T3MO-MM																●				●					
	RDMT1204MO-MM														○		●				●					

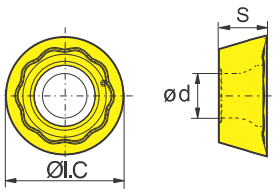
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDMW	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDMW10T3MO-H								●									●								
	RDMW1204MO-H								●									●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

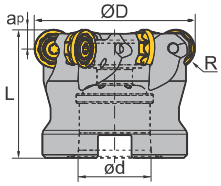
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

FMR11







Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
FMR11-040-A16-RP10-06C	✲	●	5	40	16	40	5	6	A	0,19	RP**10T3
FMR11-050-A22-RP10-07C	✲	●	5	50	22	40	5	7	A	0,29	
FMR11-052-A22-RP10-07C	✲	●	5	52	22	40	5	7	A	0,295	
FMR11-063-A22-RP10-08C	✲	●	5	63	22	40	5	8	A	0,48	
FMR11-066-A22-RP10-08C	✲	●	5	66	22	40	5	8	A	0,495	
FMR11-080-A27-RP10-09C	✲	●	5	80	27	50	5	9	A	0,93	
FMR11-040-A16-RP12-05C	✲	●	6	40	16	40	6	5	A	0,16	RP**1204
FMR11-050-A22-RP12-06C	✲	●	6	50	22	40	6	6	A	0,27	
FMR11-052-A22-RP12-06C	✲	●	6	52	22	40	6	6	A	0,28	
FMR11-063-A27-RP12-07C	✲	●	6	63	27	40	6	7	A	0,4	
FMR11-066-A27-RP12-07C	✲	●	6	66	27	40	6	7	A	0,435	
FMR11-080-A27-RP12-08C	✲	●	6	80	27	50	6	8	A	1	
FMR11-052-A22-RP16-04C	✲	○	8	52	22	40	8	4	A	0,31	RP**1605
FMR11-063-A27-RP16-06C	✲	○	8	63	27	40	8	7	A	0,45	
FMR11-080-A27-RP16-07C	✲	○	8	80	27	50	8	7	A	0,99	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**RP**10T3**	**RP**1204**	**RP**1605**
	ØD	**20-100**	**20-150**	**50-250**
	Schraube (WSP)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP		
	Schlüssel (WSP)		WT15IS	
	Schlüssel (WSP)			WT20IT

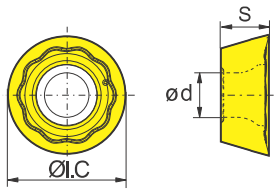
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPMT	l.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4
16 05	16	5,57	5,5

RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPMT10T3MO-M								●									●			●					
	RPMT1204MO-M								●									●			●					
	RPMT1605MO-M																	○								
	RPMT10T3MO-MM																	●			○					
	RPMT1204MO-MM																	●			○					
	RPMT1605MO-MM															○					○					

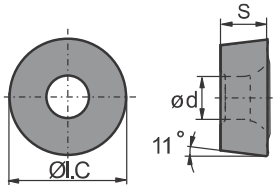
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPMW	l.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPMW10T3MO-H								●									●								
	RPMW1204MO-H								●									●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

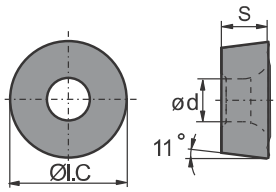
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPKT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4



RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●		●	●				●	●			●	●	●	●		●	●		
	M		○	○	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
	K							●	●	●											●					
	N										●														●	●
	S				○		○					●	●			○	○		●		○					
	H									○							●									
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPKT10T3MO-MM																				○					
	RPKT1204MO-MM																				○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

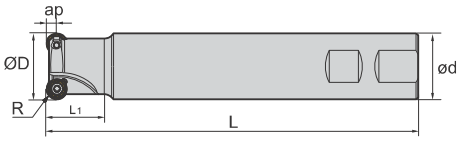
A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Planfräser

FMR11





Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\ max}$	Zähne	kg	WSP
FMR11-032-XP32-RD10-03C	✲	○	32	32	120	5	3	0,64	RD**10T3
FMR11-040-XP32-RD10-04C	✲	○	40	32	120	5	4	0,7	
FMR11-032-XP32-RD12-03C	✲	○	32	32	120	6	3	0,64	RD**1204
FMR11-040-XP32-RD12-04C	✲	○	40	32	120	6	4	0,69	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

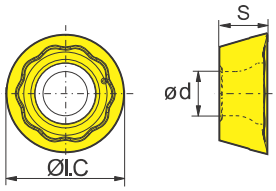
	WSP	RD**10T3	RD**1204
	ØD	**20-78**	**20-78**
	Schraube (WSP)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	WT15IP

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDMT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)									HT	HC²	HW	
	P																					
	M																					
	K																					
	N																					
	S																					
	H																					
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDMT10T3MO-M								●									●			●					
	RDMT1204MO-M								●							○		●			●					
	RDMT10T3MO-MM																	●			●					
	RDMT1204MO-MM															○		●			●					

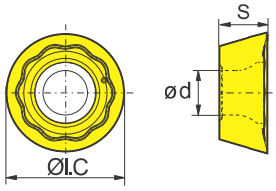
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDMW	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)									HT	HC²	HW	
	P																					
	M																					
	K																					
	N																					
	S																					
	H																					
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDMW10T3MO-H								●									●								
	RDMW1204MO-H								●									●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

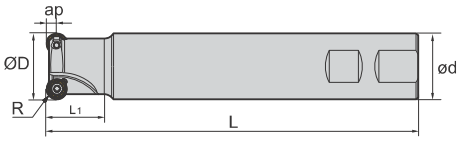
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Planfräser

FMR11







Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	WSP
			ØD	ød	L	$a_{p\ max}$		
FMR11-032-XP32-RP10-03C	✲	○	32	32	120	5	3	RP**10T3
FMR11-040-XP32-RP10-04C	✲	○	40	32	120	5	4	
FMR11-032-XP32-RP12-03C	✲	○	32	32	120	6	3	RP**1204
FMR11-040-XP32-RP12-04C	✲	○	40	32	120	6	4	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

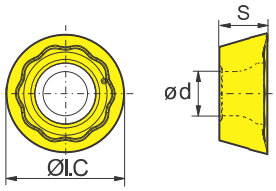
	WSP	RP**10T3	RP**1204
	ØD	20-78	20-78
	Schraube (WSP)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	WT15IP

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPMT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPMT10T3MO-M								●									●			●					
	RPMT1204MO-M								●									●			●					
	RPMT10T3MO-MM																	●			○					
	RPMT1204MO-MM																	●			○					

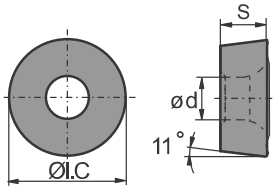
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPMW	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPMW10T3MO-H								●									●								
	RPMW1204MO-H								●									●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

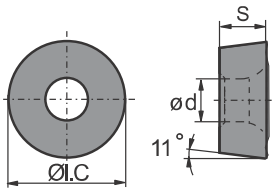
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Planfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPKT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4



RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●		●	●			●	●		●	●	●	●	●		●		
	M		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	K							●	●	●										●				
	N										●												●	●
	S				●		●					●	●			●	●			●				
	H										○							●						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPKT10T3MO-MM																				○					
	RPKT1204MO-MM																				○					

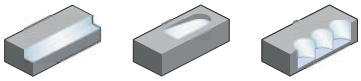
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

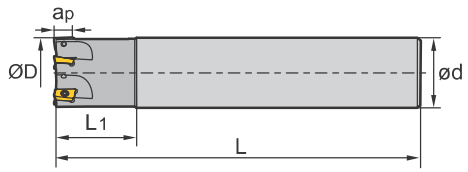
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP01 Kr: 90°







Zylinder-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
EMP01-010-G10-AP07-02C	✻	○	10	10	20	70	6,4	2		APKT0702
EMP01-012-G12-AP07-02C	✻	●	12	12	25	75	6,4	2	0,31	
EMP01-014-G16-AP07-03C	✻	●	14	16	25	85	6,4	3	0,61	
EMP01-016-G16-AP07-04C	✻	●	16	16	30	90	6,4	4	0,75	
EMP01-012-G16-AP11-01		●	12	16	25	85	10,5	1	0,1	APKT11T3
EMP01-016-G16-AP11-02		●	16	16	25	90	10,5	2	0,1	
EMP01-016-G16-AP11-02C	✻	○	16	16	25	90	10,5	2	0,1	
EMP01-018-G25-AP11-02		○	18	25	35	115	10,5	2		
EMP01-020-G20-AP11-02		●	20	20	30	100	10,5	2	0,2	
EMP01-020-G20-AP11-02C	✻	●	20	20	30	100	10,5	2	0,2	
EMP01-020-G20-AP11-03		○	20	20	30	100	10,5	3	0,2	
EMP01-020-G20-AP11-03C	✻	●	20	20	30	100	10,5	3	0,2	
EMP01-025-G25-AP11-03		●	25	25	35	115	10,5	3	0,4	
EMP01-025-G25-AP11-03C	✻	○	25	25	35	115	10,5	3	0,4	
EMP01-025-G25-AP11-04		●	25	25	35	115	10,5	4	0,4	
EMP01-025-G25-AP11-04C	✻	●	25	25	35	115	10,5	4	0,4	
EMP01-032-G32-AP11-04		●	32	32	40	125	10,5	4	0,7	
EMP01-025-G25-AP16-02		●	25	25	35	115	15,5	2	0,4	APKT1604
EMP01-025-G25-AP16-02C	✻	●	25	25	35	115	15,5	2	0,4	
EMP01-032-G32-AP16-03		●	32	32	40	125	15,5	3	0,7	
EMP01-032-G32-AP16-03C	✻	●	32	32	40	125	15,5	3	0,7	
EMP01-040-G32-AP16-03		●	40	32	42	130	15,5	3	0,7	
EMP01-040-G32-AP16-03C	✻	●	40	32	42	130	15,5	3	0,7	
EMP01-040-G32-AP16-04		○	40	32	42	130	15,5	4	0,8	
EMP01-040-G32-AP16-04C	✻	○	40	32	42	130	15,5	4	0,8	
EMP01-050-G32-AP16-05		●	50	32	45	135	15,5	5	1	
EMP01-063-G32-AP16-06		●	63	32	45	135	15,5	6	1,4	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser Eckfräser

Ersatzteile

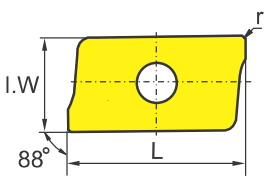
	WSP	APKT0702	APKT11T3	APKT1604
	ØD	10-25	12-32	25-63
	Schraube (WSP)	I60M1,8×4 (0,5 Nm)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT05IP	WT08IP	
	Schlüssel (WSP)			WT15S



APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



AP** Fräs-WSP	ISO	r	I.W	HC¹ (CVD) YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	HC¹ (PVD) YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	HT YNG151	HC² YNG151C	HW YD101	YD201
P				❁	❁	❁	❁	❁	❁		❁	❁			❁	❁		❁	❁	❁	❁		●	●	●	●		
M					❁	❁	❁	❁	❁						❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	●	●	●		
K										❁	❁	❁												●				
N													○	❁													❁	❁
S							❁		❁						●	❁		❁	❁		❁		❁					
H													○							❁								
	APKT11T304-ALH	0,4	6,5											●													●	●
	APKT11T308-ALH	0,8	6,5											●													●	●
	APKT160404-ALH	0,4	9,33																								●	
	APKT160408-ALH	0,8	9,33											●													●	○
	APKT11T304-APF	0,4	6,5																		●							
	APKT11T308-APF	0,8	6,5															○		●	●		○					
	APKT160408-APF	0,8	9,33															○		●	●	○	○					
	APKT11T304-APL	0,4	6,5															○			●		○					
	APKT11T308-APL	0,8	6,5															○			●		○					
	APKT160408-APL	0,8	9,33															○			●		○					
	APKT160420-APL	2	9,33															○			●		●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

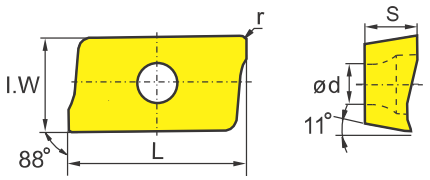
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4



AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT070204-APM	0,4	6,91								●										●							
	APKT11T304-APM	0,4	6,5				●			●											●							
	APKT11T308-APM	0,8	6,5				●			●								○		●	●		○					
	APKT11T312-APM	1,2	6,5				●			●											●							
	APKT11T316-APM	1,6	6,5				●													●	●							
	APKT11T320-APM	2	6,5				●			●										●	●							
	APKT160408-APM	0,8	9,33				●			●	●							○		●	●		○					
	APKT160416-APM	1,6	9,33				●			●											●							
	APKT160420-APM	2	9,33				●			●											●							
	APKT160424-APM	2,4	9,33				●			●											●							
	APKT160430-APM	3	9,33			○	●														●							
	APKT11T304-LH	0,4	6,5																								○	○
	APKT11T308-LH	0,8	6,5																								●	○
	APKT160408-LH	0,8	9,33																								○	○
	APKT11T308-NM	0,8	6,5															●					●					
	APKT11T312-NM	1,2	6,5															●					●					
	APKT11T304-PF	0,4	6,5		○										○	○						○						
	APKT11T316-PF	1,6	6,5													○												
	APKT160408-PF	0,8	9,33						○																			
	APKT160430-PF	3	9,33	○																								
	APKT11T304-PM	0,4	6,5	○	○				○						○	○						○						
	APKT11T308-PM	0,8	6,5	○			○		●	○	○				○	○			○			○						
	APKT11T312-PM	1,2	6,5												○							○						
	APKT11T316-PM	1,6	6,5													○												
	APKT160408-PM	0,8	9,33	○	○	○	●		●	○	○				○	○	○		○			●						
	APKT160416-PM	1,6	9,33	○												○												
	APKT11T304-PR	0,4	6,5																			○						
	APKT11T316-PR	1,6	6,5																			○						
	APKT11T3-XR		6,5								●									●	●							

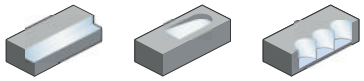
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

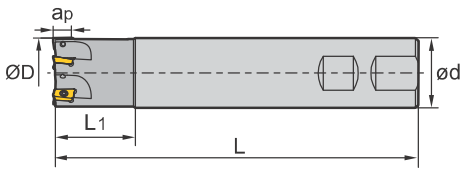
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP01 Kr: 90°







Weldon-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
EMP01-020-XP20-AP07-05C	✻	●	20	20	30	100	6,4	5	0,31	APKT0702
EMP01-025-XP25-AP07-07C	✻	●	25	25	35	115	6,4	7	0,61	
EMP01-012-XP16-AP11-01		●	12	16	25	85	10,5	1	0,1	APKT11T3
EMP01-012-XP16-AP11-01C	✻	○	12	16	25	85	10,5	1	0,1	
EMP01-016-XP16-AP11-02		●	16	16	25	90	10,5	2	0,1	
EMP01-016-XP16-AP11-02C	✻	○	16	16	25	90	10,5	2	0,1	
EMP01-020-XP20-AP11-02		●	20	20	30	100	10,5	2	0,2	
EMP01-020-XP20-AP11-02C	✻	○	20	20	30	100	10,5	2	0,2	
EMP01-020-XP20-AP11-03C-L1-25-L-90	✻	○	20	20	25	90	10,5	3		
EMP01-020-XP20-AP11-03		●	20	20	30	100	10,5	3	0,2	
EMP01-020-XP20-AP11-03C	✻	●	20	20	30	100	10,5	3	0,2	
EMP01-025-XP25-AP11-03		●	25	25	35	115	10,5	3	0,4	
EMP01-025-XP25-AP11-03C	✻	●	25	25	35	115	10,5	3	0,4	
EMP01-025-XP25-AP11-04		●	25	25	35	115	10,5	4	0,4	
EMP01-025-XP25-AP11-04C	✻	○	25	25	35	115	10,5	4	0,4	
EMP01-032-XP32-AP11-04		●	32	32	40	125	10,5	4	0,7	
EMP01-032-XP32-AP11-04C	✻	○	32	32	40	125	10,5	4	0,7	
EMP01-025-XP25-AP16-02		●	25	25	35	115	15,5	2	0,4	APKT1604
EMP01-025-XP25-AP16-02C	✻	○	25	25	35	115	15,5	2	0,4	
EMP01-032-XP32-AP16-03		●	32	32	40	125	15,5	3	0,7	
EMP01-032-XP32-AP16-03C	✻	○	32	32	40	125	15,5	3	0,7	
EMP01-040-XP32-AP16-04		●	40	32	42	130	15,5	4	0,8	
EMP01-040-XP32-AP16-04C	✻	○	40	32	42	130	15,5	4	0,8	
EMP01-050-XP32-AP16-05		●	50	32	45	135	15,5	5	1	
EMP01-063-XP32-AP16-06		○	63	32	45	135	15,5	6	1,4	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Ersatzteile

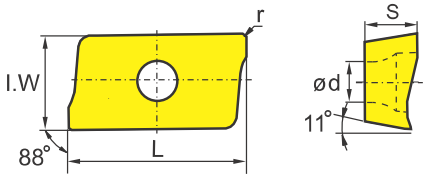
	WSP	APKT0702	APKT11T3	APKT1604
	ØD	12-25	12-32	25-63
	Schraube (WSP)	I60M1,8×4 (0,5 Nm)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT05IP	WT08IP	
	Schlüssel (WSP)			WT15S



APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4

● Gute Bearbeitungsbedingungen
● Normale Bearbeitungsbedingungen
● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



ISO	r	I.W	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
			YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-ALH	0,4											●													●	●
	APKT11T308-ALH	0,8											●													●	●
	APKT160404-ALH	0,4	9,33																							●	
	APKT160408-ALH	0,8	9,33										●													●	○
	APKT11T304-APF	0,4	6,5																	●							
	APKT11T308-APF	0,8	6,5														○		●	●		○					
	APKT160408-APF	0,8	9,33														○		●	●	○	○					
	APKT11T304-APL	0,4	6,5														○			●		○					
	APKT11T308-APL	0,8	6,5														○			●		○					
	APKT160408-APL	0,8	9,33														○			●		○					
	APKT160420-APL	2	9,33														○			●		●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

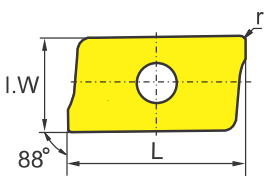
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Eckfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4



AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		r	l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT070204-APM	0,4	6,91								●										●							
	APKT11T304-APM	0,4	6,5				●			●											●							
	APKT11T308-APM	0,8	6,5				●			●								○		●	●		○					
	APKT11T312-APM	1,2	6,5				●			●											●							
	APKT11T316-APM	1,6	6,5				●													●	●							
	APKT11T320-APM	2	6,5				●			●										●	●							
	APKT160408-APM	0,8	9,33				●			●	●							○		●	●		○					
	APKT160416-APM	1,6	9,33				●			●											●							
	APKT160420-APM	2	9,33				●			●											●							
	APKT160424-APM	2,4	9,33				●			●											●							
	APKT160430-APM	3	9,33			○	●														●							
	APKT11T304-LH	0,4	6,5																								○	○
	APKT11T308-LH	0,8	6,5																								●	○
	APKT160408-LH	0,8	9,33																								○	○
	APKT11T308-NM	0,8	6,5															●					●					
	APKT11T312-NM	1,2	6,5															●					●					
	APKT11T304-PF	0,4	6,5		○										○	○						○						
	APKT11T316-PF	1,6	6,5													○												
	APKT160408-PF	0,8	9,33						○																			
	APKT160430-PF	3	9,33	○																								
	APKT11T304-PM	0,4	6,5	○	○				○						○	○						○						
	APKT11T308-PM	0,8	6,5	○			○		●	○	○				○	○			○			○						
	APKT11T312-PM	1,2	6,5												○							○						
	APKT11T316-PM	1,6	6,5													○												
	APKT160408-PM	0,8	9,33	○	○	○	●		●	○	○				○	○	○		○			●						
	APKT160416-PM	1,6	9,33	○												○												
	APKT11T304-PR	0,4	6,5																			○						
	APKT11T316-PR	1,6	6,5																			○						
	APKT11T3-XR		6,5								●									●	●							

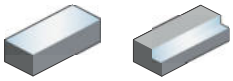
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

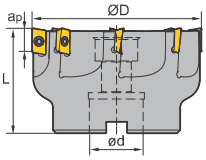
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Eckfräser

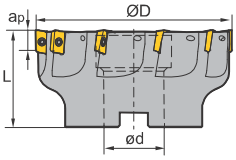
EMP02 Kr: 90°



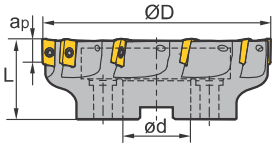




A



B



C

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
EMP02-032-A16-AP07-08C	✻	●	32	16	35	6,4	8	A	0,34	
EMP02-040-A16-AP07-10C	✻	●	40	16	40	6,4	10	A	0,4	APKT0702
EMP02-050-A22-AP07-12C	✻	●	50	22	40	6,4	12	A	0,6	
EMP02-040-A16-AP11-04C	✻	●	40	16	40	11	4	A	0,237	
EMP02-040-A16-AP11-05C	✻	●	40	16	40	11	5	A	0,177	
EMP02-040-A16-AP11-06C	✻	●	40	16	40	11	6	A	0,234	
EMP02-050-A22-AP11-06		●	50	22	40	11	6	A	0,3	
EMP02-050-A22-AP11-06C	✻	●	50	22	40	11	6	A	0,3	
EMP02-050-A22-AP11-07C	✻	●	50	22	40	11	7	A	0,39	
EMP02-063-A22-AP11-08		●	63	22	40	11	8	A	0,6	
EMP02-063-A22-AP11-08C	✻	●	63	22	40	11	8	A	0,6	APKT11T3
EMP02-063-A22-AP11-09C	✻	●	63	22	40	11	9	A	0,54	
EMP02-080-A27-AP11-08		●	80	27	50	11	8	A	1,2	
EMP02-080-A27-AP11-08C	✻	●	80	27	50	11	8	A	1,2	
EMP02-080-A27-AP11-10C	✻	●	80	27	50	11	10	A	1,13	
EMP02-100-B32-AP11-10		●	100	32	50	11	10	B	1,7	
EMP02-100-B32-AP11-10C	✻	○	100	32	50	11	10	B	1,7	
EMP02-125-B40-AP11-10		○	125	40	63	11	10	B	3,42	
EMP02-040-A16-AP16-03		○	40	16	40	15,5	3	A	0,17	
EMP02-040-A16-AP16-04C	✻	●	40	16	40	15,5	4	A	0,17	
EMP02-050-A22-AP16-05		●	50	22	40	15,5	5	A	0,3	
EMP02-050-A22-AP16-05C	✻	●	50	22	40	15,5	5	A	0,3	
EMP02-063-A22-AP16-06		●	63	22	40	15,5	6	A	0,5	
EMP02-063-A22-AP16-06C	✻	●	63	22	40	15,5	6	A	0,5	APKT1604
EMP02-080-A27-AP16-06C	✻	○	80	27	50	15,5	6	A	1,08	
EMP02-080-A27-AP16-07		●	80	27	50	15,5	7	A	1,1	
EMP02-080-A27-AP16-07C	✻	●	80	27	50	15,5	7	A	1,1	
EMP02-100-B32-AP16-08		●	100	32	50	15,5	8	B	1,6	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
EMP02-100-B32-AP16-08C	✻	●	100	32	50	15,5	8	B	1,6	APKT1604
EMP02-125-B40-AP16-06C	✻	○	125	40	63	15,5	6	B	3,18	
EMP02-125-B40-AP16-10		○	125	40	63	15,5	10	B	3,2	
EMP02-125-B40-AP16-10C	✻	○	125	40	63	15,5	10	B	3,2	
EMP02-160-B40-AP16-07C	✻	○	160	40	63	15,5	7	B	4,3	
EMP02-160-B40-AP16-10		○	160	40	63	15,5	10	B	6,3	
EMP02-160-B40-AP16-10C	✻	○	160	40	63	15,5	10	B	6,3	
EMP02-200-C60-AP16-12		○	200	60	63	15,5	12	C	8,1	
EMP02-250-C60-AP16-12		○	250	60	63	15,5	12	C	11,2	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**APKT11T3**	**APKT1604**	**APKT1604**
	ØD	**40-125**	**40-160**	**160-250**
	Kassette			Locator-APKT16
	Schraube (WSP)		l60M4×10 (3,4 Nm)	l60M4×10 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)	l60M2,5×6,5T (1,0 Nm)		
	Schlüssel (WSP)	WT08IS	WT15IS	WT15IS

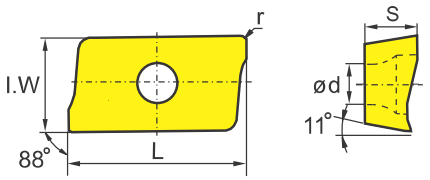


Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4



AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)												HT	HC²	HW	
				P																							
				M																							
				K																							
				N																							
				S																							
				H																							
	ISO		r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-ALH		0,4	6,5											●												●	●
	APKT11T308-ALH		0,8	6,5											●												●	●
	APKT160404-ALH		0,4	9,33																							●	
	APKT160408-ALH		0,8	9,33											●												●	○
	APKT070204-APF		0,4	6,91								●										●						
	APKT11T304-APF		0,4	6,5																		●						
	APKT11T308-APF		0,8	6,5															○		●	●		○				
	APKT160408-APF		0,8	9,33															○		●	●	○	○				
	APKT11T304-APL		0,4	6,5															○			●		○				
	APKT11T308-APL		0,8	6,5															○			●		○				
	APKT160408-APL		0,8	9,33															○			●		○				
	APKT160420-APL		2	9,33															○			●		●				
	APKT070204-APM		0,4	6,91								●										●						
	APKT11T304-APM		0,4	6,5				●		●												●						
	APKT11T308-APM		0,8	6,5				●		●									○		●	●		○				
	APKT11T312-APM		1,2	6,5				●		●												●						
	APKT11T316-APM		1,6	6,5				●													●	●						
	APKT11T320-APM		2	6,5				●		●											●	●						
	APKT160408-APM		0,8	9,33				●		●		●							○		●	●		○				
	APKT160416-APM		1,6	9,33				●		●												●						
	APKT160420-APM		2	9,33				●		●												●						
	APKT160424-APM		2,4	9,33				●		●												●						
	APKT160430-APM		3	9,33			○	●														●						
	APKT11T304-LH		0,4	6,5																							○	○
	APKT11T308-LH		0,8	6,5																							●	○
	APKT160408-LH		0,8	9,33																							○	○
	APKT11T308-NM		0,8	6,5															●					●				
	APKT11T312-NM		1,2	6,5															●					●				
	APKT11T304-PF		0,4	6,5		○										○	○						○					
	APKT11T316-PF		1,6	6,5													○											
	APKT160408-PF		0,8	9,33						○																		
	APKT160430-PF		3	9,33	○																							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

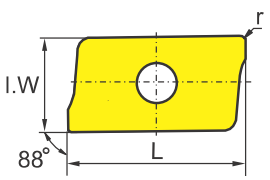
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Eckfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4



AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
			P																								
			M																								
			K																								
			N																								
			S																								
			H																								
	ISO		r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-PM		0,4	6,5	○	○				○						○	○						○						
	APKT11T308-PM		0,8	6,5	○			○		●	○	○				○	○			○			○						
	APKT11T312-PM		1,2	6,5												○							○						
	APKT11T316-PM		1,6	6,5													○												
	APKT160408-PM		0,8	9,33	○	○	○	●		●	○	○				○	○	○		○			●						
	APKT160416-PM		1,6	9,33	○												○												
	APKT11T304-PR		0,4	6,5																			○						
	APKT11T316-PR		1,6	6,5																			○						
	APKT0702-XR			6,91																	●	●							
	APKT11T3-XR			6,5								●									●	●							

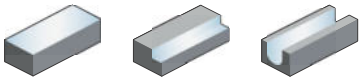
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

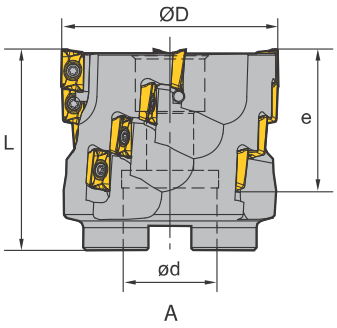
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

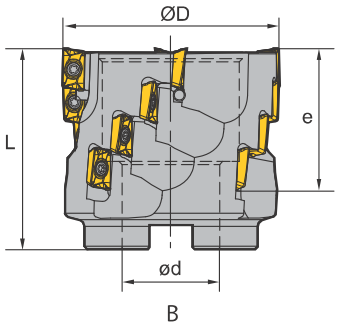
Eckfräser

EMP03 Kr: 90°









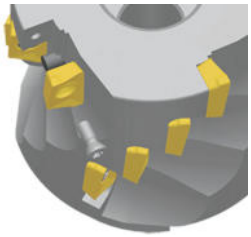
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	e	ød	L	Zähne	Aufnahme	WSP Anzahl	kg	WSP
EMP03-050-A22-AP11-04		●	50	39	22	58	4	A	16	0,5	APKT11T3
EMP03-050-A22-AP11-04C	✻	○	50	39	22	58	4	A	16	0,5	
EMP03-063-A27-AP11-04		●	63	39	27	58	4	A	16	0,9	
EMP03-063-A27-AP11-04C	✻	○	63	39	27	58	4	A	16	0,9	
EMP03-080-B32-AP11-05		●	80	39	32	63	5	B	20	1,3	
EMP03-080-B32-AP11-05C	✻	○	80	39	32	63	5	B	20	1,3	
EMP03-100-B40-AP11-06		●	100	39	40	63	6	B	24	2	
EMP03-100-B40-AP11-06C	✻	○	100	39	40	63	6	B	24	2	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	APKT11T3
	ØD	50-100
	Schraube (WSP)	l60M2,5×6,5T (1,0 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT08IS



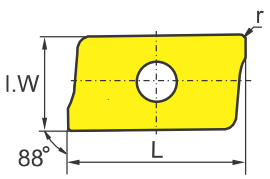
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Eckfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
11 T3	12,24	3,6	2,8



AP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P																										
M																										
K																										
N																										
S																										
H																										
	APKT11T304-ALH											●													●	●
	APKT11T308-ALH											●													●	●
	APKT11T304-APF																		●							
	APKT11T308-APF															○		●	●		○					
	APKT11T304-APL															○			●		○					
	APKT11T308-APL															○			●		○					
	APKT11T304-APM				●			●											●							
	APKT11T308-APM				●			●								○		●	●		○					
	APKT11T312-APM				●			●											●							
	APKT11T316-APM				●													●	●							
	APKT11T320-APM				●			●										●	●							
	APKT11T304-LH																								○	○
	APKT11T308-LH																								●	○
	APKT11T308-NM															●					●					
	APKT11T312-NM															●					●					
	APKT11T304-PF		○										○	○						○						
	APKT11T316-PF													○												
	APKT11T304-PM	○	○				○						○	○						○						
	APKT11T308-PM	○			○		●	○	○				○	○			○			○						
	APKT11T312-PM												○							○						
	APKT11T316-PM													○												
	APKT11T304-PR																			○						
	APKT11T316-PR																			○						
	APKT11T3-XR								●									●	●							

ISO		r	l.W

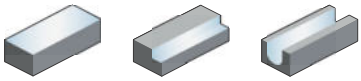
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

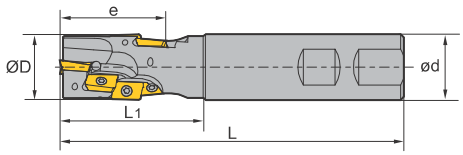
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Eckfräser

EMP04 Kr: 90°







Weldon-Schaft

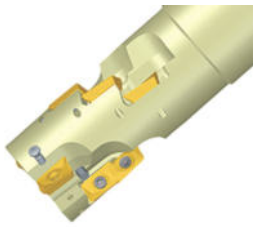
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]					Zähne	WSP Anzahl	kg	WSP
			ØD	e	ød	L_1	L				
EMP04-020-XP20-AP11-01		●	20	29,4	20	45	120	1	3	0,3	APKT11T3
EMP04-025-XP25-AP11-02		●	25	38,9	25	55	130	2	8	0,4	
EMP04-032-XP32-AP11-02		●	32	48,5	32	65	140	2	10	0,7	
EMP04-040-XP40-AP11-02		●	40	58	40	75	150	2	14	1,3	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	APKT11T3
	ØD	20-40
	Schraube (WSP)	l60M2,5×6,5T (1,0 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT08IS



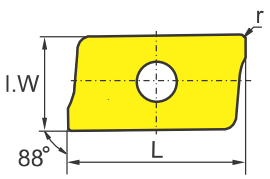
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Eckfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
11 T3	12,24	3,6	2,8



AP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
P																							
M																							
K																							
N																							
S																							
H																							
ISO		r	l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-ALH	0,4	6,5											●													●	●
	APKT11T308-ALH	0,8	6,5											●													●	●
	APKT11T304-APF	0,4	6,5																		●							
	APKT11T308-APF	0,8	6,5															○		●	●		○					
	APKT11T304-APL	0,4	6,5															○			●		○					
	APKT11T308-APL	0,8	6,5															○			●		○					
	APKT11T304-APM	0,4	6,5				●			●											●							
	APKT11T308-APM	0,8	6,5				●			●								○		●	●		○					
	APKT11T312-APM	1,2	6,5				●			●											●							
	APKT11T316-APM	1,6	6,5				●													●	●							
	APKT11T320-APM	2	6,5				●			●										●	●							
	APKT11T304-LH	0,4	6,5																								○	○
	APKT11T308-LH	0,8	6,5																								●	○
	APKT11T308-NM	0,8	6,5															●					●					
	APKT11T312-NM	1,2	6,5															●					●					
	APKT11T304-PF	0,4	6,5		○										○	○												
	APKT11T316-PF	1,6	6,5													○												
	APKT11T304-PM	0,4	6,5	○	○				○						○	○							○					
	APKT11T308-PM	0,8	6,5	○			○		●	○	○				○	○			○				○					
	APKT11T312-PM	1,2	6,5												○								○					
	APKT11T316-PM	1,6	6,5													○												
	APKT11T304-PR	0,4	6,5																				○					
	APKT11T316-PR	1,6	6,5																				○					
	APKT11T3-XR		6,5								●									●	●							

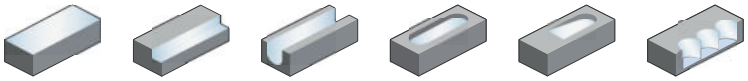
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

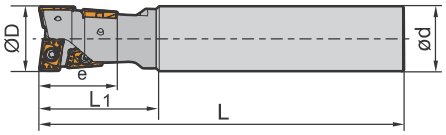
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP05 Kr: 90°







Zylinder-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	e	ød	L_1	L	Zähne	kg	WSP
EMP05-016-G16-AD08-C	✻	●	16	19	16	33	120	4	0,154	ADKT0803L & ADKT0903R
EMP05-020-G20-AD10-C	✻	●	20	23	20	35	130	4	0,262	ADKT1003L & ADKT1003R
EMP05-025-G25-AD12-C	✻	●	25	29	25	45	140	4	0,425	ADKT12T3L & ADKT12T3R
EMP05-040-G32-AD12-C	✻	●	40	40	32	55	160	6	0,943	
EMP05-032-G32-AD15-C	✻	●	32	34	32	50	150	4	0,425	ADKT1605L & ADKT1505R
EMP05-050-G40-AD15-C	✻	●	50	50	40	70	170	6	1,612	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ADKT0803L & ADKT0903R	ADKT1003L & ADKT1003R	ADKT12T3L & ADKT12T3R	ADKT12T3L & ADKT12T3R	ADKT1605L & ADKT1505R	ADKT1605L & ADKT1505R
	ØD	16	20	25	40	32	50
	Schraube (WSP)	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)		I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I43M4×8 (3,4 Nm)	I43M4×8 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)				
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT08IP	WT09IP	WT09IP		
	Schlüssel (WSP)					WT15S	WT15S



Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Eckfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ADKT	L	S	d
08 03	7,96	3	2,4
10 03	10	3,2	2,8
12 T3	12,44	3,9	3,5
16 05	16	5	4,4

AD** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ADKT080308L-GM	5,33																		●							
	ADKT100308L-GM	6,44																		●							
	ADKT12T308L-GM	8																		●							
	ADKT160508L-GM	9,62																		●							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ADKT	L	S	d
09 03	10	2,8	2,4
10 03	11,65	3,5	2,8
12 T3	15	3,9	3,54
15 05	17,05	4,95	4,5

Fräs-WSP

AD** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ADKT090308R-GM	5																		●							
	ADKT100308R-GM	6,04																		●							
	ADKT12T308R-GM	8,16																		●							
	ADKT150508R-GM	8,81																		●							

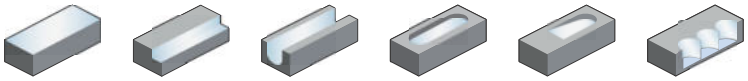
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

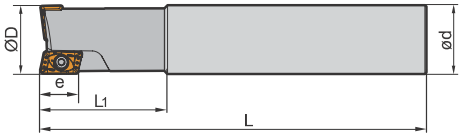
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP05 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	e	ød	L_1	L	Zähne	kg	WSP
EMP05-S017-G16-AD08-C	✻	○	17	8,5	16	33	120	2	0,166	ADKT0803L & ADKT0903R
EMP05-S020-G20-AD10-C	✻	○	20	9,5	20	35	130	2	0,275	ADKT1003L & ADKT1003R
EMP05-S021-G20-AD10-C	✻	○	21	9,5	20	35	130	2	0,282	
EMP05-S025-G25-AD12-C	✻	○	25	12,5	25	45	140	2	0,453	ADKT12T3L & ADKT12T3R
EMP05-S026-G25-AD12-C	✻	○	26	12,5	25	45	140	2	0,467	
EMP05-S040-G32-AD12-C	✻	○	40	12,5	32	55	160	3	1,02	
EMP05-S032-G32-AD15-C	✻	○	32	14,5	32	50	150	2	0,81	ADKT1605L & ADKT1505R
EMP05-S033-G32-AD15-C	✻	○	33	14,5	32	50	150	2	0,829	
EMP05-S050-G40-AD15-C	✻	○	50	14,5	40	70	170	3	1,725	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ADKT0803L & ADKT0903R	ADKT1003L & ADKT1003R	ADKT1003L & ADKT1003R	ADKT12T3L & ADKT12T3R	ADKT12T3L & ADKT12T3R	ADKT12T3L & ADKT12T3R	ADKT1605L & ADKT1505R	ADKT1605L & ADKT1505R	ADKT1605L & ADKT1505R
	ØD	**17**	**20**	**21**	**25**	**26**	**40**	**32**	**33**	**50**
	Schraube (WSP)	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)			I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I43M4×8 (3,4 Nm)	I43M4×8 (3,4 Nm)	I43M4×8 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)	I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)						
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT08IP	WT08IP	WT09IP	WT09IP	WT09IP			
	Schlüssel (WSP)							WT15S	WT15S	WT15S



Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ADKT	L	S	d
08 03	7,96	3	2,4
10 03	10	3,2	2,8
12 T3	12,44	3,9	3,5
16 05	16	5	4,4

Fräs-WSP

AD** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ADKT080308L-GM	5,33																		●							
	ADKT100308L-GM	6,44																		●							
	ADKT12T308L-GM	8																		●							
	ADKT160508L-GM	9,62																		●							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ADKT	L	S	d
09 03	10	2,8	2,4
10 03	11,65	3,5	2,8
12 T3	15	3,9	3,54
15 05	17,05	4,95	4,5

Fräs-WSP

AD** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ADKT090308R-GM	5																		●							
	ADKT100308R-GM	6,04																		●							
	ADKT12T308R-GM	8,16																		●							
	ADKT150508R-GM	8,81																		●							

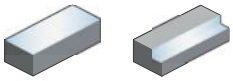
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

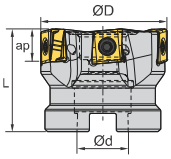
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Eckfräser

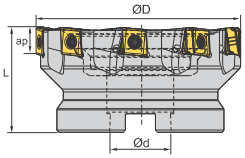
EMP09 Kr: 90°



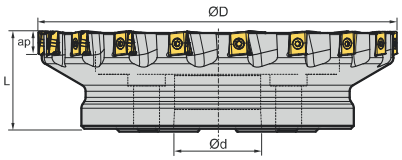




A



B



C

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
EMP09-040-A16-LN08-05C	✻	●	40	16	40	8	5	A	0,27	
EMP09-040-A16-LN08-06C	✻	○	40	16	40	8	6	A	0,22	
EMP09-050-A22-LN08-06C	✻	●	50	22	40	8	6	A	0,38	
EMP09-050-A22-LN08-07C	✻	●	50	22	40	8	7	A	0,35	
EMP09-063-A22-LN08-08C	✻	●	63	22	40	8	8	A	0,63	LNKT0804PNR**
EMP09-063-A22-LN08-10C	✻	○	63	22	40	8	10	A	0,59	
EMP09-063-A27-LN08-10C	✻	●	63	27	50	8	10	A	0,73	
EMP09-080-A27-LN08-10C	✻	○	80	27	50	8	10	A	1,29	
EMP09-080-A27-LN08-12C	✻	●	80	27	50	8	12	A	1,3	
EMP09-040-A16-LN12-04C	✻	●	40	16	40	11,5	4	A	0,19	
EMP09-050-A22-LN12-05C	✻	●	50	22	40	11,5	5	A	0,33	
EMP09-050-A22-LN12-06C	✻	●	50	22	40	11,5	6	A	0,32	
EMP09-063-A22-LN12-06C	✻	●	63	22	40	11,5	6	A	0,53	
EMP09-063-A22-LN12-08C	✻	○	63	22	40	11,5	8	A	0,6	
EMP09-080-A27-LN12-07C	✻	●	80	27	50	11,5	7	A	1,18	
EMP09-080-A27-LN12-10C	✻	●	80	27	50	11,5	10	A	1,24	
EMP09-100-B32-LN12-09C	✻	●	100	32	50	11,5	9	B	1,62	LNKT1206PNR**
EMP09-100-B32-LN12-13C	✻	○	100	32	50	11,5	13	B	1,69	
EMP09-125-B40-LN12-11C	✻	●	125	40	63	11,5	11	B	3,25	
EMP09-125-B40-LN12-16C	✻	○	125	40	63	11,5	16	B	3,17	
EMP09-125-B40-LN12-17C	✻	○	125	40	63	11,5	17	B	3,16	
EMP09-130-B40-LN12-13C	✻	○	130	40	63	11,5	13	B	3,35	
EMP09-160-B40-LN12-12C	✻	●	160	40	63	11,5	12	B	6,42	
EMP09-200-C60-LN12-16		○	200	60	70	11,5	16	C	8,83	
EMP09-050-A22-LN16-05C	✻	○	50	22	40	15	5	A	0,32	
EMP09-063-A22-LN16-05C	✻	○	63	22	40	15	5	A	0,6	LNKT1607PNR**
EMP09-063-A22-LN16-06C	✻	○	63	22	40	15	6	A	0,58	
EMP09-063-A27-LN16-06C	✻	●	63	27	50	15	6	A	0,72	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Eckfräser

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
EMP09-080-A27-LN16-06C	✻	●	80	27	50	15	6	A	1,28	LNKT1607PNR**
EMP09-100-B32-LN16-08C	✻	●	100	32	50	15	8	B	1,68	
EMP09-100-B32-LN16-10C	✻	○	100	32	50	15	10	B	1,76	
EMP09-125-B40-LN16-10C	✻	●	125	40	63	15	10	B	3,25	
EMP09-160-B40-LN16-12C	✻	●	160	40	63	15	12	B	6,35	
EMP09-160-B40-LN16-16C	✻	○	160	40	63	15	16	B	6,32	
EMP09-200-C60-LN16-16		○	200	60	70	15	16	C	8,71	
EMP09-250-C60-LN16-12		○	250	60	70	15	12	C	12,4	
EMP09-250-C60-LN16-18		○	250	60	70	15	18	C	12,1	
EMP09-315-D60-LN16-16		○	315	60	80	15	16	D	22,9	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

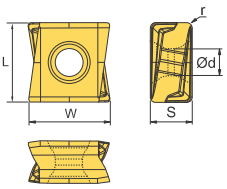
Ersatzteile

	WSP	LNKT0804PNR**	LNKT1206PNR**	LNKT1607PNR**
	ØD	40-80	40-250	40-360
	Schraube (WSP)	l60M3×7 (1,8 Nm)	l60M4×12 (3,4 Nm)	l60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT09IP		
	Schlüssel (WSP)		WT15IS	WT20IS

Fräs-WSP

● Gute Bearbeitungsbedingungen
● Normale Bearbeitungsbedingungen
● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNKT	L	S	d
08 04	8,75	4,45	3,4
12 06	12,7	6,75	4,4
16 07	16,05	7,35	5,5



LN** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	LNKT080404PNR-GL	8,5	0,4								●									●		●					
	LNKT120608PNR-GL	13	0,8								●									●		●					
	LNKT160708PNR-GL	15	0,8								●									●		●					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

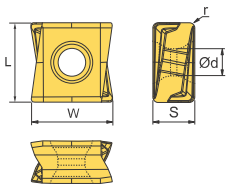
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNKT	L	S	d
08 04	8,75	4,45	3,4
12 06	12,7	6,75	4,4
16 07	16,05	7,35	5,5



LN** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)												HT	HC²	HW	
			P																								
			M																								
			K																								
			N																								
			S																								
			H																								
	ISO	W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**LNKT080404PNR-GM**	8,5	0,4				●														●							
	LNKT120608PNR-GM	13	0,8				●				●										●							
	LNKT160708PNR-GM	15	0,8				●			○											●							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

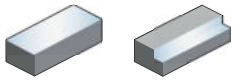
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

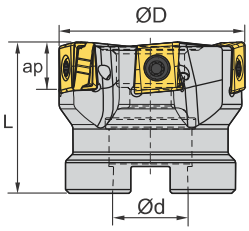
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP09 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	e	ød	L	Zahn-reihen	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
EMP09-032x38-A16-LN08-03C	✻	○	32	38	16	55	3	15	A	0,18	LNKT0804PNR-GM
EMP09-040x38-A16-LN08-04C	✻	○	40	38	16	55	4	20	A	0,32	
EMP09-040x43-A16-LN12-02C	✻	○	40	43	16	70	2	8	A	0,4	
EMP09-050x43-A22-LN12-03C	✻	●	50	43	22	70	3	12	A	0,64	
EMP09-050x63-A22-LN12-03C	✻	○	50	64,6	22	85	3	18	A	0,73	
EMP09-063x43-A27-LN12-04C	✻	○	63	43	27	70	4	16	A	1,08	
EMP09-063x53-A27-LN12-04C	✻	●	63	53	27	80	4	20	A	1,31	
EMP09-063x85-A27-LN12-04C	✻	○	63	85	27	110	4	32	A	1,152	LNKT1206PNR-GM
EMP09-080x53-A27-LN12-05C	✻	○	80	53	27	80	5	25	A	2,33	
EMP09-080x53-A32-LN12-05C	✻	○	80	54,6	32	80	5	25	A	2,33	
EMP09-080x74-A32-LN12-05C	✻	○	80	74	32	100	5	35	A		
EMP09-100x65-A40-LN12-06C	✻	○	100	65	40	90	6	36	A	3,57	
EMP09-125x54-A40-LN12-07C	✻	○	125	54	40	80	7	35	A	5,53	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

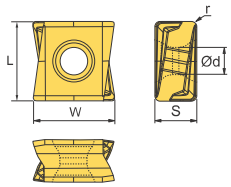
	WSP	LNKT0804PNR-GM	LNKT1206PNR-GM
	ØD	25-80	40-150
	Schraube (WSP)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)
	Schlüssel		WT15IS
	Schlüssel (WSP)	WT09IP	

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNKT	L	S	d
08 04	8,75	4,45	3,4
12 06	12,7	6,75	4,4



LN** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
			P																						
			M																						
			K																						
			N																						
			S																						
			H																						
ISO		W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**LNKT080404PNR-GL**	8,5	0,4								●										●		●					
	LNKT120608PNR-GL	13	0,8								●										●		●					
	**LNKT080404PNR-GM**	8,5	0,4				●														●							
	LNKT120608PNR-GM	13	0,8				●				●										●							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

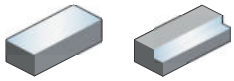
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

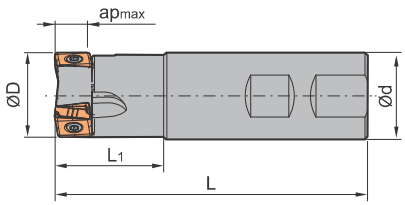
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Eckfräser

EMP09 Kr: 90°







Weldon-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
EMP09-018-XP20-LN08-02C	✻	○	18	20	25	100	8	2	0,2	
EMP09-020-XP20-LN08-03C	✻	○	20	20	25	100	8	3	0,26	
EMP09-022-XP20-LN08-03C	✻	○	22	20	25	100	8	3	0,22	
EMP09-025-XP25-LN08-03C	✻	○	25	25		100	8	3	0,36	LNKT0804PNR**
EMP09-025-XP25-LN08-04C	✻	●	25	25	32	100	8	4	0,4	
EMP09-032-XP32-LN08-04C	✻	○	32	32	40	115	8	4	0,695	
EMP09-032-XP32-LN08-05C	✻	●	32	32	40	115	8	5	0,715	
EMP09-040-XP40-LN08-06C	✻	○	40	40	40	125	8	6	1,154	
EMP09-025-XP25-LN12-02C	✻	○	25	25	32	100	11,5	2	0,3	
EMP09-032-XP32-LN12-03C	✻	○	32	32		115	11,5	3	0,63	
EMP09-035-XP32-LN12-03C	✻	○	35	32	40	115	11,5	3	0,69	LNKT1206PNR**
EMP09-040-XP40-LN12-03C	✻	○	40	40	40	125	11,5	3	1,139	
EMP09-040-XP40-LN12-04C	✻	○	40	40		125	11,5	4	1,1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	LNKT0804PNR**	LNKT1206PNR**	
	ØD	16-45	20-50	
	Schraube (WSP)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	
	Schlüssel		WT15IS	
	Schlüssel (WSP)	WT09IP	WT15IP	

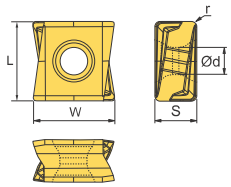


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNKT	L	S	d
08 04	8,75	4,45	3,4
12 06	12,7	6,75	4,4



LN** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
			P																						
			M																						
			K																						
			N																						
			S																						
			H																						
	ISO	W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**LNKT080404PNR-GL**	8,5	0,4								●									●	●		●				
	LNKT120608PNR-GL	13	0,8								●									●	●		●				
	**LNKT080404PNR-GM**	8,5	0,4				●				●									●	●		○				
	LNKT080408PNR-GM	8,5	0,8	○							○									●	●						
	LNKT080412PNR-GM	8,5	1,2	○																							
	LNKT080415PNR-GM	8,5	1,5																	○							
	LNKT120608PNR-GM	13	0,8				●			○	●									●	●		○				
	LNKT120612PNR-GM	13	1,2	○			○				●										○						
	LNKT120616PNR-GM	13	1,6	○			○				○										○						
	LNKT120624PNR-GM	13	2,4								●										●						
	LNKT120632PNR-GM	13	3,2				○				●										●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

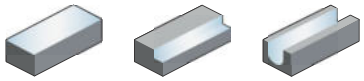
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

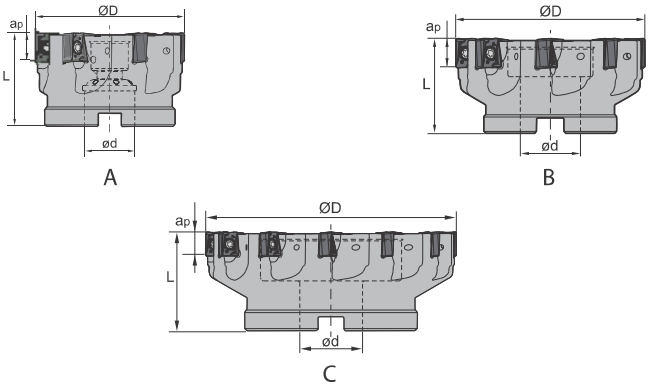
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP13 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
EMP13-040-A16-AN11-04C	✻	○	40	16	40	11,2	4	A	0,45	
EMP13-044-A16-AN11-04C	✻	○	44	22	40	11,2	4	A	0,52	
EMP13-050-A22-AN11-06C	✻	●	50	22	40	11,2	6	A	0,3	
EMP13-063-A22-AN11-06	✻	○	63	22	40	11,2	6	A	0,49	
EMP13-063-A22-AN11-07C	✻	●	63	22	40	11,2	7	A	0,49	
EMP13-080-A27-AN11-07	✻	○	80	27	50	11,2	7	A	1,18	
EMP13-080-A27-AN11-07C	✻	○	80	27	50	11,2	7	A	1,07	ANGX1105
EMP13-080-A27-AN11-09C	✻	●	80	27	50	11,2	9	A	1,18	
EMP13-100-B32-AN11-12		●	100	32	50	11,2	12	B	1,46	
EMP13-100-B32-AN11-12C	✻	○	100	32	50	11,2	12	B	1,46	
EMP13-125-B40-AN11-14		●	125	40	63	11,2	14	B	2,92	
EMP13-125-B40-AN11-14C	✻	○	125	40	63	11,2	14	B	2,92	
EMP13-160-C40-AN11-16		●	160	40	63	11,2	16	C	4,3	
EMP13-050-A22-AN15-04C	✻	●	50	22	40	14,5	4	A	0,26	
EMP13-060-A22-AN15-05C	✻	○	60	22	40	14,5	5	A	0,53	
EMP13-063-A22-AN15-05C	✻	●	63	22	40	14,5	5	A	0,53	
EMP13-080-A27-AN15-06C	✻	●	80	27	50	14,5	6	A	1,23	
EMP13-100-B32-AN15-08		●	100	32	50	14,5	8	B	1,52	
EMP13-100-B32-AN15-08C	✻	○	100	32	50	14,5	8	B	1,52	ANGX1506
EMP13-125-B40-AN15-10		●	125	40	63	14,5	10	B	3,05	
EMP13-125-B40-AN15-10C	✻	○	125	40	63	14,5	10	B	3,05	
EMP13-160-C40-AN15-12		●	160	40	63	14,5	12	C	4,46	
EMP13-200-C60-AN15-16		○	200	60	63	14,5	16	C	6,26	
EMP13-250-C60-AN15-18		○	250	60	63	14,5	18	C	12,86	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Ersatzteile

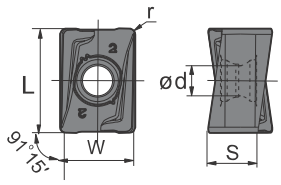
	WSP	ANGX1105	ANGX1506
	ØD	40-160	50-250
	Schraube (WSP)	l60M3×9 (1,8 Nm)	l60M4×12 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT09IS	WT15IS



Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4

Fräs-WSP



	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
P	❁	❁	❁	❁	❁	❁		❁	❁			❁	❁		❁	❁	❁	❁	●	●		
M	❁	❁	❁	❁	❁	❁						❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	○	○		
K						❁	❁	❁										●				
N									❁												❁	❁
S			❁		❁					●	❁			❁	❁		❁					
H									○						●							

	ISO	W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4				●			●									●		●							
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●			●			●	●								●	●	●		●					
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2				●				●								●									
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○			●			●	●								●	●	●		●					
	ANGX150612PNR-GM	11	1,2	○																								
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6				●			●									●									
	ANGX150620PNR-GM	11	2							●	●								●									
	ANGX110502PNR-LH	8,4	0,2																								○	
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																								●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																								●	

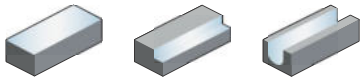
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

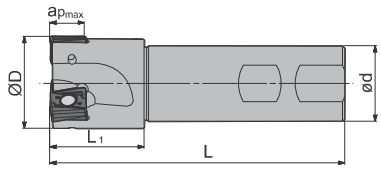
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP13 Kr: 90°







Weldon-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
EMP13-025-XP25-AN11-02C	✻	●	25	25	32	100	11,2	2	0,31	ANGX1105
EMP13-032-XP32-AN11-03C	✻	●	32	32	40	115	11,2	3	0,61	
EMP13-040-XP32-AN11-04C	✻	●	40	32	40	125	11,2	4	0,75	
EMP13-032-XP32-AN15-02C	✻	●	32	32	40	125	11,2	2	0,66	ANGX1506
EMP13-040-XP32-AN15-03C	✻	●	40	32	40	125	11,2	3	0,76	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

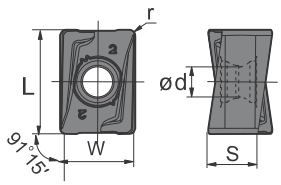
	WSP	ANGX1105	ANGX1506	
	ØD	25-40	25-40	
	Schraube (WSP)	l60M3×9 (1,8 Nm)	l60M4×12 (3,4 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT09IS	WT15IS	

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4



AN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P		●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●		●	●	●	●	●	●	●	●		
M			●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
K								●	●	●												●				
N											●														●	●
S					●		●						●	●		●	●		●		●					
H											○							●								
ISO	W	r																								
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4			●			●									●		●						
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●		●			●	●								●	●	●		●				
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2			●				●								●								
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○		●			●	●								●	●	●		●				
	ANGX150612PNR-GM	11	1,2	○																						
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6			●			●									●								
	ANGX150620PNR-GM	11	2						●	●								●								
	ANGX110502PNR-LH	8,4	0,2																						○	
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																						●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																						●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

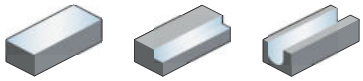
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

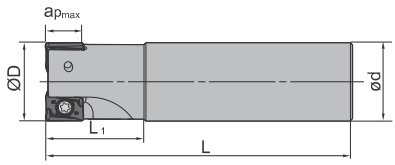
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP13 Kr: 90°







Zylinder-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	e	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
EMP13-025-G25-AN11-02C	✻	●	25	11,2	25	32	100	11,2	2	0,31	ANGX1105
EMP13-032-G32-AN11-03C	✻	●	32	11,2	32	40	115	11,2	3	0,61	
EMP13-040-G32-AN11-04C	✻	●	40	11,2	32	40	125	11,2	4	0,75	
EMP13-032-G32-AN15-02C	✻	●	32	14,5	32	40	125	14,5	2	0,66	ANGX1506
EMP13-040-G32-AN15-03C	✻	●	40	14,5	32	40	125	14,5	3	0,76	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

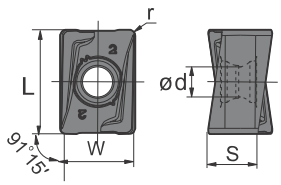
	WSP	ANGX1105	ANGX1506	
	ØD	25-40	25-40	
	Schraube (WSP)	l60M3×9 (1,8 Nm)	l60M4×12 (3,4 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT09IS	WT15IS	

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4



AN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●		●	●			●	●		●	●	●	●	●			
	M		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●			
	K							●	●	●										●			
	N										●												● ●
	S				●		●					●	●			●	●		●				
	H										○							●					
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4			●			●								●		●							
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●		●			●	●							●	●	●		●					
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2			●				●							●									
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○		●			●	●							●	●	●		●					
	ANGX150612PNR-GM	11	1,2	○																						
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6			●			●								●									
	ANGX150620PNR-GM	11	2						●	●							●									
	ANGX110502PNR-LH	8,4	0,2																						○	
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																						●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																						●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

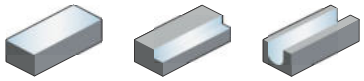
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

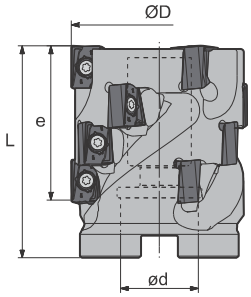
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP13 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	e	ød	L	Zähne	WSP Anzahl	kg	WSP
EMP13-050x43-A22-AN11-03		●	50	43	22	60	3	12	0,52	ANGX1105
EMP13-063x64-A27-AN11-04		○	63	64	27	80	4	24	1,15	
EMP13-063x53-A27-AN15-03		○	63	53	27	75	3	12	1,14	ANGX1506
EMP13-080x53-A32-AN15-04		●	80	53	32	75	4	16	1,82	
EMP13-082x67-A32-AN15-04		○	80	67	32	90	4	20	2,2	
EMP13-080x75-A32-AN15-05		○	80	75	32	95	5	30	2,07	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

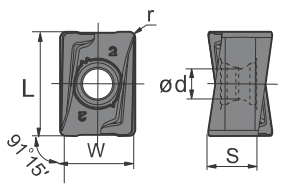
	WSP	ANGX1105	ANGX1506	
	ØD	50-63	63-120	
	Schraube (WSP)	I60M3×9 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT09IS	WT15IS	

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4



AN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●	●		●		●	●		
	M		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	K							●	●	●									●				
	N										●											●	●
	S			●		●						●	●		●	●		●					
	H									○							●						

	ISO	W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ANGX110504PNR-GM**	8,4	0,4				●			●									●		●							
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●			●			●	●								●	●	●		●					
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2				●				●								●									
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○			●			●	●								●	●	●		●					
	ANGX150612PNR-GM	11	1,2	○																								
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6				●			●									●									
	ANGX150620PNR-GM	11	2							●	●								●									
	**ANGX110502PNR-LH**	8,4	0,2																								○	
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																								●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																								●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

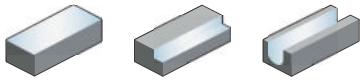
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

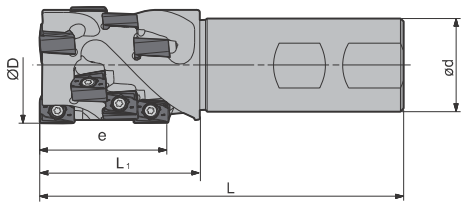
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP13 Kr: 90°







Weldon-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	e	ød	L_1	L	Zähne	WSP Anzahl	kg	WSP
EMP13-032x43-XP32-AN11-02		○	32	43	32	48	115	2	8	0,61	ANGX1105
EMP13-040x43-XP32-AN11-03		○	40	43	32	55	125	3	12	0,79	
EMP13-050x60-XP40-AN11-03C	✻	○	50	60	40		160	3	18	1,53	
EMP13-040x40-XP32-AN15-02		○	40	40	32	55	115	2	6	0,79	ANGX1506
EMP13-050x53-XP40-AN15-02		○	50	53	40	70	145	2	8	1,53	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

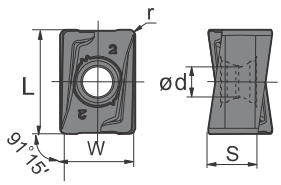
	WSP	ANGX1105	ANGX1506	
	ØD	32-60	40-50	
	Schraube (WSP)	I60M3×9 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT09IS	WT15IS	

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ANGX	L	S	d
11 05	11,85	5,7	3,5
15 06	15,43	7,3	4,4



AN** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
			P																						
			M																						
			K																						
			N																						
			S																						
			H																						
ISO		W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ANGX110504PNR-GM	8,4	0,4				●			●									●		●							
	ANGX110508PNR-GM	8,4	0,8	●			●			●	●								●	●	●		●					
	ANGX110520PNR-GM	8,4	2				●				●								●									
	ANGX150608PNR-GM	11	0,8	○			●			●	●								●	●	●		●					
	ANGX150612PNR-GM	11	1,2	○																								
	ANGX150616PNR-GM	11	1,6				●			●									●									
	ANGX150620PNR-GM	11	2							●	●								●									
	ANGX110502PNR-LH	8,4	0,2																								○	
	ANGX110504PNR-LH	8,4	0,4																								●	
	ANGX150608PNR-LH	11	0,8																								●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

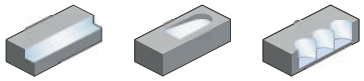
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

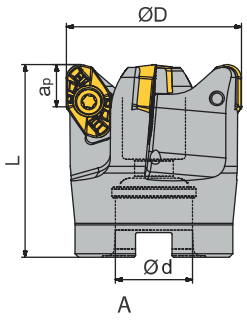
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

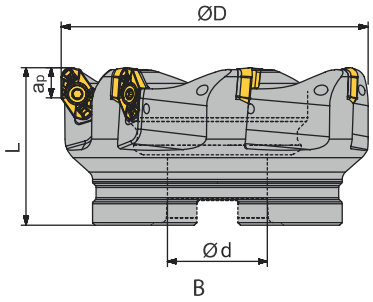
Eckfräser

EMP14 Kr: 90°









Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
EMP14-040-A16-VP22-03C	✻	○	40	16	55	10	3	A	0,234	VPGT2205
EMP14-040-A16-VP22-03CA	✻	●	40	16	55	10	3	A	0,24	
EMP14-042-A16-VP22-03C	✻	○	42	16	55	10	3	A	0,256	
EMP14-042-A16-VP22-03CA	✻	●	42	16	55	10	3	A	0,27	
EMP14-050-A22-VP22-03C	✻	○	50	22	55	10	3	A		
EMP14-050-A22-VP22-03CA	✻	○	50	22	55	10	3	A		
EMP14-050-A22-VP22-04C	✻	○	50	22	55	10	4	A	0,352	
EMP14-050-A22-VP22-04CA	✻	●	50	22	55	10	4	A	0,36	
EMP14-052-A22-VP22-04C	✻	●	52	22	55	10	4	A	0,385	
EMP14-052-A22-VP22-04CA	✻	●	52	22	55	10	4	A	0,4	
EMP14-063-A27-VP22-04C	✻	●	63	27	55	10	4	A	0,61	
EMP14-063-A27-VP22-04CA	✻	●	63	27	55	10	4	A	0,62	
EMP14-066-A27-VP22-05C	✻	○	66	27	55	10	5	A	0,625	
EMP14-066-A27-VP22-05CA	✻	○	66	27	55	10	5	A	0,68	
EMP14-080-A27-VP22-05C	✻	●	80	27	55	10	5	A	0,95	
EMP14-080-A27-VP22-05CA	✻	●	80	27	55	10	5	A	0,97	
EMP14-100-B32-VP22-06C	✻	○	100	32	55	10	6	B	1,4	
EMP14-100-B32-VP22-06CA	✻	○	100	32	55	10	6	B	1,32	
EMP14-125-B40-VP22-05C	✻	○	125	40	63	10	5	B		
EMP14-125-B40-VP22-05CA	✻	○	125	40	63	10	5	B		
EMP14-125-B40-VP22-07C	✻	●	125	40	63	10	7	B	2,7	
EMP14-125-B40-VP22-07CA	✻	●	125	40	63	10	7	B	2,75	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Ersatzteile

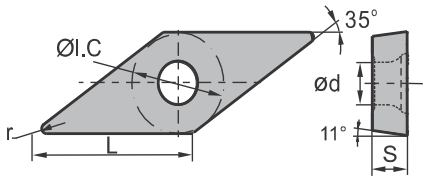
	WSP	VPGT2205
	ØD	20-150
	Schraube (WSP)	l60M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IT



- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VPGT	L	I.C	S	d
22 05	9	12,7	5,56	5,5

Fräs-WSP



VP** Positive WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	VPGT220502-LP	0,2																						○	
	VPGT220505-LP	0,5																						●	
	VPGT220508-LP	0,8																	○					●	
	VPGT220510-LP	1																						●	
	VPGT220515-LP	1,5																						○	
	VPGT220520-LP	2																						●	
	VPGT220525-LP	2,5																	○					●	
	VPGT220530-LP	3																	○					●	
	VPGT220532-LP	3,2																	○					●	
	VPGT220540-LP	4																	○					●	
	VPGT220550-LP	5																						●	
	VPGT220560-LP	6																						○	
	VPGT220564-LP	6,4																						○	

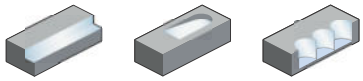
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

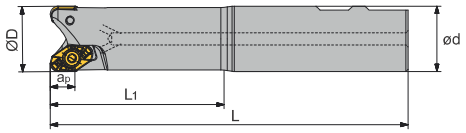
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Eckfräser

EMP14 Kr: 90°







Weldon-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L_1	L	$a_{p\,max}$	Zähne	kg	WSP
EMP14-032-XP32-VP22-02C	✻	●	32	32	30	125	10	2	0,642	VPGT2205
EMP14-032-XP32-VP22-02CA	✻	●	32	32	30	125	10	2	0,65	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	VPGT2205
	ØD	20-150
	Schraube (WSP)	I60M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IT

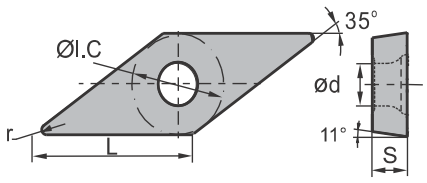


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VPGT	L	l.C	S	d
22 05	9	12,7	5,56	5,5



VP** Positive WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT		HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	VPGT220502-LP	0,2																							○	
	VPGT220505-LP	0,5																							●	
	VPGT220508-LP	0,8																	○						●	
	VPGT220510-LP	1																							●	
	VPGT220515-LP	1,5																							○	
	VPGT220520-LP	2																							●	
	**VPGT220525-LP**	2,5																	○						●	
	VPGT220530-LP	3																	○						●	
	VPGT220532-LP	3,2																	○						●	
	VPGT220540-LP	4																	○						●	
	VPGT220550-LP	5																							●	
	VPGT220560-LP	6																							○	
	VPGT220564-LP	6,4																							○	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

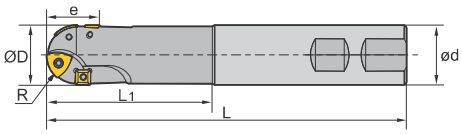
Notizen

Formfräser

BMR01







Weldon-Schaft

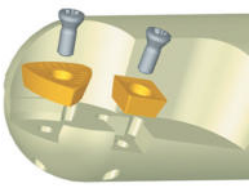
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]						Zähne		kg	WSP
			R	ØD	e	ød	L_1	L	ZDET	SPMT		
BMR01-020-XP20-S		○	10	20	20	20	50	125	2	2	0,3	ZDET08T2 & SPMT0603
BMR01-020-XP20-M		○	10	20	20	20	75	150	2	2	0,3	
BMR01-020-XP20-L		○	10	20	20	20	100	200	2	2	0,4	
BMR01-025-XP25-S		○	12,5	25	23	25	70	150	2	2	0,5	ZDET1103 & SPMT0603
BMR01-025-XP25-M		○	12,5	25	23	25	95	175	2	2	0,6	
BMR01-025-XP25-L		○	12,5	25	23	25	100	200	2	2	0,7	
BMR01-032-XP32-S		○	16	32	31	32	85	175	2	2	0,9	ZDET13T2 & SDMT0903
BMR01-032-XP32-M		○	16	32	31	32	100	200	2	2	1,1	
BMR01-032-XP32-L		○	16	32	31	32	150	250	2	2	1,4	
BMR01-040-XP40-S		○	20	40	41	40	85	175	3	2	1,4	ZPNT2204 & SPMT1204
BMR01-040-XP40-M		○	20	40	41	40	100	200	3	2	1,7	
BMR01-040-XP40-L		○	20	40	41	40	150	250	3	2	2,1	
BMR01-050-XP40-S		○	25	50	45	40	100	200	3	2	1,8	
BMR01-050-XP40-M		○	25	50	45	40	100	300	3	2	2,8	
BMR01-063-XP40-S		○	31,5	63	52	40	100	200	4	2	3	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ZDET08T2 & SPMT0603	ZDET1103 & SPMT0603	ZDET13T2 & SDMT0903	ZPNT2204 & SPMT1204
	ØD	20	25	32	40-63
	Schraube (WSP)	I43M2,5×5,7 (1,0 Nm)	I43M2,5×5,7 (1,0 Nm)	I43M4×8 (3,4 Nm)	I43M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT07IP		
	Schlüssel (WSP)			WT15IS	WT20IS



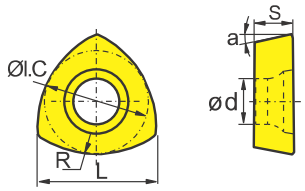
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Formfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ZDET	L	I.C	S	d
08 T2	8,4	6,75	2,78	2,8
11 03	10,6	8,5	3,18	2,8
13 T3	13,2	10,5	3,97	4,4
22 04	16,1	12,7	4,76	5,56



ZD** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P	●	●	●	●	●	●		●	●				●	●		●	●	●	●		●	●	●		
		M		●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		K							●	●	●											●					
		N											●													●	●
		S				●		●						●	●		●	●		●		●					
		H										○							●								
ISO		R	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ZDET13T3CYR16-PM	16					○								○												
	ZDET08T2CYR10	10					○																				
	ZDET1103CYR12.5	12,5					○																				
	ZPNT2204CY(R20)	20					○																				
	ZPNT2204CY(R25)	25					○																				
	ZPNT2204CY(R31)	31,5					○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

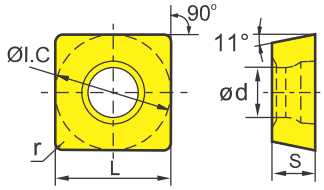
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	l.C	S	d
06 03	6,35	6,35	3,18	2,8
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5

SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																								
	M																								
	K																								
	N																								
	S																								
	H																								
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPMT060304-KT			○																					
	SPMT060304	0,4					●														○					
	SPMT120408	0,8	○	●	○		●	○											●		○					

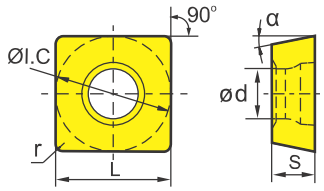
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SDMT	L	l.C	S	d
09 03	9,525	9,525	3,18	4,4

SD** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																								
	M																								
	K																								
	N																								
	S																								
	H																								
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SDMT090308	0,8					○																				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

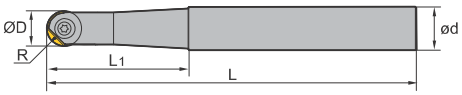
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Formfräser

BMR02







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	L_1	L	kg	WSP
BMR02-012-G16-S		●	6	12	16	40	110	0,1	ROHX1203
BMR02-012-G16-M		●	6	12	16	50	130	0,2	
BMR02-012-G16-L		●	6	12	16	50	160	0,2	
BMR02-016-G20-S		●	8	16	20	45	140	0,3	ROHX1604
BMR02-016-G20-M		●	8	16	20	65	170	0,3	
BMR02-016-G20-L		●	8	16	20	65	200	0,4	
BMR02-020-G25-S		●	10	20	25	60	160	0,5	ROHX2005
BMR02-020-G25-M		●	10	20	25	80	200	0,6	
BMR02-020-G25-L		●	10	20	25	80	240	0,8	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ROHX1203	ROHX1604	ROHX2005
	ØD	12	16	20
	Schraube (WSP)	I70M4×10TT (3,4 Nm)	I70M5×12TT (6,7 Nm)	I70M5×16TT (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IS	WT20IS	WT20IS

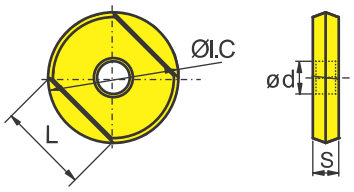


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ROHX	L	l.C	S	d
12 03	8,5	12	3	4
16 04	11,3	16	4	5
20 05	14,1	20	5	5

RO** Positive WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ROHX1203												○	○							●				
	ROHX1604													○							●				
	ROHX2005													○							●				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

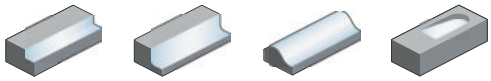
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

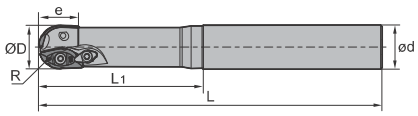
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Formfräser

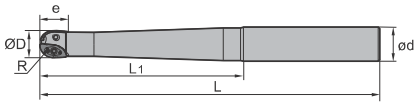
BMR03







A



B

Zylinder-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	e	ød	L_1	L	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
BMR03-016-G20-S		●	8	16	16	20	70	150	2	B	0,3	XPHT16
BMR03-016-G20-M		●	8	16	16	20	80	180	2	B	0,4	
BMR03-020-G25-S		●	10	20	20	25	80	180	2	B	0,5	XPHT20
BMR03-020-G25-M		●	10	20	20	25	100	200	2	B	0,6	
BMR03-020-G25-L		●	10	20	20	25	150	250	2	B	0,7	
BMR03-020-G25-XL		○	10	20	20	25	110	300	2	B	1	
BMR03-025-G25-S		●	12,5	25	25	25	80	180	2	B	0,6	XPHT25
BMR03-025-G25-M		●	12,5	25	25	25	100	200	2	B	0,7	
BMR03-025-G25-L		○	12,5	25	25	25	110	250	2	B	0,8	
BMR03-025-G25-XL		○	12,5	25	25	25	120	300	2	B	1	
BMR03-030-G32-S		○	15	30	30	32	120	200	2	A	1	XPHT30
BMR03-030-G32-M		●	15	30	30	32	150	250	2	A	1,3	
BMR03-030-G32-L		○	15	30	30	32	200	300	2	A	1,6	
BMR03-032-G32-S		●	16	32	32	32	120	200	2	A	1,1	XPHT32
BMR03-032-G32-M		●	16	32	32	32	150	250	2	A	1,4	
BMR03-032-G32-L		●	16	32	32	32	200	300	2	A	1,6	
BMR03-032-G32-XL		○	16	32	32	32	200	350	2	A	2	
BMR03-040-G40-S		○	20	40	40	40	120	200	2	A	1,6	XPHT40
BMR03-040-G40-M		○	20	40	40	40	150	250	2	A	2	
BMR03-040-G40-L		●	20	40	40	40	200	300	2	A	2,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Ersatzteile

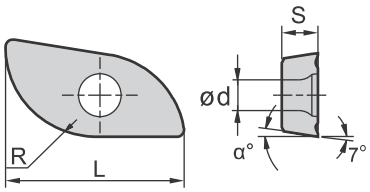
	WSP	XPHT16	XPHT20	XPHT25	XPHT30	XPHT32	XPHT40
	ØD	16	20	25	30	32	40
	Pratze						CBH5R1
	Pratze				WD-208	WD-208	
	Schraube (Pratze)				I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)		I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)				
	Schlüssel (Pratze)				WT20IT	WT20IT	WT25IT
	Schlüssel (WSP)		WT10IP				
	Schlüssel (WSP)				WT20IT	WT20IT	WT25IT
	Schlüssel (WSP)	WT07P					
	Schlüssel (WSP)			WT15S			



XPHT	L	S	d
16	16	3,18	3,1
20	20	3,97	4
25	25	4,76	4,7
30	30	6,35	5,8
32	32	6,35	5,8
40	40	7,94	6,8

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



XP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
			P																						
			M																						
			K																						
			N																						
			S																						
			H																						
ISO		R	α	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	XPHT16R0803-GM	8	9																			●						
	XPHT20R10T3-GM	10	9																			●						
	XPHT25R1204-GM	12,5	9																○			●						
	XPHT30R1506-GM	15	11																			●						
	XPHT32R1606-GM	16	9																			●						
	XPHT40R2007-GM	20	9																			●						

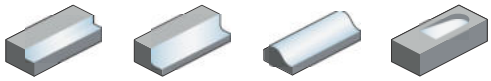
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

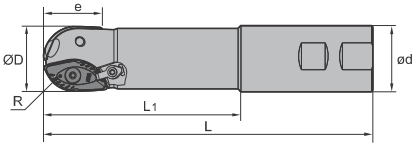
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Formfräser

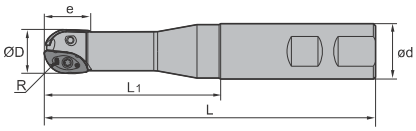
BMR03







A



B

Weldon-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	e	ød	L_1	L	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
BMR03-016-XP20-M		●	8	16	16	20	60	111	2	B	0,2	XPHT16
BMR03-020-XP25-M		●	10	20	20	25	70	127	2	B	0,3	XPHT20
BMR03-020-XP25-L		●	10	20	20	25	80	150	2	B	0,4	
BMR03-025-XP25-M		●	12,5	25	25	25	80	137	2	B	0,4	XPHT25
BMR03-025-XP25-L		●	12,5	25	25	25	100	200	2	B	0,6	
BMR03-030-XP32-M		●	15	30	30	32	100	161	2	A	0,8	XPHT30
BMR03-030-XP32-L		●	15	30	30	32	150	250	2	A	1,3	
BMR03-032-XP32-M		●	16	32	32	32	100	161	2	A	0,8	XPHT32
BMR03-032-XP32-L		○	16	32	32	32	120	250	2	A	1,3	
BMR03-040-XP40-M		○	20	40	40	40	100	175	2	A	1,3	XPHT40
BMR03-040-XP40-L		●	20	40	40	40	120	250	2	A	2	
BMR03-050-XP50-M		○	25	50	50	50	100	200	2	A	2,5	XPHT50
BMR03-050-XP50-L		○	25	50	50	50	150	250	2	A	3,1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Ersatzteile

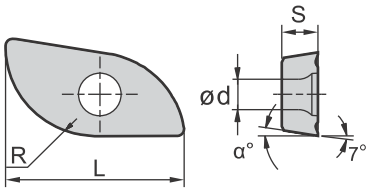
	WSP	XPHT16	XPHT20	XPHT25	XPHT30	XPHT32	XPHT40	XPHT50
	ØD	16	20	25	30	32	40	50
	Pratze						CBH5R1	CBH5R1
	Pratze				WD-208	WD-208		
	Schraube (Pratze)				I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)		I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)	I43M8×21 (16,2 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)					
	Schlüssel (Pratze)				WT20IT	WT20IT	WT25IT	WT25IT
	Schlüssel (WSP)		WT10IP					
	Schlüssel (WSP)				WT20IT	WT20IT	WT25IT	WT30IT
	Schlüssel (WSP)	WT07P						
	Schlüssel (WSP)			WT15S				



XPHT	L	S	d
16	16	3,18	3,1
20	20	3,97	4
25	25	4,76	4,7
30	30	6,35	5,8
32	32	6,35	5,8
40	40	7,94	6,8
50	50	7,94	9,2

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



XP** Fräs-WSP		R	α	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)												HT	HC²	HW	
	ISO			YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	XPHT16R0803-GM	8	9																		●						
	XPHT20R10T3-GM	10	9																		●						
	XPHT25R1204-GM	12,5	9																○		●						
	XPHT30R1506-GM	15	11																		●						
	XPHT32R1606-GM	16	9																		●						
	XPHT40R2007-GM	20	9																		●						
	XPHT50R2507-GM	25	9																		●						

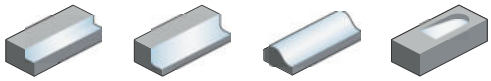
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

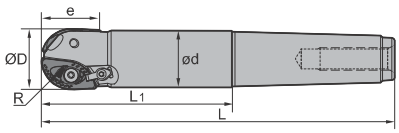
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Formfräser

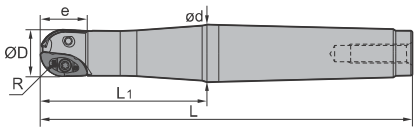
BMR03







A



B

Morsekegel Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	e	ød	L_1	L	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
BMR03-020-MT3-M		○	10	20	20	18,7	70	156	2	B	0,4	XPHT20
BMR03-020-MT3-L		○	10	20	20	18,7	100	186	2	B	0,4	
BMR03-025-MT3-M		○	12,5	25	25	23,5	70	156	2	B	0,4	XPHT25
BMR03-025-MT3-L		○	12,5	25	25	23,5	100	186	2	B	0,4	
BMR03-030-MT4-M		○	15	30	30	28,2	70	189	2	A	0,8	XPHT30
BMR03-030-MT4-L		○	15	30	30	28,2	120	229	2	A	1	
BMR03-032-MT4-M		○	16	32	32	29,2	70	179	2	A	0,9	XPHT32
BMR03-032-MT4-L		●	16	32	32	29,2	100	209	2	A	0,9	
BMR03-040-MT5-L		○	20	40	40	36,9	90	226	2	A	1,8	XPHT40
BMR03-050-MT5-M		●	25	50	50	46,8	100	236	2	A	2,2	XPHT50
BMR03-050-MT5-L		○	25	50	50	46,8	150	286	2	A	2,9	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Ersatzteile

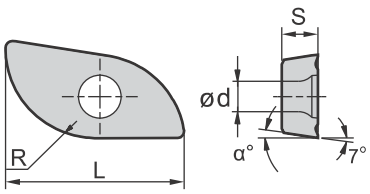
	WSP	XPHT20	XPHT25	XPHT30	XPHT32	XPHT40	XPHT50
	ØD	20	25	30	32	40	50
	Pratze					CBH5R1	CBH5R1
	Pratze			WD-208	WD-208		
	Schraube (Pratze)			I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I43M6×16 (9,1 Nm)	I43M8×21 (16,2 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M3,5×08TT (2,7 Nm)					
	Schlüssel (Pratze)			WT20IT	WT20IT	WT25IT	WT25IT
	Schlüssel (WSP)	WT10IP					
	Schlüssel (WSP)			WT20IT	WT20IT	WT25IT	WT30IT
	Schlüssel (WSP)		WT15S				



XPHT	L	S	d
20	20	3,97	4
25	25	4,76	4,7
30	30	6,35	5,8
32	32	6,35	5,8
40	40	7,94	6,8
50	50	7,94	9,2

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



XP** Fräs-WSP		R	α	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)									HT	HC²	HW	
	ISO			YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P				◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉				◉	◉		◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○			
M					◉	◉	◉	◉	◉							◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○	○			
K										◉	◉	◉												○					
N													◉														◉	◉	
S							◉		◉					◉	◉			◉	◉		◉		◉						
H													○							◉									
	XPHT20R10T3-GM	10	9																			●						
	XPHT25R1204-GM	12,5	9																○			●						
	XPHT30R1506-GM	15	11																			●						
	XPHT32R1606-GM	16	9																			●						
	XPHT40R2007-GM	20	9																			●						
	XPHT50R2507-GM	25	9																			●						

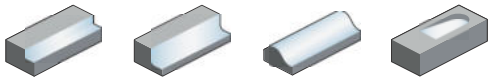
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

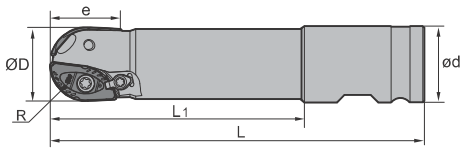
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Formfräser

BMR03







Komplex Schaft

Artikel	*	Lager	Abmessungen [mm]						Zähne	kg	WSP
			R	ØD	e	ød	L_1	L			
BMR03-040-XPX-M		○	20	40	40	50,8	170	250	2	1,3	XPHT40
BMR03-040-XPX-L		○	20	40	40	50,8	220	300	2	3,1	
BMR03-040-XPX-XL		○	20	40	40	50,8	270	350	2	3,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	XPHT40
	ØD	40
	Pratze	CBH5R1
	Schraube (Pratze)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schraube (WSP)	I43M6×16 (9,1 Nm)
	Schlüssel (Pratze)	WT25IT
	Schlüssel (WSP)	WT25IT

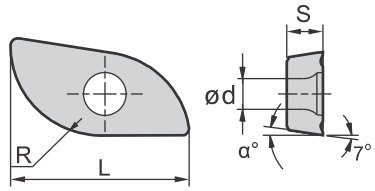


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

XPHT	L	S	d
40	40	7,94	6,8



XP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
			P																						
			M																						
			K																						
			N																						
			S																						
			H																						
ISO		R	α	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**XPHT40R2007-GM**	20	9																			●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

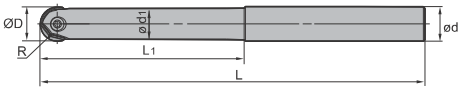
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Formfräser

BMR04







Zylinder-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	Ød1	L_1	L	kg	WSP
BMR04-012-G12-M		●	6	12	12	11	35	125	0,1	ZOHX12
BMR04-012-G12-L		●	6	12	12	11	45	150	0,1	
BMR04-016-G16-M		●	8	16	16	14	40	150	0,2	ZOHX16
BMR04-016-G16-L		●	8	16	16	14	55	180	0,3	
BMR04-020-G20-M		●	10	20	20	18	65	180	0,4	ZOHX20
BMR04-020-G20-L		●	10	20	20	18	100	250	0,6	
BMR04-025-G25-M		●	12,5	25	25	23	70	200	0,7	ZOHX25
BMR04-025-G25-L		●	12,5	25	25	23	100	250	0,9	
BMR04-030-G32-M		●	15	30	32	27	80	250	1,2	ZOHX30
BMR04-030-G32-L		●	15	30	32	27	110	300	1,5	
BMR04-032-G32-M		●	16	32	32	29	80	250	1,4	ZOHX32
BMR04-032-G32-L		●	16	32	32	29	110	300	1,7	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ZOHX12	ZOHX16	ZOHX20	ZOHX25	ZOHX30	ZOHX32
	ØD	12	16	20	25	30	32
	Schraube (WSP)	I70M4×10TT (3,4 Nm)	I70M5×12TT (6,7 Nm)	I70M5×16TT (6,7 Nm)	I70M6×20TT (9,1 Nm)	I70M8×25TT (16,2 Nm)	I70M8×25TT (16,2 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	WT20IP	WT20IP	WT20IP		
	Schlüssel (WSP)					WT30IT	WT30IT

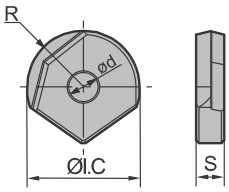


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

ZOHX	l.C	S	d
12	12	3	4
16	16	4	5
20	20	5	5
25	25	6	6
30	30	7	8
32	32	7	8

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



ZO** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
		P																								
		M																								
		K																								
		N																								
		S																								
		H																								
ISO		R	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ZOHX1203-GF**	6																					●				
	ZOHX1604-GF	8																					●				
	ZOHX2005-GF	10																					●				
	ZOHX2506-GF	12,5																					○				
	ZOHX3007-GF	15																					●				
	ZOHX3207-GF	16																					●				
	**ZOHX1203-GM**	6																					●				
	ZOHX1604-GM	8																					●				
	ZOHX2005-GM	10																					●				
	ZOHX2506-GM	12,5																					○				
	ZOHX3007-GM	15																					●				
	ZOHX3207-GM	16																					●				
	**ZOHX1203-HM**	6										○															
	ZOHX1604-HM	8										○															
	ZOHX2005-HM	10										○															
	ZOHX2506-HM	12,5										○															
	ZOHX3007-HM	15										○															
	ZOHX3207-HM	16										○															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

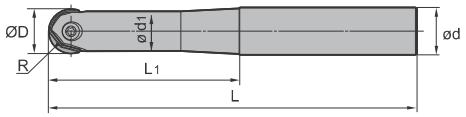
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Formfräser

BMR04





Zylinder-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] R	ØD	ød	Ød1	L_1	L	kg	WSP
BMR04-012-G16-M		●	6	12	16	11	50	125	0,2	ZOHX12
BMR04-012-G16-L		●	6	12	16	11	70	150	0,2	
BMR04-016-G20-M		●	8	16	20	14	60	150	0,3	ZOHX16
BMR04-016-G20-L		●	8	16	20	14	80	180	0,3	
BMR04-020-G25-M		●	10	20	25	18	75	180	0,6	ZOHX20
BMR04-020-G25-L		●	10	20	25	18	95	200	0,6	
BMR04-025-G32-M		●	12,5	25	32	23	90	200	1	ZOHX25
BMR04-025-G32-L		●	12,5	25	32	23	110	250	1,3	
BMR04-030-G40-M		●	15	30	40	27	110	250	2	ZOHX30
BMR04-032-G40-L		●	16	32	40	29	125	300	2,4	ZOHX32

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ZOHX12	ZOHX16	ZOHX20	ZOHX25	ZOHX30	ZOHX32
	ØD	12	16	20	25	30	32
	Schraube (WSP)	I70M4×10TT (3,4 Nm)	I70M5×12TT (6,7 Nm)	I70M5×16TT (6,7 Nm)	I70M6×20TT (9,1 Nm)	I70M8×25TT (16,2 Nm)	I70M8×25TT (16,2 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	WT20IP	WT20IP	WT20IP		
	Schlüssel (WSP)					WT30IT	WT30IT

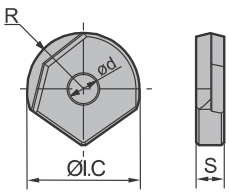


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

ZOHX	l.C	S	d
12	12	3	4
16	16	4	5
20	20	5	5
25	25	6	6
30	30	7	8
32	32	7	8

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



ZO** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P	●	●	●	●	●	●		●	●				●	●	●	●		●	●	●		
		M		●	●	●	●	●					●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		K							●	●	●									●				
		N										●											●	●
		S				●		●					●	●		●	●		●		●				
		H										○						●						
ISO		R	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ZOHX1203-GF	6																				●				
	ZOHX1604-GF	8																				●				
	ZOHX2005-GF	10																				●				
	ZOHX2506-GF	12,5																				○				
	ZOHX3007-GF	15																				●				
	ZOHX3207-GF	16																				●				
	ZOHX1203-GM	6																				●				
	ZOHX1604-GM	8																				●				
	ZOHX2005-GM	10																				●				
	ZOHX2506-GM	12,5																				○				
	ZOHX3007-GM	15																				●				
	ZOHX3207-GM	16																				●				
	ZOHX1203-HM	6										○														
	ZOHX1604-HM	8										○														
	ZOHX2005-HM	10										○														
	ZOHX2506-HM	12,5										○														
	ZOHX3007-HM	15										○														
	ZOHX3207-HM	16										○														

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

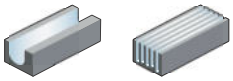
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

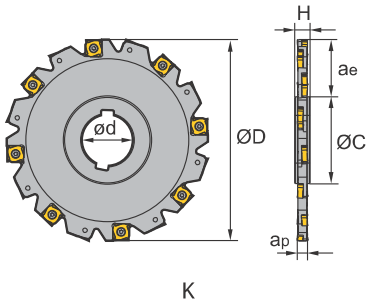
Notizen

Scheibenfräser

SMP01 Kr: 90°







K

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	Øc	H	a_p	$a_{e\,max}$	Aufnahme	kg	WSP
SMP01-100x4-K27-SN12-10		○	100	27	45	12	4	25	K	0,2	
SMP01-125x4-K40-SN12-12		○	125	40	56	12	4	32	K	0,3	XSEQ1202
SMP01-160x4-K40-SN12-16		●	160	40	67	12	4	44	K	0,5	
SMP01-100x5-K27-SN12-10		○	100	27	45	12	5	25	K	0,2	
SMP01-125x5-K40-SN12-12		○	125	40	56	12	5	32	K	0,3	XSEQ1203
SMP01-160x5-K40-SN12-16		○	160	40	67	12	5	44	K	0,6	
SMP01-100x7-K27-SN12-10		○	100	27	45	12	7	25	K	0,3	
SMP01-125x7-K40-SN12-12		○	125	40	56	12	7	32	K	0,4	
SMP01-160x7-K40-SN12-16		○	160	40	67	12	7	44	K	0,8	XSEQ1204
SMP01-200x7-K50-SN12-18		○	200	50	71	12	7	62	K	1,2	
SMP01-250x7-K50-SN12-24		○	250	50	71	12	7	87	K	1,9	
SMP01-100x6-K27-SN12-10		○	100	27	45	12	6	25	K	0,3	
SMP01-125x6-K40-SN12-12		○	125	40	56	12	6	32	K	0,4	
SMP01-160x6-K32-SN12-16		○	160	32		12	6	44	K		
SMP01-160x6-K40-SN12-16		○	160	40	67	12	6	44	K	0,7	XSEQ12T3
SMP01-200x6-K50-SN12-18		○	200	50	71	12	6	62	K	1,1	
SMP01-250x6-K50-SN12-24		○	250	50	71	12	6	87	K	1,7	
SMP01-315x6-K50-SN12-32		○	315	50	72	11,15	6	119,6	K	2,9	
SMP01-100x8-K27-SN12-10		○	100	27	45	12	8	25	K	0,3	
SMP01-125x8-K40-SN12-12		○	125	40	56	12	8	32	K	0,5	
SMP01-160x8-K40-SN12-16		○	160	40	67	12	8	44	K	0,9	XSEQ12T4
SMP01-200x8-K50-SN12-18		○	200	50	71	12	8	62	K	1,4	
SMP01-250x8-K50-SN12-24		○	250	50	71	12	8	87	K	2,2	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

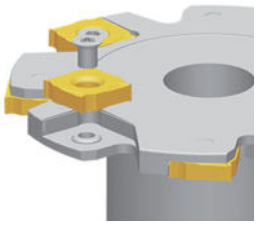
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser Scheibenfräser

Ersatzteile

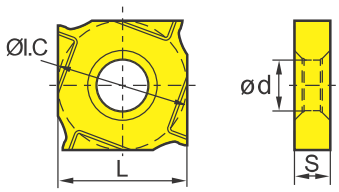
	WSP	XSEQ1202	XSEQ1203	XSEQ1204	XSEQ12T3	XSEQ12T3	XSEQ12T4
	ØD	63-160	63-160	63-250	63-250	63-360	63-250
	Schraube (WSP)	I91M4×3,2X (3,4 Nm)	I91M4×3,2X (3,4 Nm)	I91M4×6,1X (3,4 Nm)	I91M4×5,1X (3,4 Nm)	I91M4×5,1X (3,4 Nm)	I91M4×7,1X (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT08IP	WT08IP	WT08IP	WT08IP	WT08IP	WT08IP



XSEQ	L	I.C	S	d
12 02	12,7	12,7	2,3	5
12 03	12,7	12,7	3	5
12 T3	12,7	12,7	3,5	5
12 04	12,7	12,7	4	5
12 T4	12,7	12,7	4,5	5

Fräs-WSP

○ Gute Bearbeitungsbedingungen
◐ Normale Bearbeitungsbedingungen
● Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

XS** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	XSEQ1204																		●							
	XSEQ1202																		●							
	XSEQ1203	○			●														●							
	XSEQ12T3		●																●						○	
	XSEQ12T4								○	○									●							

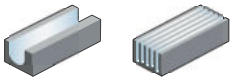
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

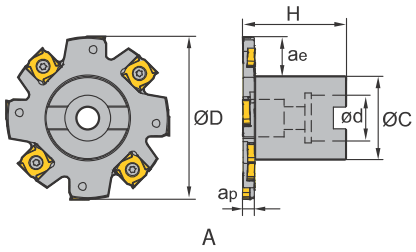
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

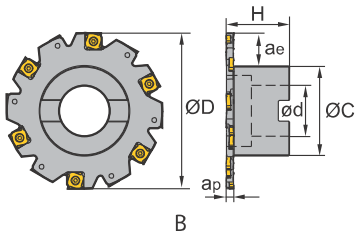
Scheibenfräser

SMP01 Kr: 90°









Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]						Zähne	Aufnahme	kg	WSP
			ØD	ød	Øc	H	a_p	$a_{e\ max}$				
SMP01-063x4-A22-SN12-06		○	63	22	32	40	4	14	6	A	0,2	
SMP01-080x4-A22-SN12-08		○	80	22	40	40	4	18	8	A	0,4	XSEQ1202
SMP01-100x4-A22-SN12-10		○	100	22		50	4	23	10	A		
SMP01-100x4-A27-SN12-10		○	100	27	48	50	4	23	10	A	0,6	
SMP01-063x5-A22-SN12-06		○	63	22	32	40	5	14	6	A	0,2	
SMP01-080x5-A22-SN12-08		○	80	22	40	40	5	18	8	A	0,4	XSEQ1203
SMP01-100x5-A27-SN12-10		○	100	27	48	50	5	23	10	A	0,7	
SMP01-063x7-A22-SN12-06		○	63	22	32	40	7	14	6	A	0,2	
SMP01-080x7-A22-SN12-08		○	80	22	40	40	7	18	8	A	0,5	
SMP01-100x7-A27-SN12-10		○	100	27	48	50	7	23	10	A	0,7	XSEQ1204
SMP01-125x7-B40-SN12-12		○	125	40	72	50	7	23	12	B	1,1	
SMP01-160x7-B40-SN12-16		○	160	40	70	60	7	41	16	B	1,4	
SMP01-063x6-A22-SN12-06		○	63	22	32	40	6	14	6	A	0,2	
SMP01-080x6-A22-SN12-08		○	80	22	40	40	6	18	8	A	0,5	
SMP01-100x6-A27-SN12-10		○	100	27	48	50	6	23	10	A	0,7	XSEQ12T3
SMP01-125x6-B40-SN12-12		○	125	40	72	50	6	23	12	B	1	
SMP01-160x6-B40-SN12-16		○	160	40	70	60	6	41	16	B	1,3	
SMP01-063x8-A22-SN12-06		○	63	22	32	40	8	14	6	A	0,2	
SMP01-080x8-A22-SN12-08		○	80	22	40	40	8	18	8	A	0,5	
SMP01-100x8-A27-SN12-10		○	100	27	48	50	8	23	10	A	0,8	XSEQ12T4
SMP01-125x8-B40-SN12-12		○	125	40	72	50	8	23	12	B	1,1	
SMP01-160x8-B40-SN12-16		○	160	40	70	60	8	41	16	B	1,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

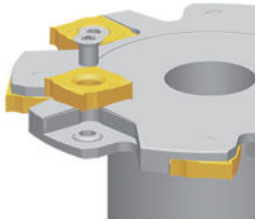
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Scheibenfräser

Ersatzteile

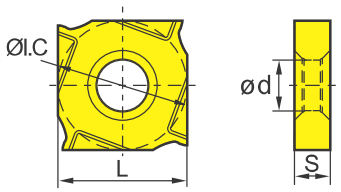
	WSP	XSEQ1202	XSEQ1203	XSEQ1204	XSEQ12T3	XSEQ12T4
	ØD	63-160	63-160	63-250	63-250	63-250
	Schraube (WSP)	I91M4×3,2X (3,4 Nm)	I91M4×3,2X (3,4 Nm)	I91M4×6,1X (3,4 Nm)	I91M4×5,1X (3,4 Nm)	I91M4×7,1X (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT08IP	WT08IP	WT08IP	WT08IP	WT08IP



XSEQ	L	I.C	S	d
12 02	12,7	12,7	2,3	5
12 03	12,7	12,7	3	5
12 T3	12,7	12,7	3,5	5
12 04	12,7	12,7	4	5
12 T4	12,7	12,7	4,5	5

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen



XS** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	XSEQ1203	○			●															●						
	XSEQ1204																			●						
	XSEQ1202																			●						
	XSEQ12T3		●																	●					○	
	XSEQ12T4								○	○										●						

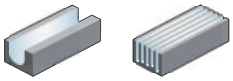
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

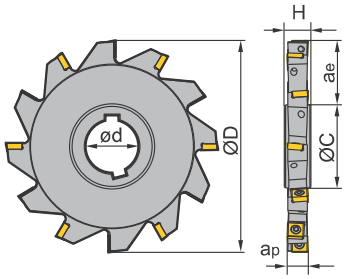
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Scheibenfräser

SMP03 Kr: 90°







K

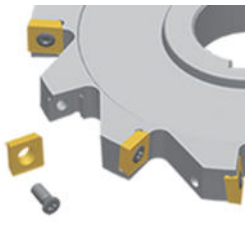
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	Øc	H	a_p	$a_{e\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
SMP03-080x8-K27-MP06-10		○	80	27	44	12	8	17,6	10	K	0,2	
SMP03-100x8-K32-MP06-14		○	100	32	49	12	8	25,1	14	K	0,3	MPHT0603
SMP03-100x10-K32-MP06-14		○	100	32	49	14	10	25,1	14	K	0,4	
SMP03-125x10-K40-MP06-16		○	125	40	57	14	10	33,6	16	K	0,6	
SMP03-125x12-K40-MP08-12		○	125	40	58,3	16	12	32,6	12	K	0,7	MPHT0803
SMP03-160x12-K40-MP08-14		○	160	40	64,3	16	12	31,5	14	K	1,3	
SMP03-160x16-K40-MP12-12		○	160	40	64,6	20	16	47,6	12	K	1,6	
SMP03-160x18-K40-MP12-12		○	160	40	65,3	24	18	47,3	12	K	1,9	
SMP03-160x20-K40-MP12-12		○	160	40	65,3	26	20	47,3	12	K	2,1	MPHT1204
SMP03-200x16-K50-MP12-14		○	200	50	74,6	20	16	62,6	14	K	2,5	
SMP03-200x18-K50-MP12-14		○	200	50	75,3	24	18	62,3	14	K	2,9	
SMP03-200x20-K50-MP12-14		○	200	50	75,3	26	20	62,3	14	K	3,3	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	MPHT0603	MPHT0803	MPHT1204
	ØD	80-125	125 -160	160-200
	Schraube (WSP)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT09IP	
	Schlüssel (WSP)			WT20IS



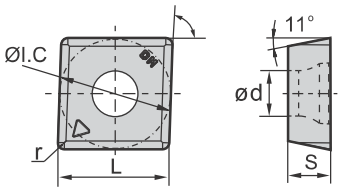
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Scheibenfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

MPHT	L	I.C	S	d
06 03	6,35	6,35	3,18	2,8
08 03	8,3	8,3	3,18	3,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56



MP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	MPHT060304-DM	0,4	●				○														●						
	MPHT080305-DM	0,5	●				○														●						
	MPHT120408-DM	0,8	●				○		●											○	●						
	MPHT060304-LH	0,4																	○								

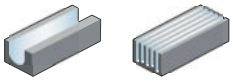
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

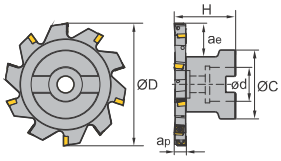
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Scheibenfräser

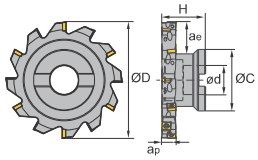
SMP03 Kr: 90°



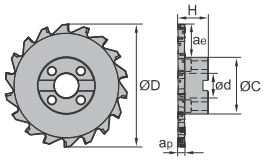




A



B



C

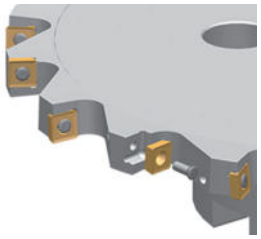
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	Øc	H	a_p	$a_{e\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
SMP03-080x8-A22-MP06-10		○	80	22	45	40	8	21	10	A	0,4	
SMP03-100x8-B27-MP06-14		○	100	27	55	40	8	24,5	14	B	0,6	MPHT0603
SMP03-100x10-B27-MP06-14		●	100	27	55	40	10	24,5	14	B	0,7	
SMP03-125x10-B32-MP06-16		○	125	32	65	45	10	33,3	16	B	1,1	
SMP03-125x12-B32-MP08-12		○	125	32	65	45	12	33	12	B	1,4	
SMP03-160x12-B40-MP08-14		○	160	40	80	50	12	44	14	B	1,9	MPHT0803
SMP03-200x12-C40-MP08-18		○	200	40	92	50	12	52	18	C	3,2	
SMP03-125x16-B32-MP12-10		○	125	32	65	50	16	33	10	B	2,3	
SMP03-160x16-B40-MP12-12		○	160	40	80	60	16	45	12	B	2,3	
SMP03-160x18-B40-MP12-12		○	160	40	80	60	18	45	12	B	2,4	MPHT1204
SMP03-200x16-C40-MP12-14		○	200	40	92	50	16	52	14	C	3,6	
SMP03-200x18-C40-MP12-14		○	200	40	92	50	18	52	14	C	3,9	
SMP03-200x20-C40-MP12-14		○	200	40	92	50	20	52	14	C	4,2	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	MPHT0603	MPHT0803	MPHT1204
	ØD	80-125	125 -200	125 -200
	Schraube (WSP)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT09IP	
	Schlüssel (WSP)			WT20IS



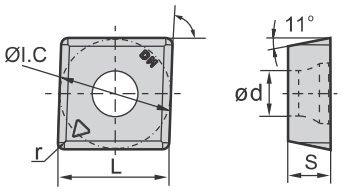
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser Scheibenfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

MPHT	L	I.C	S	d
06 03	6,35	6,35	3,18	2,8
08 03	8,3	8,3	3,18	3,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56



MP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	MPHT060304-DM	0,4	●				○														●						
	MPHT080305-DM	0,5	●				○														●						
	MPHT120408-DM	0,8	●				○		●											○	●						
	MPHT060304-LH	0,4																	○								

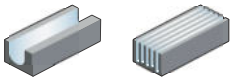
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

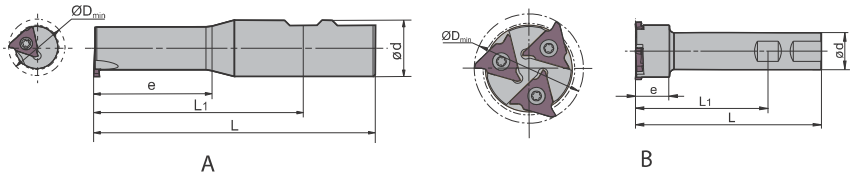
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Scheibenfräser

SMP05 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]					Zähne	Aufnahme	WSP
			e	ØDmin	ød	L_1	L			
SMP05-025x3.0-XP25-QC16-01		●	40	25	25	89	125	1	A	QC16L
SMP05-039x3.0-XP25-QC16-03		●	23	39	25	89	125	3	B	
SMP05-044x4.8-XP25-QC22-03		●	23	44	25	89	125	3	B	QC22L

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	QC16L	QC16L	QC22L	
	ØD	25	39	44	
	Schraube (WSP)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M3,5×10 (2,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	WT15IP	WT20IP	

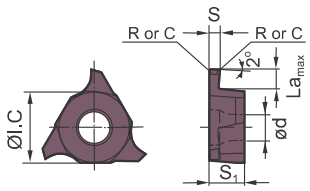
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Scheibenfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

QC16	l.C	d
16	9,525	4,4
22	12,7	5,5



QC** Dreh-/Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							

ISO		S±0.025	La_{max}	R/C	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	QC16L075-R01	0,75	2	0.1																○									
	QC16L095-R01	0,95	2	0.1																○									
	QC16L100-R01	1	2	0.1																○									
	QC16L110-R01	1,1	2	0.1													○			●									
	QC16L120-R01	1,2	2	0.1																○									
	QC16L125-R02	1,25	2	0.2																●									
	QC16L130-R02	1,3	2	0.2																○									
	QC16L145-R02	1,45	2	0.2																●									
	QC16L150-R02	1,5	2	0.2																○									
	QC16L160-R02	1,6	2	0.2																●									
	QC16L165-R02	1,65	2	0.2																○									
	QC16L170-R02	1,7	2	0.2																○									
	QC16L175-R02	1,75	2	0.2																○									
	QC16L185-R02	1,85	2,5	0.2																○									
	QC16L200-R02	2	2,5	0.2																●									
	QC16L210-R02	2,1	2,5	0.2																○									
	QC16L210-R05	2,1	2,5	0.5																○									
	QC16L220-R02	2,2	2,5	0.2																○									
	QC16L250-R02	2,5	2,5	0.2																●									
	QC16L300-R02	3	3	0.2																●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

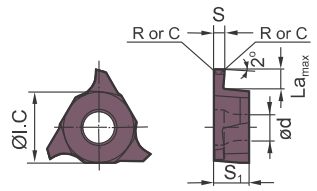
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

QC16	I.C	d
16	9,525	4,4
22	12,7	5,5



QC** Dreh-/Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P		❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁				❁	❁		❁	❁	❁	❁	❁	●	●	●		
M			❁	❁	❁	❁	❁	❁						❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	❁	○	○	○		
K								❁	❁	❁												●				
N												❁													❁	❁
S					❁		❁						●	❁		❁	❁		●		❁					
H											○							❁								

ISO	S±0.025	La_{max}	R/C
QC22L100-R02	1	2	0.2
QC22L125-R02	1,25	2	0.2
QC22L145-R02	1,45	2	0.2
QC22L150-R02	1,5	3,5	0.2
QC22L175-R02	1,75	3,5	0.2
QC22L185-R02	1,85	3,5	0.2
QC22L200-R02	2	3,5	0.2
QC22L230-R02	2,3	3,5	0.2
QC22L250-R03	2,5	4	0.3
QC22L265-R03	2,65	4	0.3
QC22L280-R03	2,8	4	0.3
QC22L300-R03	3	4	0.3
QC22L320-R03	3,2	4	0.3
QC22L330-R03	3,3	4	0.3
QC22L350-R03	3,5	5	0.3
QC22L400-R04	4	5	0.4
QC22L430-R04	4,3	5	0.4
QC22L450-R04	4,5	5	0.4
QC22L480-R04	4,8	5	0.4

ISO	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
QC22L100-R02																○									
QC22L125-R02																○									
QC22L145-R02																○									
QC22L150-R02																○									
QC22L175-R02																○									
QC22L185-R02																○									
QC22L200-R02																○									
QC22L230-R02																○									
QC22L250-R03																○									
QC22L265-R03																●									
QC22L280-R03																○									
QC22L300-R03																○									
QC22L320-R03																○									
QC22L330-R03																○									
QC22L350-R03																○									
QC22L400-R04																●									
QC22L430-R04														○		○									
QC22L450-R04																○								○	
QC22L480-R04																○									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

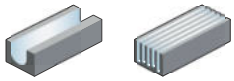
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

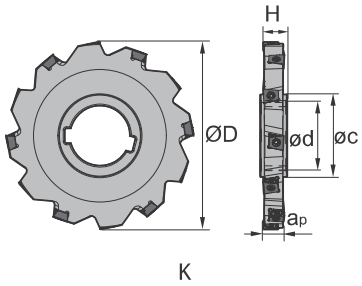
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Scheibenfräser

SMP09 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	H	a_p	$a_{p\ max}$	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
SMP09-080x10-K27-LN08-08		○	80	27	14	10	17	8	K	0,2	
SMP09-100x10-K32-LN08-10		○	100	32	14	10	25	10	K	0,37	
SMP09-100x12-K32-LN08-10		○	100	32	16	12	25	10	K	0,4	
SMP09-125x10-K40-LN08-12		○	125	40	14	10	34	12	K	0,5	
SMP09-125x12-K40-LN08-12		○	125	40	16	12	34	12	K	0,6	LNGX0804*
SMP09-160x10-K40-LN08-14		○	160	40	14	10	47	14	K	1	
SMP09-160x12-K40-LN08-14		○	160	40	16	12	47	14	K	1,1	
SMP09-200x10-K50-LN08-16		○	200	50	14	10	62	16	K	1,6	
SMP09-200x12-K50-LN08-16		○	200	50	16	12	62	16	K	1,8	
SMP09-100x14-K32-LN10-10		○	100	32	18	14	25	10	K	0,4	
SMP09-125x14-K40-LN10-12		○	125	40	18	14	34	12	K	0,9	
SMP09-125x16-K40-LN10-12		○	125	40	20	16	34	12	K	1	
SMP09-125x18-K40-LN10-12		○	125	40	24	18	34	12	K	1,2	
SMP09-160x14-K40-LN10-14		○	160	40	18	14	47	14	K	1,6	
SMP09-160x16-K40-LN10-14		○	160	40	20	16	47	14	K	1,8	LNGX1005**
SMP09-160x18-K40-LN10-14		○	160	40	24	18	47	14	K	2,1	
SMP09-200x14-K50-LN10-16		○	200	50	18	14	62	16	K	2,5	
SMP09-200x16-K50-LN10-16		○	200	50	20	16	62	16	K	2,9	
SMP09-200x18-K50-LN10-16		○	200	50	24	18	62	16	K	3,4	
SMP09-250x18-K50-LN10-18		○	250	50	24	18	83	18	K	5,5	
SMP09-125x20-K40-LN14-10		○	125	40	26	20	34	10	K	1,2	
SMP09-160x20-K40-LN14-12		○	160	40	26	20	47	12	K	2,1	
SMP09-160x25-K40-LN14-12		○	160	40	30	25	47	12	K	2,8	
SMP09-200x20-K50-LN14-14		○	200	50	26	20	62	14	K	3,5	LNGX1407**
SMP09-200x25-K50-LN14-14		○	200	50	30	25	62	14	K	4,5	
SMP09-250x20-K50-LN14-16		○	250	50	26	20	83	16	K	5,8	
SMP09-250x25-K50-LN14-16		○	250	50	30	25	83	16	K	7,5	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Ersatzteile

	WSP	LNGX0804*	LNGX1005**	LNGX1407**	
	ØD	80-250	100-250	125-315	
	Schraube	I60M3×7 (1,8 Nm)		I60M4×12 (3,4 Nm)	
	Schraube		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)		
	Schlüssel (Schraube)	WT09IP	WT10IS		
	Schlüssel (Schraube)			WT15IS	

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

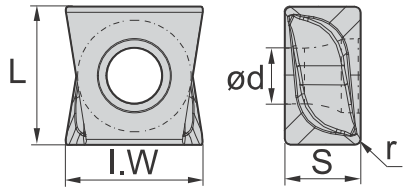
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser Scheibenfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNGX	L	I.C	S	d
08 04	7,75	8,5	4	3,5
10 05	10	9,9	5,5	4,1
14 07	14	13,4	7,5	4,4



LN** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO	r		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
LNGX080404-GM	0,4					○														○		○					
LNGX080408-GM	0,8					○														○		○					
LNGX080410-GM	1																			○							
LNGX080412-GM	1,2					○														○		○					
LNGX080416-GM	1,6					○														○		○					
LNGX080420-GM	2					○														○		○					
LNGX080424-GM	2,4					○														○		○					
LNGX100502-GM	0,2																					○					
LNGX100504-GM	0,4					○														○		○					
LNGX100508-GM	0,8																			●							
LNGX100510-GM	1					○														○		○					
LNGX100512-GM	1,2																			○							
LNGX100516-GM	1,6																			●							
LNGX100520-GM	2					○														○		○					
LNGX100524-GM	2,4																			○							
LNGX100530-GM	3					○														○		○					
LNGX100540-GM	4					○														○		○					
LNGX140704-GM	0,4					●														●		●					
LNGX140708-GM	0,8					●														●							
LNGX140710-GM	1					○																○					
LNGX140712-GM	1,2																			○							
LNGX140716-GM	1,6																			○							
LNGX140720-GM	2					○														○		○					
LNGX140724-GM	2,4																			○							
LNGX140730-GM	3					○														○		○					
LNGX140732-GM	3,2																			○							
LNGX140740-GM	4					○														○		○					



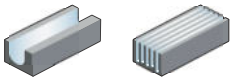
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

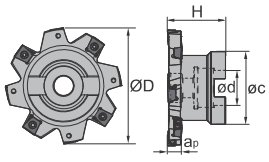
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Scheibenfräser

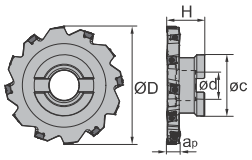
SMP09 Kr: 90°



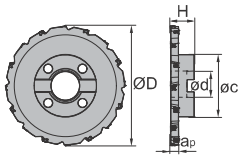




A



B



C

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]					Zähne	Aufnahme	kg	WSP
			ØD	ød	H	a_p	$a_{p\,max}$				
SMP09-080x10-A22-LN08-08		○	80	22	40	10	20	8	A	0,4	
SMP09-100x10-B27-LN08-10		○	100	27	45	10	24	10	B	0,6	
SMP09-100x12-B27-LN08-10		○	100	27	45	12	24	10	B	0,6	
SMP09-125x10-B32-LN08-12		○	125	32	45	10	33	12	B	1	
SMP09-125x12-B32-LN08-12		○	125	32	45	12	33	12	B	1	LNGX0804*
SMP09-160x10-B40-LN08-14		○	160	40	50	10	42	14	B	2	
SMP09-160x12-B40-LN08-14		○	160	40	50	12	42	14	B	2,1	
SMP09-200x10-C40-LN08-16		○	200	22	50	10	53	16	C	2,9	
SMP09-200x12-C40-LN08-16		○	200	40	50	12	53	16	C	2,9	
SMP09-100x14-B27-LN10-10		○	100	27	50	14	24	10	B	0,7	
SMP09-125x14-B32-LN10-12		○	125	32	50	14	33	12	B	1,2	
SMP09-125x16-B32-LN10-12		○	125	32	50	16	33	12	B	1,4	
SMP09-125x18-B32-LN10-12		○	125	32	50	18	33	12	B	1,5	
SMP09-160x14-B40-LN10-14		○	160	40	50	14	42	14	B	2,4	
SMP09-160x16-B40-LN10-14		○	160	40	50	16	42	14	B	2,6	LNGX1005**
SMP09-160x18-B40-LN10-14		○	160	40	50	18	42	14	B	2,9	
SMP09-200x14-C40-LN10-16		○	200	40	50	14	53	16	C	3,6	
SMP09-200x16-C40-LN10-16		○	200	40	50	16	53	16	C	4	
SMP09-200x18-C40-LN10-16		○	200	40	50	18	53	16	C	4,3	
SMP09-250x18-C60-LN10-18		○	250	60	50	18	58	18	C	7,2	
SMP09-125x20-B32-LN14-10		○	125	32	50	20	33	10	B	1,6	
SMP09-160x20-B40-LN14-12		○	160	40	50	20	42	12	B	2,7	
SMP09-160x25-B40-LN14-12		○	160	40	50	25	42	12	B	3,2	
SMP09-200x20-C40-LN14-14		○	200	40	50	20	53	14	C	4,6	
SMP09-200x25-C40-LN14-14		○	200	40	50	25	53	14	C	5,2	LNGX1407**
SMP09-250x20-C60-LN14-16		○	250	60	50	20	58	16	C	7,4	
SMP09-250x25-C60-LN14-16		○	250	60	50	25	58	16	C	8,6	
SMP09-315x25-C60-LN14-20		○	315	60	50	25	90	20	C	13,2	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Ersatzteile

	WSP	LNGX0804*	LNGX1005**	LNGX1407**
	ØD	80-250	100-250	125-315
	Schraube	l60M3×7 (1,8 Nm)		l60M4×12 (3,4 Nm)
	Schraube		l60M3,5×08TT (2,7 Nm)	
	Schlüssel (Schraube)	WT09IP	WT10IS	
	Schlüssel (Schraube)			WT15IS

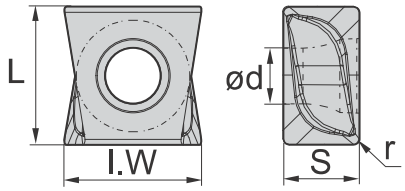


Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNGX	L	I.C	S	d
08 04	7,75	8,5	4	3,5
10 05	10	9,9	5,5	4,1
14 07	14	13,4	7,5	4,4



LN** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
		P																								
		M																								
		K																								
		N																								
		S																								
		H																								
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	LNGX080404-GM	0,4				○														○		○					
	LNGX080408-GM	0,8				○														○		○					
	LNGX080410-GM	1																		○							
	LNGX080412-GM	1,2				○														○		○					
	LNGX080416-GM	1,6				○														○		○					
	LNGX080420-GM	2				○														○		○					
	LNGX080424-GM	2,4				○														○		○					
	LNGX100502-GM	0,2																				○					
	LNGX100504-GM	0,4				○														○		○					
	LNGX100508-GM	0,8																		●							
	LNGX100510-GM	1				○														○		○					
	LNGX100512-GM	1,2																		○							
	LNGX100516-GM	1,6																		●							
	LNGX100520-GM	2				○														○		○					
	LNGX100524-GM	2,4																		○							
	LNGX100530-GM	3				○														○		○					
	LNGX100540-GM	4				○														○		○					
	LNGX140704-GM	0,4				●														●		●					
	LNGX140708-GM	0,8				●														●							
	LNGX140710-GM	1				○																○					
	LNGX140712-GM	1,2																		○							
	LNGX140716-GM	1,6																		○							
	LNGX140720-GM	2				○														○		○					
	LNGX140724-GM	2,4																		○							
	LNGX140730-GM	3				○														○		○					
	LNGX140732-GM	3,2																		○							
	LNGX140740-GM	4				○														○		○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

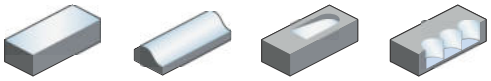
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

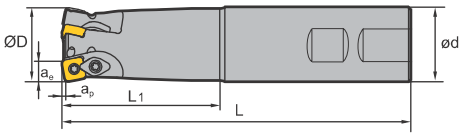
Notizen

Hochvorschubfräser

XMR01 Kr: 15°







S Typ WSP, Weldon Schaft

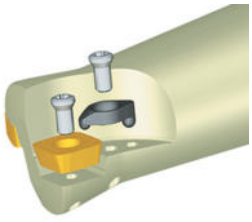
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	a_p	ae	L_1	L	Zähne	kg	WSP
XMR01-020-XP20-SD06-02C	✻	●	20	20	0,8	5,8	50	130	2	0,26	SDMT06T2
XMR01-020-XP20-SD06-03C	✻	○	20	20	0,8	5,8	50	130	3	0,26	
XMR01-020-XP20-SD06-04C	✻	○	20	20	0,8	5,8	50	130	4	0,24	
XMR01-025-XP25-SD06-03C	✻	○	25	25	0,8	5,8	60	140	3	0,46	
XMR01-025-XP25-SD06-04C	✻	●	25	25	0,8	5,8	60	140	4	0,45	
XMR01-025-XP25-SD06-05C	✻	○	25	25	0,8	5,8	60	140	5	0,44	
XMR01-032-XP32-SD06-05C	✻	●	32	32	0,8	5,8	70	150	5	0,79	
XMR01-032-XP32-SD06-06C	✻	○	32	32	0,8	5,8	70	150	6	0,8	
XMR01-025-XP25-SD09-02C	✻	○	25	25	1,4	8,8	60	140	2	0,46	SDMT09T3
XMR01-032-XP32-SD09-03C	✻	○	32	32	1,4	8,8	70	150	3	0,8	
XMR01-035-XP32-SD09-03		○	35	32	1,4	8,8	70	150	3	0,8	
XMR01-040-XP40-SD12-03C	✻	○	40	40	1,8	11,7	70	150	3	1,2	SDMT1204
XMR01-040-XP40-SD15-02		○	40	40	2,2	14	70	200	2	1,6	SDMT1505

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SDMT06T2	SDMT09T3	SDMT1204	SDMT1505
	ØD	**20-63**	**25-63**	**32-100**	**40-160**
	Pratze		WD-204	WD-204	WD-208
	Schraube (Pratze)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)		I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)		
	Schlüssel (Pratze)		WT15IP		WT20IP
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT10IP	WT15IP	WT20IP



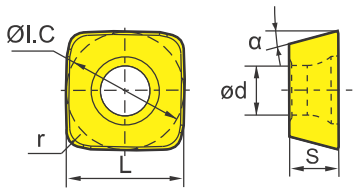
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Hochvorschubfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SDMT	L	I.C	S	d
06 T2	6,35	6,35	2,58	2,5
09 T3	9,525	9,525	3,97	4
12 04	12,7	12,7	4,76	4,4
15 05	15,875	15,875	5,56	5,5



SD** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		r	α	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SDMT06T208-DM	0,8	15						○									○		●	●		○					
	SDMT09T312-DM	1,2	15	●					●		○					○				●	●	●						
	SDMT120412-DM	1,2	15	●					●		●						○											
	SDMT150520-DM	2	15													○												
	SDMT06T208-NM	0,8	15														○			●			●					
	SDMT09T312-NM	1,2	15				●										○	●		●	●		●					
	SDMT120412-NM	1,2	15				●										○	●			●		●					
	SDMT06T208-PM	0,8	15	●			●				●							○	●	●			○					
	SDMT09T312-PM	1,2	15				●				○					○			●	●								
	SDMT120412-PM	1,2	15				●												●									
	SDMT150520-PM	2	15				○												○									

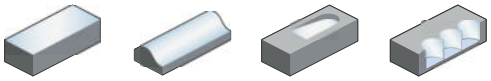
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

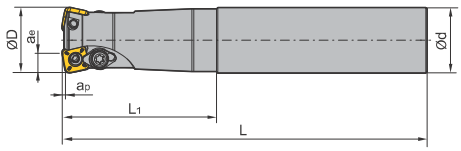
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Hochvorschubfräser

XMR01 Kr: 15°







Zylinder-Schaft

Artikel	✲	Lager R	Lager L	Abmessungen [mm] ØD	ød	a_p	ae	L_1	L	Zähne	kg	WSP
XMR01-025-G25-SD09-02C	✲	●		25	25	1,4	8,8	60	140	2	0,472	
XMR01-032-G32-SD09-03C	✲	●	○	32	32	1,4	8,8	70120	150	3	0,818	SDMT09T3
XMR01-035-G32-SD09-03C	✲	○		35	32	1,4	8,8	70	150	3	0,847	
XMR01-032-G32-SD12-02C	✲	●		32	32	1,8	11,7	70	150	2	0,87	SDMT1204
XMR01-040-G40-SD12-03C	✲	●		40	40	1,8	11,7	70	150	3	1,261	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SDMT09T3	SDMT1204
	ØD	25-63	32-100
	Pratze	WD-204	WD-204
	Schraube (Pratze)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M3,5×08TT (2,7 Nm)	
	Schlüssel (Pratze)	WT15IP	WT15IP
	Schlüssel (WSP)	WT10IP	WT15IP



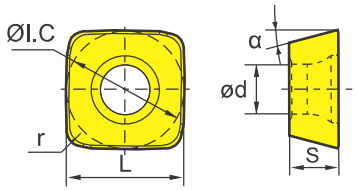
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser Hochvorschubfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SDMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4
12 04	12,7	12,7	4,76	4,4



SD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●		●	●				●	●		●	●	●	●	●	●		
	M		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	K							●	●	●											●			
	N										●												●	●
	S				●		●					●	●		●	●		●		●				
	H										○						●							
ISO		r	α	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SDMT09T312-DM	1,2	15	●					●		○					○				●	●	●						
	SDMT120412-DM	1,2	15	●					●		●						○											
	SDMT09T312-NM	1,2	15				●										○	●		●	●		●					
	SDMT120412-NM	1,2	15				●										○	●			●		●					
	SDMT09T312-PM	1,2	15				●				○					○			●	●								
	SDMT120412-PM	1,2	15				●												●									

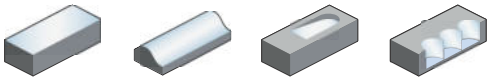
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

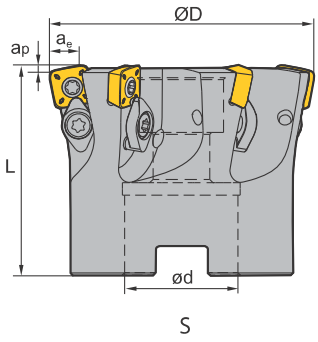
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Hochvorschubfräser

XMR01 Kr: 15°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	a_p	ae	L	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
XMR01-040-A16-SD06-06C	✻	●	40	16	0,8	5,8	40	6	A	0,2	
XMR01-040-A16-SD06-07C	✻	○	40	16	0,8	5,8	40	7	A	0,178	
XMR01-050-A22-SD06-07C	✻	○	50	22	0,8	5,8	40	7	A	0,36	SDMT06T2
XMR01-050-A22-SD06-08C	✻	○	50	22	0,8	5,8	40	8	A	0,36	
XMR01-063-A22-SD06-10C	✻	○	63	22	0,8	5,8	40	10	A	0,53	
XMR01-063-A27-SD06-10C	✻	○	63	27	0,8	5,8	50	10	A	0,57	
XMR01-040-A16-SD09-04		○	40	16	1,4	8,8	40	4	A	0,182	
XMR01-040-A16-SD09-04C	✻	○	40	16	1,4	8,8	40	4	A	0,182	
XMR01-040-A16-SD09-05		○	40	16	1,4	8,8	40	5	A	0,181	
XMR01-040-A16-SD09-05C	✻	○	40	16	1,4	8,8	40	5	A	0,18	
XMR01-050-A22-SD09-04C	✻	●	50	22	1,4	8,8	40	4	A	0,3	
XMR01-050-A22-SD09-05C	✻	○	50	22	1,4	8,8	40	5	A	0,3	
XMR01-050-A22-SD09-06C	✻	●	50	22	1,4	8,8	40	6	A	0,29	
XMR01-052-A22-SD09-06C	✻	○	52	22	1,4	8,8	40	6	A	0,27	SDMT09T3
XMR01-063-A22-SD09-05C	✻	●	63	22	1,4	8,8	40	5	A	0,5	
XMR01-063-A22-SD09-06C	✻	●	63	22	1,4	8,8	40	6	A	0,5	
XMR01-063-A27-SD09-06C	✻	○	63	27	1,4	8,8	50	6	A	0,6	
XMR01-063-A22-SD09-07C	✻	●	63	22	1,4	8,8	40	7	A	0,44	
XMR01-063-A27-SD09-07C	✻	○	63	27	1,4	8,8	50	7	A	0,59	
XMR01-066-A22-SD09-07C	✻	○	66	22	1,4	8,8	50	7	A	0,48	
XMR01-050-A22-SD12-03C	✻	○	50	22	1,8	11,7	40	3	A	0,27	
XMR01-050-A22-SD12-04C	✻	●	50	22	1,8	11,7	40	4	A	0,26	
XMR01-052-A22-SD12-04C	✻	○	52	22	1,8	11,7	40	4	A	0,27	
XMR01-052-A22-SD12-05C	✻	○	52	22	1,8	11,7	40	5	A	0,27	
XMR01-060-A22-SD12-05C	✻	○	60	22	1,8	11,7	40	4	A		SDMT1204
XMR01-063-A22-SD12-05C	✻	●	63	22	1,8	11,7	50	5	A	0,5	
XMR01-063-A27-SD12-05C	✻	●	63	27	1,8	11,7	50	5	A	0,6	
XMR01-063-A22-SD12-06C	✻	●	63	22	1,8	11,7	50	6	A	0,55	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser

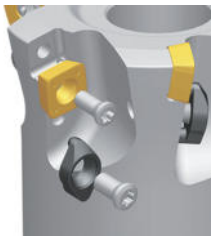
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	a_p	ae	L	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
XMR01-063-A27-SD12-06C	✻	●	63	27	1,4	11,7	50	6	A	0,51	
XMR01-066-A27-SD12-05C	✻	○	66	27	1,8	11,7	50	5	A	0,56	
XMR01-073-A27-SD12-05C	✻	○	73	27	1,8	11,7	50	5	A		
XMR01-078-A27-SD12-07C	✻	○	78	27	1,8	11,7	50	5	A		
XMR01-080-A27-SD12-05C	✻	●	80	27	1,8	11,7	50	5	A	0,9	
XMR01-080-A27-SD12-06C	✻	●	80	27	1,8	11,7	50	6	A	0,9	
XMR01-080-A27-SD12-07C	✻	●	80	27	1,8	11,7	50	7	A	0,93	
XMR01-080-A27-SD12-08C	✻	●	80	27	1,8	11,7	50	8	A	0,92	
XMR01-084-A32-SD12-07C	✻	○	84	32	1,8	11,7	50	7	A	0,94	
XMR01-085-A27-SD12-07C		○	85	27	1,8	11,7	50	7	A	0,93	SDMT1204
XMR01-085-A27-SD12-08C	✻	○	85	27	1,8	11,7	50	8	A	0,99	
XMR01-100-B32-SD12-06		●	100	32	1,8	11,7	50	6	B	1,8	
XMR01-100-B32-SD12-06C	✻	●	100	32	1,8	11,7	50	6	B	1,8	
XMR01-100-B32-SD12-07C	✻	●	100	32	1,8	11,7	50	7	B	1,56	
XMR01-100-B32-SD12-08C	✻	○	100	32	1,8	11,7	50	8	B	1,57	
XMR01-125-B40-SD12-08C	✻	●	125	40	1,8	11,7	63	8	B	3,17	
XMR01-125-B40-SD12-09		○	125	40	1,8	11,7	63	9	B	3,07	
XMR01-125-B40-SD12-09C	✻	●	125	40	1,8	11,7	63	9	B	3,1	
XMR01-160-B40-SD12-10C	✻	○	160	40	1,8	11,7	63	10	B	4,78	
XMR01-063-A22-SD15-04C	✻	○	63	22	2,2	14	40	4	A	0,49	
XMR01-080-A27-SD15-05C	✻	○	80	27	2,2	14	50	5	A	0,79	
XMR01-100-A32-SD15-07C	✻	○	100	32	2,2	14	50	7	A		
XMR01-100-B32-SD15-07		○	100	32	2,2	14	50	7	B	1,2	SDMT1505
XMR01-100-B32-SD15-07C	✻	○	100	32	2,2	14	50	7	B	1,18	
XMR01-125-B40-SD15-09		○	125	40	2,2	14	63	9	B	2,9	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SDMT06T2	SDMT09T3	SDMT1204	SDMT1505
	ØD	20-63	25-100	32-160	40-160
	Pratze		WD-204	WD-204	WD-208
	Schraube (Pratze)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)		
	Schlüssel (Pratze)		WT15IP	WT15IP	WT20IP
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT10IP	WT15IP	WT20IP

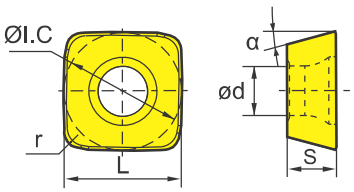


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SDMT	L	I.C	S	d
06 T2	6,35	6,35	2,58	2,5
09 T3	9,525	9,525	3,97	4
12 04	12,7	12,7	4,76	4,4
15 05	15,875	15,875	5,56	5,5



SD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		r	α	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SDMT06T208-DM	0,8	15						○									○		●	●		○					
	SDMT09T312-DM	1,2	15	●					●		○					○				●	●	●						
	SDMT120412-DM	1,2	15	●					●		●						○			●	●							
	SDMT150520-DM	2	15													○												
	SDMT06T208-NM	0,8	15														○			●			●					
	SDMT09T312-NM	1,2	15				●										○	●		●	●		●					
	SDMT120412-NM	1,2	15				●										○	●		○	●		●					
	SDMT06T208-PM	0,8	15	●			●				●							○	●	●			○					
	SDMT09T312-PM	1,2	15				●				○					○			●	●								
	SDMT120412-PM	1,2	15				●												●	●								
	SDMT150520-PM	2	15				○												○									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

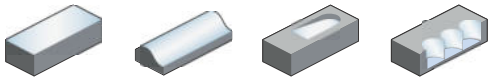
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

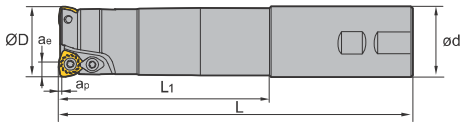
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Hochvorschubfräser

XMR01 Kr: 11°-22°







W Typ WSP, Weldon Schaft

Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	a_p	ae	L_1	L	Zähne	kg	WSP
XMR01-020-XP20-WP05-02C-M	✲	○	20	20	1,5	3,8	50	130	2	0,2	
XMR01-020-XP20-WP05-02C-L	✲	○	20	32	1,5	3,8	100	180	2	0,37	WPGT0503
XMR01-020-XP20-WP05-02C-XL	✲	○	20	32	1,5	3,8	130	250	2	0,53	
XMR01-025-XP25-WP06-02C-M	✲	○	25	25	1,5	4,35	60	140	2	0,4	
XMR01-025-XP25-WP06-02C-L	✲	○	25	25	1,5	4,35	120	200	2	0,64	
XMR01-025-XP25-WP06-02C-XL	✲	○	25	25	1,5	4,35	180	300	2	0,92	
XMR01-032-XP32-WP06-03C-M	✲	○	32	32	1,5	4,35	70	150	3	0,8	WPGT0604
XMR01-032-XP32-WP06-03C-L	✲	○	32	32	1,5	4,35	120	200	3	1,03	
XMR01-032-XP32-WP06-03C-XL	✲	○	32	32	1,5	4,35	180	300	3	1,55	
XMR01-040-XP32-WP06-03C-M	✲	○	40	32	1,5	4,35	50	150	3	0,9	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Variabler Einstellwinkel (Einstellwinkel ist hier plattengrößenabhängig)
Einstellwinkel: WPGT05: 16°; WPGT06: 22°; WPGT08: 11°; WPGT09: 21°

Ersatzteile

	WSP	WPGT0503	WPGT0604
	ØD	20	25-40
	Schraube (WSP)		l60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)	l60M3,5×6,5TT (2,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT10IP	WT15IP

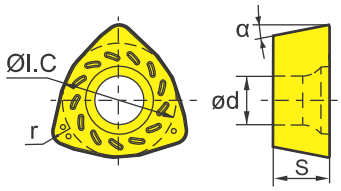


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WPGT	l.C	S	d
05 03	7,94	3,5	4
06 04	9,525	4,2	4,4



WP** Positive WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**WPGT050315ZSR-PM**	1,5	○															●	●			●					
	WPGT060415ZSR-PM	1,5	●														●	●	●			●					
	**WPGT050315ZSR**	1,5	●					●								●											
	WPGT060415ZSR	1,5	●					●								●		●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

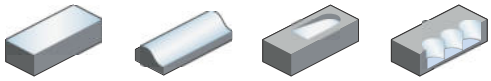
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

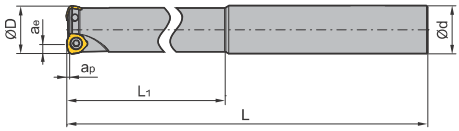
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Hochvorschubfräser

XMR01 Kr: 11°-22°







Zylinder-Schaft

Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	a_p	ae	L_1	L	Zähne	kg	WSP
XMR01-020-G20-WP05-02C-M	✲	○	20	20	1,5	3,8	50	130	2	0,314	
XMR01-020-G20-WP05-02C-L	✲	●	20	20	1,5	3,8	100	180	2	0,408	WPGT0503
XMR01-020-G20-WP05-02C-XL	✲	○	20	20	1,5	3,8	130	250	2	0,576	
XMR01-025-G25-WP06-02C-M	✲	○	25	25	1,5	4,35	60	140	2	0,548	
XMR01-025-G25-WP06-02C-L	✲	○	25	25	1,5	4,35	120	200	2	0,749	
XMR01-025-G25-WP06-02C-XL	✲	○	25	25	1,5	4,35	180	300	2	1,037	
XMR01-032-G32-WP06-03C-M	✲	●	32	32	1,5	4,35	70	150	3	0,82	
XMR01-032-G32-WP06-03C-L	✲	●	32	32	1,5	4,35	120	200	3	1,152	WPGT0604
XMR01-032-G32-WP06-03C-XL	✲	○	32	32	1,5	4,35	180	300	3	1,549	
XMR01-040-G32-WP06-03C-M	✲	○	40	32	1,5	4,35	50	150	3	1,013	
XMR01-040-G32-WP06-03C-L	✲	○	40	32	1,5	4,35	50	250	3	1,492	
XMR01-040-G32-WP06-03C-XL	✲	○	40	32	1,5	4,35	50	300	3	1,834	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Variabler Einstellwinkel (Einstellwinkel ist hier plattengrößenabhängig)
Einstellwinkel: WPGT05: 16°; WPGT06: 22°; WPGT08: 11°; WPGT09: 21°

Ersatzteile

	WSP	WPGT0503	WPGT0604
	ØD	20	25-40
	Schraube (WSP)		l60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)	l60M3,5×6,5TT (2,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT10IP	WT15IP

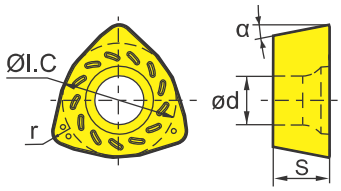


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WPGT	I.C	S	d
05 03	7,94	3,5	4
06 04	9,525	4,2	4,4



WP** Positive WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	WPGT050315ZSR-PM	1,5	○															●	●			●					
	WPGT060415ZSR-PM	1,5	●														●	●	●			●					
	WPGT050315ZSR	1,5	●					●								●											
	WPGT060415ZSR	1,5	●					●								●		●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

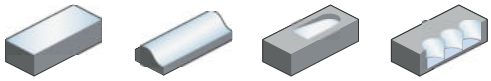
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

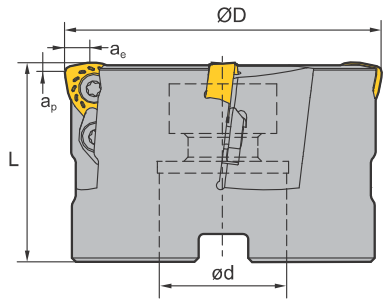
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Hochvorschubfräser

XMR01 Kr: 11°-22°







W Typ WSP, Aufsteckfräser

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	a_p	ae	L	Zähne	Aufnahme	kg	WSP
XMR01-050-A22-WP06-04		●	50	22	1,5	4,35	50	4	A	0,4	WPGT0604
XMR01-050-A22-WP06-04C	✻	●	50	22	1,5	4,35	50	4	A	0,4	
XMR01-050-A22-WP08-03		○	50	22	1,5	5,66	50	3	A	0,4	WPGT0806
XMR01-063-A22-WP08-04C	✻	●	63	22	1,5	5,66	50	4	A	0,7	
XMR01-063-A27-WP08-04C	✻	○	63	27	1,5	5,66	50	4	A	0,7	
XMR01-080-A27-WP08-05C	✻	●	80	27	1,5	5,66	63	5	A	1,5	
XMR01-100-B32-WP08-06		●	100	32	1,5	5,66	63	6	B	2,2	
XMR01-125-B40-WP08-07		●	125	40	1,5	5,66	63	7	B	3,5	
XMR01-160-B40-WP08-08		○	160	40	1,5	5,66	63	8	B	6	
XMR01-063-A22-WP09-03C	✻	○	63	22	3	6,8	50	3	A	0,7	WPGT0907
XMR01-080-A27-WP09-06C	✻	○	80	27	3	6,8	63	6		1,205	
XMR01-080-A27-WP09-04C	✻	○	80	27	3	6,8	63	4	A	1,4	
XMR01-100-B32-WP09-05		○	100	32	3	6,8	63	5	B	2,1	
XMR01-125-B40-WP09-06		○	125	40	3	6,8	63	6	B	3,7	
XMR01-160-B40-WP09-07		○	160	40	3	6,8	63	7	B	6,3	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

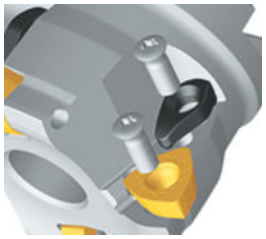
✻ Mit Innenkühlung

Variabler Einstellwinkel (Einstellwinkel ist hier plattengrößenabhängig)
Einstellwinkel: WPGT05: 16°; WPGT06: 22°; WPGT08: 11°; WPGT09: 21°

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Ersatzteile

	WSP	WPGT0604	WPGT0806	WPGT0907
	ØD	50	50-160	3-160
	Pratze		WD-208	WD-208
	Schraube (Pratze)		I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (Pratze)		WT20IT	WT20IT
	Schlüssel (WSP)	WT15IS		
	Schlüssel (WSP)		WT20IT	WT20IT

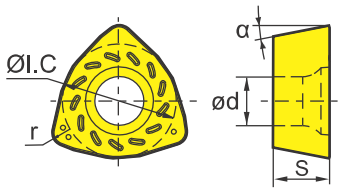


Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WPGT	I.C	S	d
06 04	9,525	4,2	4,4
08 06	12,85	6,35	5,5
09 07	15	7	5,5

WP** Positive WSP



		ISO	r	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
				YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P																											
M																											
K																											
N																											
S																											
H																											
		WPGT060415ZSR-PM	1,5	●													●	●	●			●					
		WPGT080615ZSR-PM	1,5	●													●	●	●			●					
		WPGT090725ZSR-PM	2,5															●									
		WPGT060415ZSR	1,5	●					●								●		●								
		WPGT080615ZSR	1,5	●					●								●		●	●	○						
		WPGT090725ZSR	2,5						●								○		●								

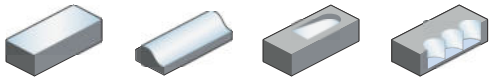
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

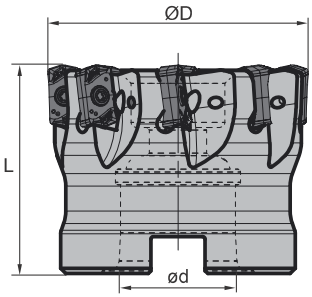
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Hochvorschubfräser

XMR12 Kr: 18°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]			Zähne	Aufnahme	kg	WSP
			ØD	ød	L				
XMR12-040-A16-EN12-06C	✻	●	40	16	40	6	A	0,204	ENMX1206**
XMR12-050-A22-EN12-08C	✻	●	50	22	50	8	A	0,336	
XMR12-063-A22-EN12-10C	✻	●	63	22	50	10	A	0,48	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ENMX1206**
	ØD	32-80
	Schraube	I60M2,5×7,4 (1,0 Nm)
	Schlüssel	WT07IP

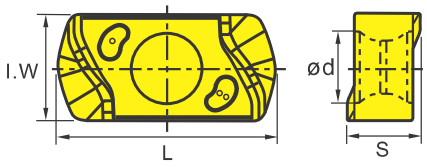


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ENMX	L	S	d
12 06	12	3	2,88

Fräs-WSP



EN** Fräs-WSP					HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
				P																						
				M																						
				K																						
				N																						
				S																						
				H																						
ISO		r	l.W	a_p max	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ENMX120608-GM**	0,8	6	3																	●								
	ENMX1206R30-GM	3	6	2,8																	●								
	**ENMX1206XR-GM**	0,6	6	0,6																	●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

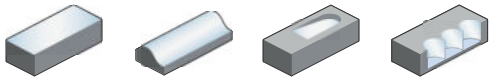
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

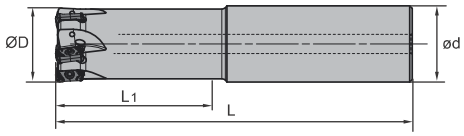
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Hochvorschubfräser

XMR12 Kr: 18°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	kg	WSP
			ØD	ød	L_1	L			
XMR12-017-G16-EN12-02C	✻	●	17	16	30	100	2	0,13	ENMX1206**
XMR12-018-G16-EN12-02C	✻	●	18	16	30	100	2	0,13	
XMR12-022-G20-EN12-03C	✻	●	22	20	50	130	3	0,25	
XMR12-028-G25-EN12-04C	✻	○	28	25	60	140	4	0,44	
XMR12-035-G32-EN12-05C	✻	●	35	32	35	150	5	0,86	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ENMX1206**
	ØD	12-45
	Schraube	I60M2,5×7,4 (1,0 Nm)
	Schlüssel	WT07IP

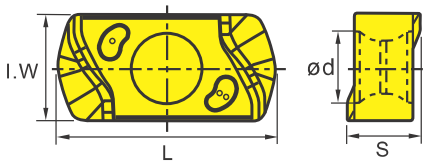


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ENMX	L	S	d
12 06	12	3	2,88



					HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW		
					P																						
					M																						
					K																						
					N																						
					S																						
					H																						
ISO		r	l.W	a_p max	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ENMX120608-GM**	0,8	6	3																	●								
	ENMX1206R30-GM	3	6	2,8																	●								
	**ENMX1206XR-GM**	0,6	6	0,6																	●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

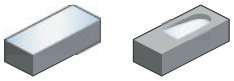
A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

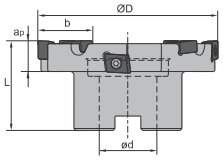
Notizen

Bohrfräser

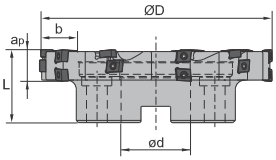
XMP01 Kr: 90°



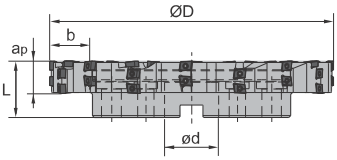




B



C



D

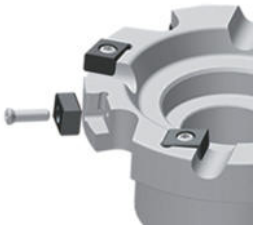
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]					Zähne	Aufnahme	kg	WSP
			ØD	ød	b	a_p	L				
XMP01-080*18-B27-CNE1210-08		●	80	27	18	15	50	8	B	0,67	CNE12
XMP01-100*18-B32-CNE1210-08		●	100	32	18	20	50	8	B	0,99	
XMP01-125*27-B40-CNE1210-15		●	125	40	27	22,5	63	15	B	2,46	
XMP01-160*27-C40-CNE1210-18		●	160	40	27	25	63	18	C	3,7	
XMP01-200*27-C60-CNE1210-21		●	200	60	27	31,5	63	21	C	5,46	
XMP01-250*36-C60-CNE1210-32		●	250	40	36	56,5	63	32	C	9,79	
XMP01-315*36-D60-CNE1210-42		●	315	60	36	47,5	63	42	D	17,65	
XMP01-400*36-D60-CNE1210-52		●	400	60	36	36	63	52	D	27,36	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	CNE12
	ØD	80-400
	Schraube (WSP)	I60M4x12 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP



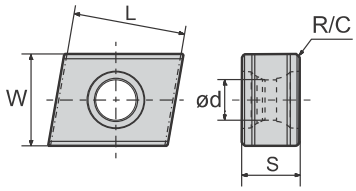
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Bohrfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

CNE	L	S	d
12	12,8	6,35	4,4



CN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●		●	●			●	●	●	●	●		●		●	●		
	M		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	K							●	●	●										●				
	N										●												●	●
	S				●		●					●	●		●	●		●		●				
	H										○						●							
ISO		R/C	W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	CNE121006A	0,4	10				●																					
	CNE121006B	0,6	10				○			●																		

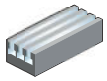
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

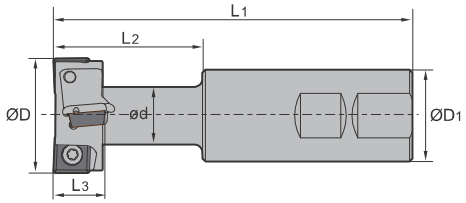
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

T-Nutenfräser

TMP01 Kr: 90°







Weldon-Schaft

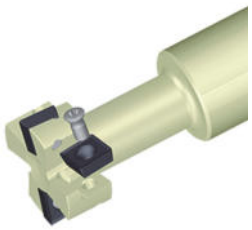
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ød	L1	L2	L3	Zähne	WSP Anzahl	für T-Nuten	WSP
TMP01-021-XP25-MP06-01		●	21	25	10	100	32	9	1	2	12	MPHT0603
TMP01-025-XP25-MP06-01		●	25	25	12	100	35	11	1	2	14	
TMP01-032-XP32-MP08-02		●	32	32	15	110	45	14	2	4	18	MPHT0803
TMP01-040-XP32-MP12-02C	✻	●	40	32	19	125	55	18	2	4	22	MPHT1204
TMP01-050-XP40-MP12-02C	✻	●	50	40	25	140	65	22	2	4	28	
TMP01-060-XP50-MP12-02		●	60	50	32	160	80	28	2	6	36	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	MPHT0603	MPHT0803	MPHT1204
	ØD	21-25	32	40-60
	Schraube (WSP)	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M5×10 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT09IP	
	Schlüssel (WSP)			WT20IT



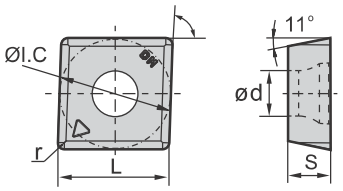
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser T-Nutenfräser

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

MPHT	L	I.C	S	d
06 03	6,35	6,35	3,18	2,8
08 03	8,3	8,3	3,18	3,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,56



MP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**MPHT060304-DM**	0,4	●				○														●						
	MPHT080305-DM	0,5	●				○														●						
	MPHT120408-DM	0,8	●				○		●											○	●						
	**MPHT060304-LH**	0,4																	○								

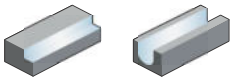
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

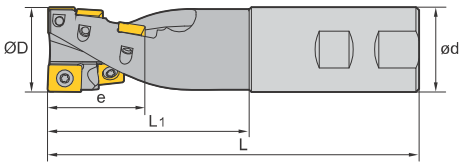
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Walzenstirnfräser

HMP01 Kr: 90°







Weldon-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]					Zahn-reihen	Zähne		Aufnahme-typ	WSP
			ØD	e	ød	L_1	L		APKT	SPMT		
HMP01-040x55-XP40-SP12-02		○	40	55	40	85	175	2	1	5	Weldon	APKT1504 & SPMT1204
HMP01-050x55-XP40-SP12-04		○	50	55	40	95	175	4	2	10	Weldon	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	APKT1504 & SPMT1204	APKT1504 & SPMT1204	
	ØD	40	50	
	Schraube (WSP)	I60M5×10 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT20T	WT20T	

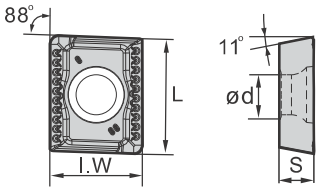
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Walzenstirnfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
15 04	16,33	4,76	5,4

AP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO	r	l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
 **APKT150412-PM**	1,2	12,7				●															●						

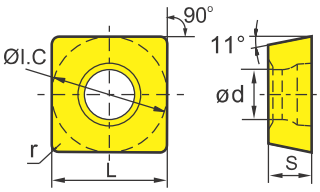
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5

SP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO	r		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
 **SPMT120408-PM**	0,8					●															●						

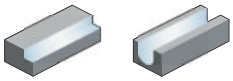
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

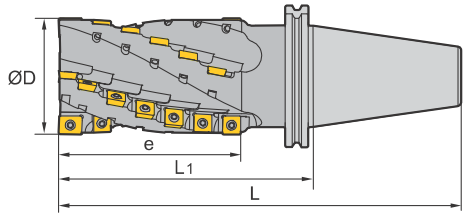
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Walzenstirnfräser

HMP01 Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zahn-reihen	Zähne		Aufnahme-typ	WSP
			ØD	e	L_1	L		APKT	SPMT		
HMP01-050x84-BT50-SP12-04		○	50	84	145	246,8	4	2	16	BT	APKT1504 & SPMT1204
HMP01-050x84-JT50-SP12-04		○	50	84	145	246,75	4	2	16	JT	
HMP01-063x74-JT50-SP12-04		○	63	74	135	236,75	4	2	14	JT	
HMP01-063x104-BT50-SP12-04		○	63	104	165	266,8	4	2	20	BT	
HMP01-063x104-JT50-SP12-04		○	63	104	165	266,75	4	2	20	JT	
HMP01-063x134-BT50-SP12-04		○	63	134	195	296,8	4	2	26	BT	
HMP01-063x134-JT50-SP12-04		○	63	134	195	296,75	4	2	26	JT	
HMP01-080x104-BT50-SP12-04		○	80	104	165	266,8	4	2	20	BT	
HMP01-080x104-JT50-SP12-04		○	80	104	165	266,75	4	2	20	JT	
HMP01-080x144-BT50-SP12-04		○	80	144	205	306,8	4	2	28	BT	
HMP01-080x144-JT50-SP12-04		○	80	144	205	306,75	4	2	28	JT	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	APKT1504 & SPMT1204	
	ØD	50-80	
	Schraube (WSP)	I60M5×10 (6,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT20IS	

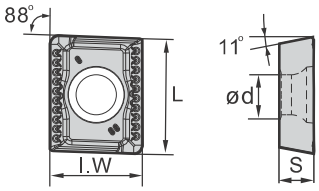
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Walzenstirnfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
15 04	16,33	4,76	5,4

AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		r	l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**APKT150412-PM**	1,2	12,7				●															●						

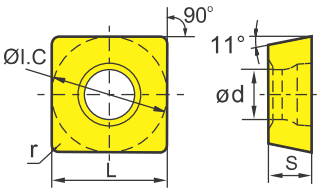
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5

SP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		r		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SPMT120408-PM**	0,8					●															●						

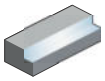
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

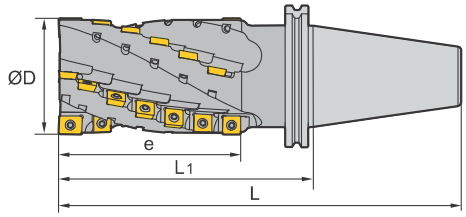
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Walzenstirnfräser

HMP01 EC Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zahn-reihen	Zähne		Aufnahme-typ	WSP
			ØD	e	L_1	L		APKT	SPMT		
HMP01-050x84EC-JT50-SP12-04		○	50	84	145	246,75	4	2	16	JT	APKT1504 & SPMT1204
HMP01-063x74EC-JT50-SP12-04		○	63	74	135	236,75	4	2	14	JT	
HMP01-063x104EC-BT50-SP12-04		○	63	104	165	266,8	4	2	20	BT	
HMP01-063x104EC-JT50-SP12-04		○	63	104	165	266,75	4	2	20	JT	
HMP01-063x134EC-BT50-SP12-04		○	63	134	195	296,8	4	2	26	BT	
HMP01-063x134EC-JT50-SP12-04		○	63	134	195	296,75	4	2	26	JT	
HMP01-080x104EC-BT50-SP12-04		○	80	104	165	266,8	4	2	20	BT	
HMP01-080x104EC-JT50-SP12-04		○	80	104	165	266,75	4	2	20	JT	
HMP01-080x144EC-BT50-SP12-04		○	80	144	205	306,8	4	2	28	BT	
HMP01-080x144EC-JT50-SP12-04		○	80	144	205	306,75	4	2	28	JT	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	APKT1504 & SPMT1204	APKT1504 & SPMT1204	APKT1504 & SPMT1204
	ØD	**50**	**63**	**80**
	Austauschbarer Kopf	050EC	063EC	080EC
	Schraube (Kopf)	M10×50 (16,6 Nm)	M10×50 (16,6 Nm)	M12×55 (25,2 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (Kopf)	WH80L	WH80L	WH100L
	Schlüssel (WSP)	WT20IS	WT20IS	WT20IS



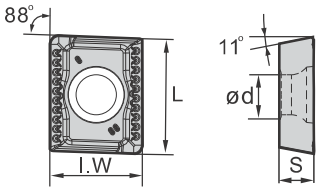
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Walzenstirnfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
15 04	16,33	4,76	5,4

AP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		r	l.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**APKT150412-PM**	1,2	12,7				●															●						

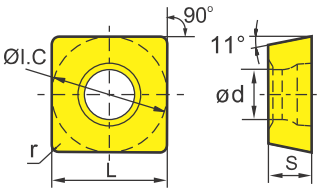
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	l.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5

SP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SPMT120408-PM**	0,8				●															●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fasenfräser

CMZ01 Kr: 30°







Zylinder-Schaft

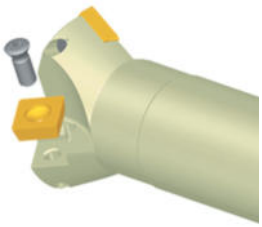
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L_1	L	Zähne	kg	WSP
CMZ01-012-G20-SP12-01		●	12	20	40	100	1	0,2	SPMT1204
CMZ01-025-G25-SP12-02		●	25	25	40	120	2	0,8	
CMZ01-032-G32-SP12-03		●	32	32	40	180	3	1,1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**SPMT1204**
	ØD	**12-32**
	Schraube (WSP)	I43M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IS



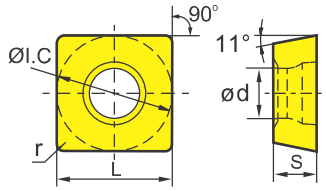
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Fasenfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5



SP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
SPMT120408-HT-1	0,8														○										
SPMT120408	0,8	○	●	○		●	○											●		○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fasenfräser

CMZ01 Kr: 30°







Weldon-Schaft

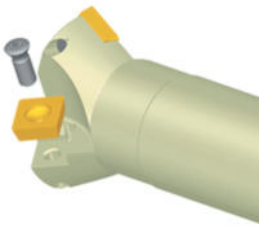
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	kg	WSP
			ØD	ød	L_1	L			
CMZ01-012-XP20-SP12-01		●	12	20	40	100	1	0,2	SPMT1204
CMZ01-025-XP25-SP12-02		●	25	25	40	120	2	0,6	
CMZ01-032-XP32-SP12-03		●	32	32	40	180	3	1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**SPMT1204**
	ØD	**12-32**
	Schraube (WSP)	I43M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IS



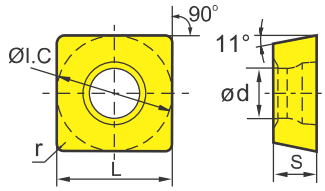
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Fasenfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5



SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P	○	○	○	○	○	○		○	○			○	○		○	○	○	○	○	○	○		
		M		○	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
		K							○	○	○											○				
		N											○												○	○
		S				○		○					○	○	○		○	○		○		○				
		H										○							○							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPMT120408-HT-1	0,8														○										
	SPMT120408	0,8	○	●	○		●	○											●		○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fasenfräser

CMA01 Kr: 45°







Zylinder-Schaft

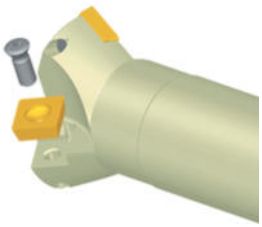
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	kg	WSP
			ØD	ød	L_1	L			
CMA01-012-G20-SP12-01		●	12	20	40	100	1	0,2	SPMT1204
CMA01-025-G25-SP12-02		●	25	25	40	120	2	0,8	
CMA01-032-G32-SP12-03		●	32	32	40	180	3	1,1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SPMT1204
	ØD	12-32
	Schraube (WSP)	I43M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IS



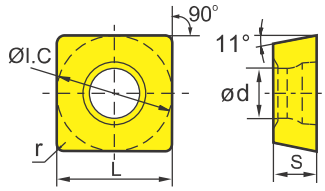
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Fasenfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5



SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPMT120408-HT-1	0,8														○										
	SPMT120408	0,8	○	●	○		●	○											●		○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fasenfräser

CMA01 Kr: 45°







Weldon-Schaft

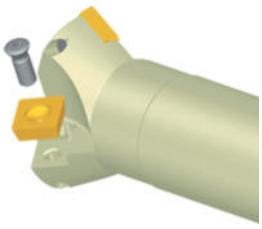
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	kg	WSP
			ØD	ød	L_1	L			
CMA01-012-XP20-SP12-01		●	12	20	40	100	1	0,2	SPMT1204
CMA01-025-XP25-SP12-02		●	25	25	40	120	2	0,6	
CMA01-032-XP32-SP12-03		●	32	32	40	180	3	1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**SPMT1204**
	ØD	**12-32**
	Schraube (WSP)	I43M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IS



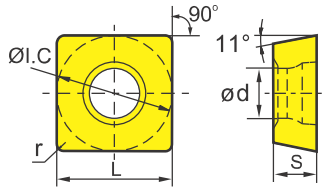
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Fasenfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5



SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPMT120408-HT-1	0,8														○										
	SPMT120408	0,8	○	●	○		●	○											●		○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

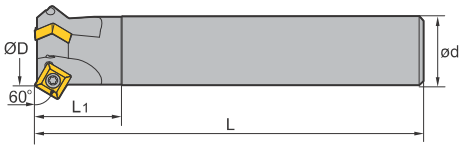
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fasenfräser

CMD01 Kr: 60°







Zylinder-Schaft

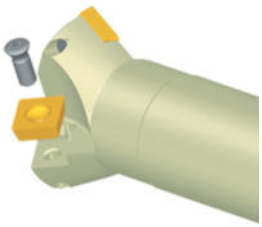
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	kg	WSP
			ØD	ød	L_1	L			
CMD01-012-G20-SP12-01		●	12	20	40	100	1	0,2	SPMT1204
CMD01-025-G25-SP12-02		●	25	25	40	120	2	0,8	
CMD01-036-G32-SP12-03		●	36	32	40	180	3	1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**SPMT1204**
	ØD	**12-36**
	Schraube (WSP)	I43M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IS



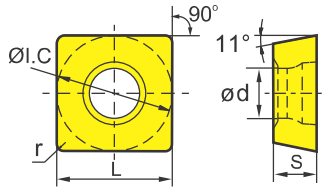
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Fasenfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5



SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPMT120408-HT-1	0,8														○										
	SPMT120408	0,8	○	●	○		●	○											●		○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

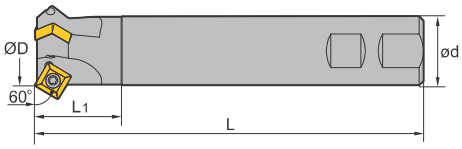
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fasenfräser

CMD01 Kr: 60°







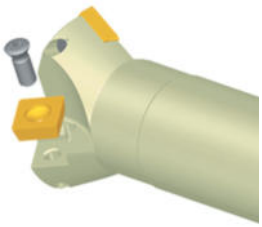
Weldon-Schaft

Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	kg	WSP
			ØD	ød	L_1	L			
CMD01-012-XP20-SP12-01		●	12	20	40	100	1	0,2	SPMT1204
CMD01-025-XP25-SP12-02		●	25	25	40	120	2	0,6	
CMD01-036-XP32-SP12-03		●	36	32	40	180	3	1	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**SPMT1204**	
	ØD	**12-36**	
	Schraube (WSP)	I43M5×11 (6,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT20IS	

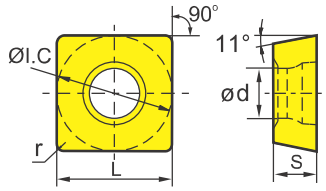
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Fasenfräser

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	I.C	S	d
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5



SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPMT120408-HT-1	0,8														○										
	SPMT120408	0,8	○	●	○		●	○											●		○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

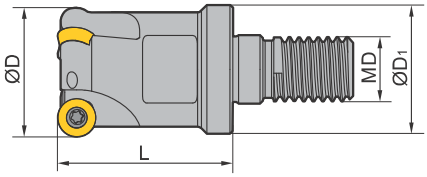
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH - RD







Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-16-RD07-M8-02	✲	●	16	15	25	8	2	0,027	RDKW0702
QCH-20-RD07-M10-03	✲	○	20	18	30	10	3	0,058	
QCH-20-RD10-M10-02	✲	○	20	19	30	10	2	0,054	RDKW10T3
QCH-25-RD10-M12-02	✲	○	25	24	35	12	2	0,097	
QCH-32-RD10-M16-03	✲	○	32	30	45	16	3	0,183	
QCH-32-RD10-M16-04	✲	●	32	30	45	16	4	0,22	
QCH-32-RD16-M16-02	✲	○	32	30	45	16	2	0,156	RDKW1605
QCH-40-RD16-M16-03	✲	●	40	17	45	16	3	0,23	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	RDKW0702	RDKW10T3	RDKW1605
	ØD	16-25	20-32	30-42
	Schraube (Pratze)			I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M2,5×5,0 (1,0 Nm)	I60M4×8 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT08IP	WT15IP	
	Schlüssel (WSP)			WT20IT



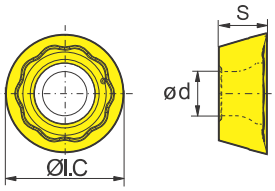
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	3,85

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKT10T3MO-MM															○					○					
	RDKT10T3MO-NM															○					○					

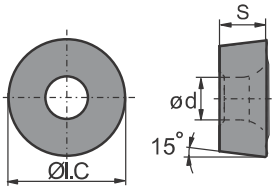
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKW	I.C	S	d
07 02	7	2,38	2,7
10 T3	10	3,97	4,4
16 05	16	5,56	5,5

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKW10T3MO	●											○	○						○						
	RDKW1605MO						○							○	○					○						
	RDKW0702MO-1						●							○			●	○								
	RDKW0702MO-2												●													

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

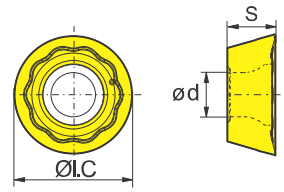
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDMT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1

Fräs-WSP

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDMT10T3MO-M								●									●			●				
	RDMT10T3MO-MM																	●			●				

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

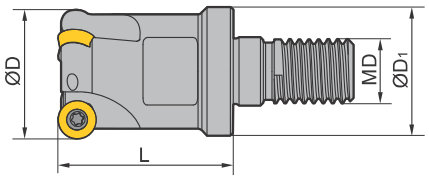
A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH - RD





Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	WSP
			ØD	$ØD_1$	L	MD		
QCH-15-RDKW0702-M8-02	✲	●	15	12,5	23	8	2	RDKW0702
QCH-15-RDKW0702-M8-03	✲	●	15	12,5	23	8	3	
QCH-20-RDKW0702-M10-04	✲	●	20	18	30	10	4	
QCH-25-RDKW0702-M12-05	✲	●	25	21	35	12	5	
QCH-20-RDKW1003-M10-02	✲	●	20	18	30	10	2	RDKW1003
QCH-25-RDKW1003-M12-02	✲	●	25	21	35	12	2	
QCH-25-RDKW1003-M12-03	✲	●	25	21	35	12	3	
QCH-30-RDKW1003-M16-04	✲	●	30	29	43	16	4	
QCH-35-RDKW1003-M16-04	✲	●	35	29	43	16	4	
QCH-42-RDKW1003-M16-05	✲	●	42	29	43	16	5	
QCH-24-RDKW12T3-M12-02	✲	●	24	21	35	12	2	RDKW12T3
QCH-35-RDKW12T3-M16-03	✲	●	35	29	43	16	3	
QCH-42-RDKW12T3-M16-04	✲	●	42	29	43	16	4	
QCH-32-RDKW1604-M16-02	✲	●	32	29	43	16	2	RDKW1604

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

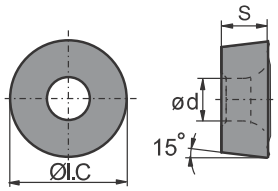
Ersatzteile

	WSP	RDKW0702	RDKW1003	RDKW12T3	RDKW1604
	ØD	15-25	20-42	24-42	32
	Pratze				WX16N
	Schraube (Pratze)				l60M4,5×10 (5,0 Nm)
	Schraube (Pratze)			LOM3.5×7.1	
	Schraube (WSP)	l60M2,5×5,0 (1,0 Nm)		l60M3,5×7,7 (2,7 Nm)	l60M4,5×10 (5,0 Nm)
	Schraube (WSP)		l60M3,5×6,5TT (2,7 Nm)		
	Schlüssel (WSP)		WT10IP		
	Schlüssel (WSP)	WT07P		WT15P	
	Schlüssel (WSP)				WT20T

RDKW	I.C	S	d
07 02	7	2,38	2,7
10 03	10	3,18	3,9
12 T3	12	3,97	3,9
16 04	16	4,76	5,2

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKW0702MO-1						●							○			●	○								
	RDKW0702MO-2												●													
	RDKW1003MO-1						○							○			●	●	●							
	RDKW1003MO-2												○													
	RDKW1003MO-3				●				●								●									
	RDKW12T3MO-1						●							○			○	●	●							
	RDKW12T3MO-2												●				○									
	RDKW12T3MO-3				●				●								●									
	RDKW1604MO-1						○							○			●	●	●	○						
	RDKW1604MO-2												○													
	RDKW1604MO-3	○			○				●								●									

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

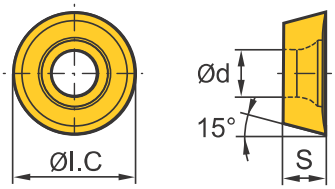
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDHT	L	l.C	S	d
07 02		7	2,38	2,7
10 03		10	3,18	3,9
12 T3		12	3,97	3,9
16 04		16	4,76	5,2

Fräs-WSP

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P	●	●	●	●	●	●		●	●			●	●		●	●	●	●	●	●		
	M		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●		
	K							●	●	●										●			
	N										●											●	●
	S				●		●					●	●		●	●		●		●			
	H									○							●						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDHT0702MO-LH																							○	
	RDHT1003MO-LH																							●	
	RDHT12T3MO-LH																							●	
	RDHT1604MO-LH																							●	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

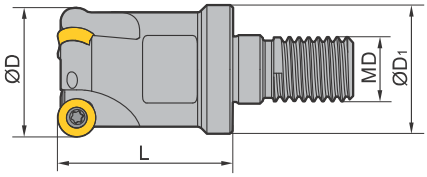
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

QCH Serie

QCH-RD-FMR11





Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-20-RD10-M10-02-FMR11	✻	○	20	18	30	10	2	0,058	RD**10T3
QCH-25-RD10-M12-03-FMR11	✻	●	25	21	35	12	3	0,089	
QCH-32-RD10-M16-03-FMR11	✻	●	32	30	45	16	3	0,211	
QCH-42-RD10-M16-05-FMR11	✻	●	42	40	45	16	5	0,297	
QCH-25-RD12-M12-02-FMR11	✻	●	25	21	35	12	2	0,1	RD**1204
QCH-32-RD12-M16-03-FMR11	✻	●	32	30	45	16	3	0,205	
QCH-42-RD12-M16-05-FMR11	✻	●	42	40	45	16	5	0,279	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	RD**10T3	RD**1204	
	ØD	20-78	20-78	
	Schraube (WSP)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	WT15IP	

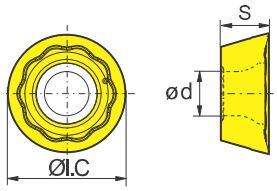
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDMT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDMT10T3MO-M								●								●				●					
	RDMT1204MO-M								●						○		●				●					
	RDMT10T3MO-MM																●				●					
	RDMT1204MO-MM														○		●				●					

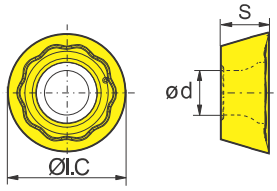
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDMW	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDMW10T3MO-H								●									●								
	RDMW1204MO-H								●									●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

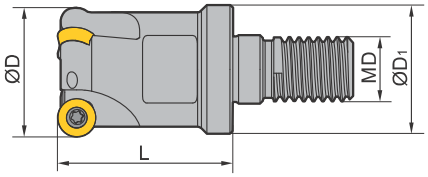
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-RP-FMR11





Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-20-RP10-M10-02-FMR11	✻	○	20	18	30	10	2	0,058	RP**10T3
QCH-25-RP10-M12-03-FMR11	✻	○	25	21	35	12	3	0,16	
QCH-32-RP10-M16-03-FMR11	✻	○	32	30	45	16	3	0,21	
QCH-42-RP10-M16-05-FMR11	✻	○	42	40	45	16	5	0,29	
QCH-25-RP12-M12-02-FMR11	✻	○	25	21	35	12	2	0,097	RP**1204
QCH-32-RP12-M16-03-FMR11	✻	○	32	30	45	16	3	0,21	
QCH-42-RP12-M16-05-FMR11	✻	○	42	40	45	16	5	0,27	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	**RP**10T3**	**RP**1204**
	ØD	**20-78**	**20-78**
	Schraube (WSP)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)	I60M3,5×8 (2,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	WT15IP



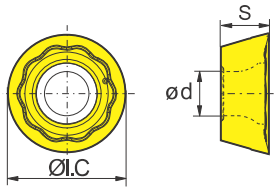
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPMT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPMT10T3MO-M								●									●			●					
	RPMT1204MO-M								●									●			●					
	RPMT10T3MO-MM																	●			○					
	RPMT1204MO-MM																	●			○					

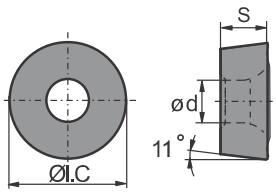
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPMW	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPMW10T3MO-H								●									●								
	RPMW1204MO-H								●									●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

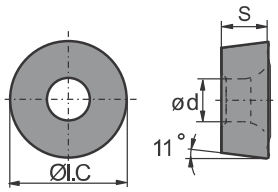
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RPKT	I.C	S	d
10 T3	10	3,97	4,1
12 04	12	4,76	4,4

RP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RPKT10T3MO-MM																				○					
	RPKT1204MO-MM																				○					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

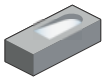
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

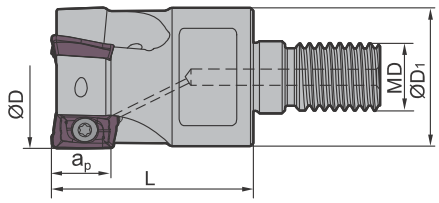
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH - APKT Kr: 90°







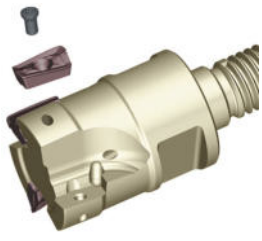
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ap	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-16-APKT07-M8-03	✻	●	16	16	6,4	25	8	3	0,03	APKT0702
QCH-16-APKT11-M8-02	✻	●	16	12,5	10,5	25	8	2	0,028	
QCH-18-APKT11-M8-02	✻	●	18	15	10,5	30	8	2	0,085	
QCH-20-APKT11-M10-03	✻	●	20	18	10,5	30	10	3	0,059	APKT11T3
QCH-25-APKT11-M12-04	✻	●	25	21	10,5	35	12	4	0,104	
QCH-32-APKT11-M16-05	✻	●	32	29	10,5	43	16	5	0,26	
QCH-40-APKT11-M16-06	✻	●	40	29	10,5	43	16	6		
QCH-25-APKT16-M12-02	✻	○	25	21	15,5	38	12	2	0,09	
QCH-32-APKT16-M16-02	✻	●	32	29	15,5	46	16	2	0,23	
QCH-32-APKT16-M16-03	✻	●	32	29	15,5	46	16	3	0,23	APKT1604
QCH-40-APKT16-M16-03	✻	●	40	29	15,5	46	16	3	0,28	
QCH-40-APKT16-M16-04	✻	○	40	29	15,5	46	16	4	0,28	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	APKT0702	APKT11T3	APKT1604
	ØD	15-25	16-40	25-40
	Schraube (WSP)	I60M1,8x4 (0,5 Nm)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT05IP	WT08IP	WT15IP

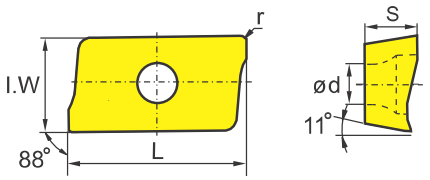


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4



AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)												HT	HC²	HW	
				YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ISO		r	I.W																								
	APKT11T304-ALH		0,4	6,5										●													●	●
	APKT11T308-ALH		0,8	6,5										●													●	●
	APKT160404-ALH		0,4	9,33																							●	
	APKT160408-ALH		0,8	9,33										●													●	○
	APKT070204-APF		0,4	6,91							●										●							
	APKT11T304-APF		0,4	6,5																	●							
	APKT11T308-APF		0,8	6,5														○		●	●		○					
	APKT160408-APF		0,8	9,33														○		●	●	○	○					
	APKT11T304-APL		0,4	6,5														○			●		○					
	APKT11T308-APL		0,8	6,5														○			●		○					
	APKT160408-APL		0,8	9,33														○			●		○					
	APKT160420-APL		2	9,33														○			●		●					
	APKT070204-APM		0,4	6,91							●										●							
	APKT11T304-APM		0,4	6,5				●			●										●							
	APKT11T308-APM		0,8	6,5				●			●							○		●	●		○					
	APKT11T312-APM		1,2	6,5				●			●										●							
	APKT11T316-APM		1,6	6,5				●												●	●							
	APKT11T320-APM		2	6,5				●			●									●	●							
	APKT160408-APM		0,8	9,33				●			●	●						○		●	●		○					
	APKT160416-APM		1,6	9,33				●			●										●							
	APKT160420-APM		2	9,33				●			●										●							
	APKT160424-APM		2,4	9,33				●			●										●							
	APKT160430-APM		3	9,33			○	●													●							
	APKT11T304-LH		0,4	6,5																							○	○
	APKT11T308-LH		0,8	6,5																							●	○
	APKT160408-LH		0,8	9,33																							○	○
	APKT11T308-NM		0,8	6,5														●					●					
	APKT11T312-NM		1,2	6,5														●					●					
	APKT11T304-PF		0,4	6,5		○									○	○						○						
	APKT11T316-PF		1,6	6,5												○												
	APKT160408-PF		0,8	9,33						○																		
	APKT160430-PF		3	9,33	○																							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

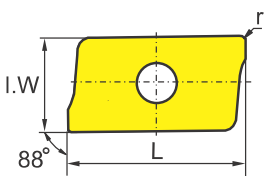
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4



AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
			P																								
			M																								
			K																								
			N																								
			S																								
			H																								
	ISO		r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-PM		0,4	6,5	○	○				○						○	○						○						
	APKT11T308-PM		0,8	6,5	○			○		●	○	○				○	○			○			○						
	APKT11T312-PM		1,2	6,5												○							○						
	APKT11T316-PM		1,6	6,5													○												
	APKT160408-PM		0,8	9,33	○	○	○	●		●	○	○				○	○	○		○			●						
	APKT160416-PM		1,6	9,33	○												○												
	APKT11T304-PR		0,4	6,5																			○						
	APKT11T316-PR		1,6	6,5																			○						
	APKT0702-XR			6,91																	●	●							
	APKT11T3-XR			6,5								●									●	●							

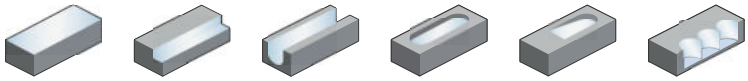
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

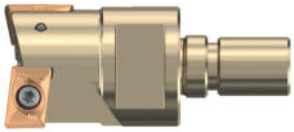
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

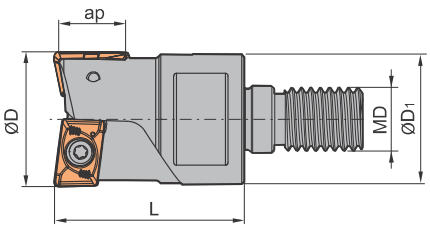
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-ADKT Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ap	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-16-AD08-M08-C	✻	○	16	15	8,5	28	8	1	0,027	ADKT-GM
QCH-17-AD08-M08-C	✻	○	17	15	8,5	28	8	1	0,029	
QCH-20-AD10-M10-C	✻	○	20	19	9,5	30	10	1	0,053	
QCH-21-AD10-M10-C	✻	○	21	19	9,5	30	10	1	0,055	
QCH-26-AD12-M12-C	✻	○	26	12,5	12,5	35	12	1	0,095	
QCH-32-AD15-M16-C	✻	○	32	17	14,5	43	16	1	0,19	
QCH-33-AD15-M16-C	✻	○	33	17	14,5	43	16	1	0,2	
QCH-40-AD12-M16-C	✻	○	40	17	12,5	45	16	3	0,25	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ADKT-GM	ADKT-GM	ADKT-GM	ADKT-GM	ADKT-GM
	ØD	40	16-17	20-21	25-26	32-33
	Schraube (WSP)	I60M4×7 (3,4 Nm)	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)		I60M4×7 (3,4 Nm)	I43M4×8 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)			I60M2,5×6,5T (1,0 Nm)		
	Schlüssel (WSP)	WT09IP	WT07IP	WT08IP	WT09IP	
	Schlüssel (WSP)					WT15S



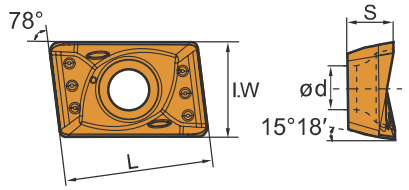
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ADKT	L	S	d
08 03	7,96	3	2,4
10 03	10	3,2	2,8
12 T3	12,44	3,9	3,5
16 05	16	5	4,4

Fräs-WSP

AD** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ADKT080308L-GM**	5,33																		●							
	ADKT100308L-GM	6,44																		●							
	ADKT12T308L-GM	8																		●							
	ADKT160508L-GM	9,62																		●							

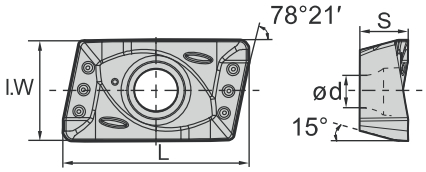
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ADKT	L	S	d
09 03	10	2,8	2,4
10 03	11,65	3,5	2,8
12 T3	15	3,9	3,54
15 05	17,05	4,95	4,5

Fräs-WSP

AD** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ADKT090308R-GM**	5																		●							
	ADKT100308R-GM	6,04																		●							
	ADKT12T308R-GM	8,16																		●							
	ADKT150508R-GM	8,81																		●							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

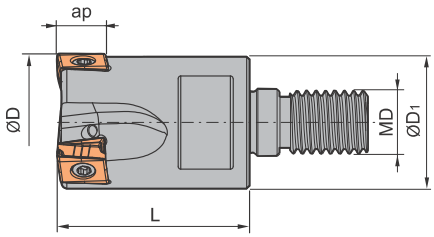
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-LNKT Kr: 90°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ød	L	$a_{p\,max}$	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-20-LN08-M10-02		●	20	20	30	8	10	2	0,067	LNKT080404PNR-GM
QCH-20-LN08-M10-03		○	20	20	30	8	10	3	0,052	
QCH-25-LN08-M12-03		○	25	25	35	8	12	3	0,118	
QCH-25-LN08-M12-04		○	25	25	35	8	12	4	0,088	
QCH-32-LN08-M16-04		●	32	32	45	8	16	4	0,248	
QCH-32-LN08-M16-05		●	32	32	45	8	16	5	0,246	
QCH-40-LN08-M16-05		●	40	40	45	8	16	5	0,327	
QCH-40-LN08-M16-06		●	40	40	45	8	16	6	0,321	
QCH-32-LN12-M16-02		●	32	32	45	11,5	16	2	0,238	LNKT1206PNR-GM
QCH-32-LN12-M16-03		●	32	32	45	11,5	16	3	0,234	
QCH-40-LN12-M16-03		●	40	40	45	11,5	16	3	0,299	
QCH-40-LN12-M16-04		●	40	40	45	11,5	16	4	0,298	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	LNKT080404PNR-GM	LNKT1206PNR-GM	
	ØD	16-40	25-40	
	Schraube (WSP)	I60M3×7 (1,8 Nm)	I60M4×12 (3,4 Nm)	
	Schlüssel (WSP)	WT09IP	WT15IP	

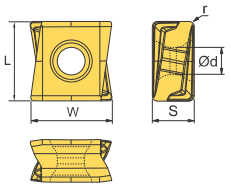
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNKT	L	S	d
08 04	8,75	4,45	3,4
12 06	12,7	6,75	4,4



LN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
	P																							
	M																							
	K																							
	N																							
	S																							
	H																							
ISO		W	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	LNKT080404PNR-GL	8,5	0,4								●									●	●		●					
	LNKT120608PNR-GL	13	0,8								●									●	●		●					
	LNKT080404PNR-GM	8,5	0,4				●				●									●	●		○					
	LNKT080408PNR-GM	8,5	0,8	○							○									●	●							
	LNKT080412PNR-GM	8,5	1,2	○																								
	LNKT080415PNR-GM	8,5	1,5																	○								
	LNKT120608PNR-GM	13	0,8				●			○	●									●	●		○					
	LNKT120612PNR-GM	13	1,2	○			○				●										○							
	LNKT120616PNR-GM	13	1,6	○			○				○										○							
	LNKT120624PNR-GM	13	2,4								●										●							
	LNKT120632PNR-GM	13	3,2				○				●										●							

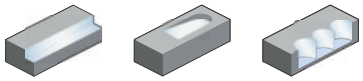
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

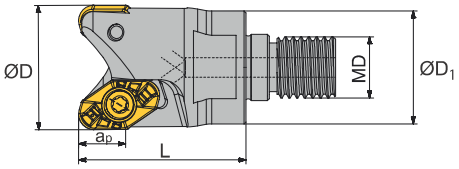
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-VP Kr: 90°







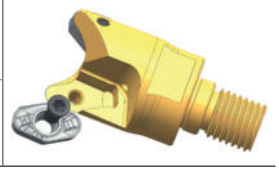
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	ap max	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-32-VP22-M16-02C	✻	●	32	30	43	10	16	2	0,18	VPGT2205
QCH-32-VP22-M16-02CA	✻	●	32	30	43	10	16	2	0,18	
QCH-42-VP22-M16-03CA	✻	○	42	29,5	60	10	16	3	0,319	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	VPGT2205
	ØD	25-40
	Schraube (WSP)	I60M5×11 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IT



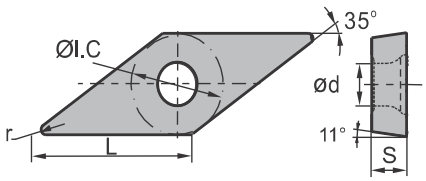
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

VPGT	L	I.C	S	d
22 05	9	12,7	5,56	5,5



VP** Positive WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
P		●	●	●	●	●	●		●	●				●	●	●	●		●	●	●			
M			●	●	●	●	●							●	●	●	●	●	●	●	●			
K								●	●	●										●				
N											●												●	●
S					●		●					●	●		●	●		●		●				
H											○						●							
ISO	r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
VPGT220502-LP	0,2																							○	
VPGT220505-LP	0,5																							●	
VPGT220508-LP	0,8																	○						●	
VPGT220510-LP	1																							●	
VPGT220515-LP	1,5																							○	
VPGT220520-LP	2																							●	
VPGT220525-LP	2,5																	○						●	
VPGT220530-LP	3																	○						●	
VPGT220532-LP	3,2																	○						●	
VPGT220540-LP	4																	○						●	
VPGT220550-LP	5																							●	
VPGT220560-LP	6																							○	
VPGT220564-LP	6,4																							○	



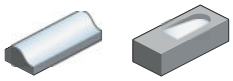
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

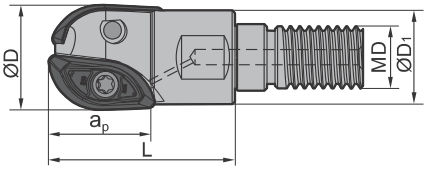
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Profilfräser

QCH - XPHT







Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ap	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-16-XPHT16-M10	✲	●	16	17	16	28	10	2	0,036	XPHT16
QCH-20-XPHT20-M10	✲	●	20	10,5	20	30	10		0,048	XPHT20
QCH-20-XPHT20-M12	✲	○	20	19	20	30	12	2	0,051	
QCH-25-XPHT25-M12	✲	●	25	24	25	35	12	2	0,071	XPHT25
QCH-30-XPHT30-M16	✲	●	30	29	30	45	16	2	0,14	XPHT30
QCH-32-XPHT32-M16	✲	●	32	30	32	45	16	2	0,162	XPHT32

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	XPHT16	XPHT20	XPHT25	XPHT30	XPHT32
	ØD	16	20	25	30	32
	Schraube (WSP)	I60M2,5×6,5 (1,0 Nm)		I60M4×10 (3,4 Nm)	I60M5×13,2 (6,7 Nm)	I60M5×13,2 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)			
	Schlüssel (WSP)		WT10IP			
	Schlüssel (WSP)				WT20IT	WT20IT
	Schlüssel (WSP)	WT07P				
	Schlüssel (WSP)			WT15S		



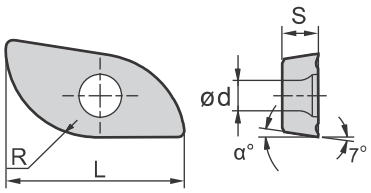
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

XPHT	L	S	d
16	16	3,18	3,1
20	20	3,97	4
25	25	4,76	4,7
30	30	6,35	5,8
32	32	6,35	5,8

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



XP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		R	α	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**XPHT16R0803-GM**	8	9																		●							
	XPHT20R10T3-GM	10	9																		●							
	XPHT25R1204-GM	12,5	9																○		●							
	XPHT30R1506-GM	15	11																		●							
	XPHT32R1606-GM	16	9																		●							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

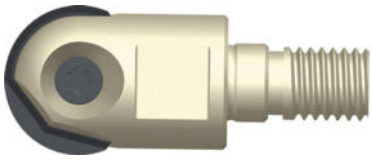
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

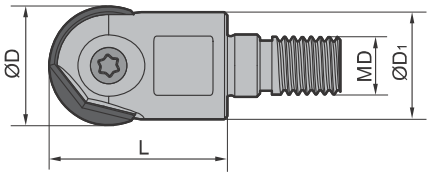
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH - ZOHX







Artikel	✲	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	kg	WSP
QCH-16-ZOHX16-M8		●	16	15	28	8	0,029	ZOHX16
QCH-20-ZOHX20-M10		●	20	19	30	10	0,048	ZOHX20
QCH-25-ZOHX25-M12		●	25	24	35	12	0,087	ZOHX25
QCH-32-ZOHX32-M16		●	32	30	45	16	0,18	ZOHX32

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✲ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ZOHX16	ZOHX20	ZOHX25	ZOHX32
	ØD	16	20	25	32
	Schraube (WSP)	I70M5×12TT (6,7 Nm)	I70M5×16TT (6,7 Nm)	I70M6×20TT (9,1 Nm)	I70M8×25TT (16,2 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IP	WT20IP	WT20IP	
	Schlüssel (WSP)				WT30IT



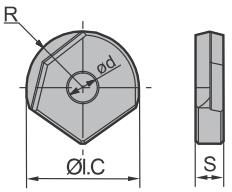
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ZOHX	I.C	S	d
16	16	4	5
20	20	5	5
25	25	6	6
32	32	7	8



ZO** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)									HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																								
		M																								
		K																								
		N																								
		S																								
		H																								
ISO		R	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ZOHX1604-GF**	8																					●				
	ZOHX2005-GF	10																					●				
	ZOHX2506-GF	12,5																					○				
	ZOHX3207-GF	16																					●				
	**ZOHX1604-GM**	8																					●				
	ZOHX2005-GM	10																					●				
	ZOHX2506-GM	12,5																					○				
	ZOHX3207-GM	16																					●				
	**ZOHX1604-HM**	8										○															
	ZOHX2005-HM	10										○															
	ZOHX2506-HM	12,5										○															
	ZOHX3207-HM	16										○															

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

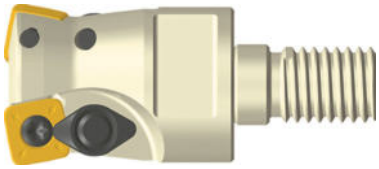
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

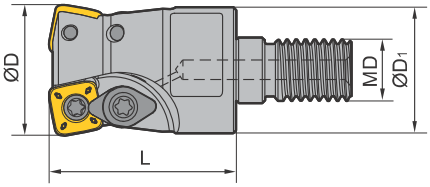
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Hochvorschubfräser

QCH - SDMT Kr: 15°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-16-SDMT06-M08-02	✻	○	16	8,5	17	8	2	0,068	SDMT06T2
QCH-20-SDMT06-M10-03	✻	●	20	19	30	10	3	0,058	
QCH-25-SDMT06-M12-04	✻	●	25	24	35	12	4	0,097	
QCH-32-SDMT06-M16-05	✻	○	32	30	45	16	5	0,183	
QCH-32-SDMT06-M16-06	✻	●	32	29	45	16	6	0,267	
QCH-35-SDMT06-M16-05	✻	○	35	30	45	16	5	0,242	
QCH-25-SDMT09-M12-02	✻	○	25	24	35	12	2	0,088	SDMT09T3
QCH-25-SDMT09-M16-02	✻	○	25	24	35	16	2	0,199	
QCH-30-SDMT09-M16-03	✻	●	30	29	45	16	3	0,176	
QCH-32-SDMT09-M16-03	✻	●	32	30	45	16	3	0,187	
QCH-32-SDMT09-M16-04	✻	○	32	30	45	16	4	0,187	
QCH-35-SDMT09-M16-03	✻	○	35	30	45	16	3	0,216	
QCH-35-SDMT09-M16-04	✻	●	35	30	45	16	4	0,2	
QCH-35-SDMT09-M16-05	✻	●	35	30	45	16	5	0,195	
QCH-40-SDMT09-M16-04	✻	○	40	30	45	16	4	0,29	
QCH-32-SDMT12-M16-02	✻	●	32	30	45	16	2	0,175	SDMT1204
QCH-35-SDMT12-M16-02	✻	○	35	30	45	16	2	0,2	
QCH-35-SDMT12-M16-03	✻	○	35	30	45	16	3	0,2	
QCH-40-SDMT12-M16-03	✻	○	40	30	45	16	3	0,3	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

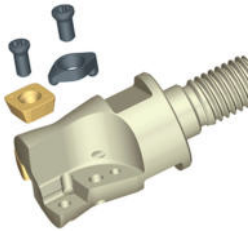
✻ Mit Innenkühlung

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Ersatzteile

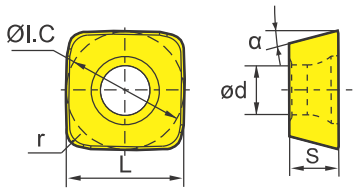
	WSP	SDMT06T2	SDMT09T3	SDMT1204
	ØD	15-35	20-40	32-40
	Pratze		WD-204	WD-204
	Schraube (Pratze)			I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (Pratze)		I60M3,5×08TT (2,7 Nm)	
	Schraube (WSP)	I60M2,2×5,5 (0,8 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schlüssel (Pratze)		WT10IP	WT15IP
	Schlüssel (WSP)	WT07IP	WT15IP	WT15IP



SDMT	L	I.C	S	d
06 T2	6,35	6,35	2,58	2,5
09 T3	9,525	9,525	3,97	4
12 04	12,7	12,7	4,76	4,4

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



SD** Fräs-WSP		r	α	HC¹ (CVD) YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	HC¹ (PVD) YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	HT YNG151	HC² YNG151C	HW YD101	YD201
	P			◉	◉	◉	◉	◉	◉		◉	◉			◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	●	●	●			
	M				◉	◉	◉	◉	◉		◉				◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	●	●	●			
	K									◉	◉	◉												●				
	N												◉														◉	◉
	S						◉		◉					◉	◉		◉	◉		◉		◉						
	H												○							◉								
	SDMT06T208-DM	0,8	15						○									○		●	●		○					
	SDMT09T312-DM	1,2	15	●					●		○					○				●	●	●						
	SDMT120412-DM	1,2	15	●					●		●						○			●	●							
	SDMT06T208-NM	0,8	15														○			●			●					
	SDMT09T312-NM	1,2	15				●										○	●		●	●		●					
	SDMT120412-NM	1,2	15				●										○	●		○	●		●					
	SDMT06T208-PM	0,8	15	●			●				●							○	●	●			○					
	SDMT09T312-PM	1,2	15				●				○					○			●	●								
	SDMT120412-PM	1,2	15				●												●	●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

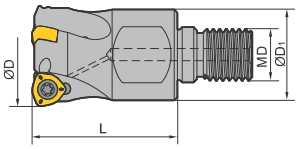
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Hochvorschubfräser

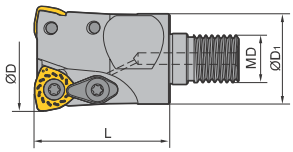
QCH - WPGT Kr: 11°-22°











Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-20-WPGT05-M10-02	✻	○	20	18	30	10	2	0,056	WPGT0503
QCH-25-WPGT05-M12-03	✻	●	25	24	35	12		0,113	
QCH-25-WPGT06-M12-02	✻	○	25	21	35	12	2	0,097	WPGT0604
QCH-30-WPGT06-M16-03	✻	●	30	30	45	16		0,2002	
QCH-32-WPGT06-M16-03	✻	●	32	29	43	16	3	0,185	
QCH-40-WPGT06-M16-04	✻	●	40	30	45	16		0,252	
QCH-42-WPGT06-M16-04	✻	○	42	29	43	16	4	0,23	
QCH-32-WPGT08-M16-02	✻	●	32	30	45	16		0,221	WPGT0806
QCH-40-WPGT08-M16-03	✻	●	40	30	45	16		0,268	

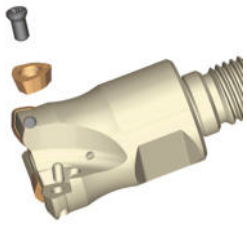
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Variabler Einstellwinkel (Einstellwinkel ist hier plattengrößenabhängig)
Einstellwinkel: WPGT05: 16°; WPGT06: 22°; WPGT08: 11°; WPGT09: 21°

Ersatzteile

	WSP	WPGT0503	WPGT0604	WPGT0806
	ØD	16-32	25-42	25-42
	Pratze			WD-208
	Schraube (Pratze)			I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M3,5×6,5TT (2,7 Nm)		
	Schlüssel (Pratze)			WT20IT
	Schlüssel (WSP)			WT20IT
	Schlüssel (WSP)	WT10P	WT15P	



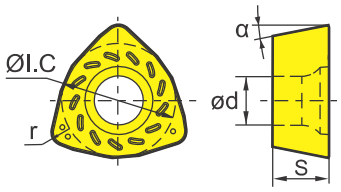
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WPGT	I.C	S	d
05 03	7,94	3,5	4
06 04	9,525	4,2	4,4
08 06	12,85	6,35	5,5



WP** Positive WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	WPGT050315ZSR-PM	1,5	○															●	●			●					
	WPGT060415ZSR-PM	1,5	●														●	●	●			●					
	WPGT080615ZSR-PM	1,5	●														●	●	●			●					
	WPGT050315ZSR	1,5	●					●								●											
	WPGT060415ZSR	1,5	●					●								●		●									
	WPGT080615ZSR	1,5	●					●								●		●	●	○							

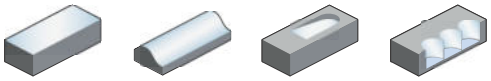
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

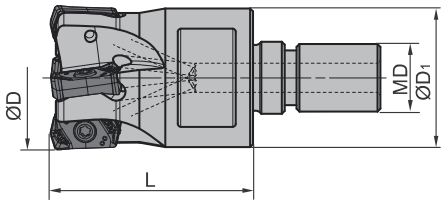
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-EN Kr: 18







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-16-EN12-M8-02-XMR12	✻	●	16	13	28	8	2	0,025	ENMX1206**
QCH-17-EN12-M8-02-XMR12	✻	●	17	15	28	8	2	0,027	
QCH-18-EN12-M8-02-XMR12	✻	●	18	15	28	8	2	0,033	
QCH-20-EN12-M10-03-XMR12	✻	●	20	17	30	10	3	0,046	
QCH-22-EN12-M10-03-XMR12	✻	●	22	19	30	10	3	0,057	
QCH-25-EN12-M12-04-XMR12	✻	●	25	21,6	35	12	4	0,09	
QCH-28-EN12-M12-04-XMR12	✻	●	28	21,6	35	12	4	0,104	
QCH-32-EN12-M16-05-XMR12	✻	●	32	28	43	16	5	0,199	
QCH-33-EN12-M16-05-XMR12	✻	●	33	28	43	16	5	0,02	
QCH-40-EN12-M16-06-XMR12	✻	●	40	29	40	16	6	0,024	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ENMX1206**
	ØD	16-45
	Schraube	I60M2,5×7,4 (1,0 Nm)
	Schlüssel	WT07IP



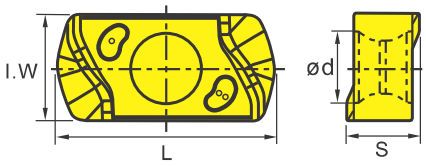
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ENMX	L	S	d
12 06	12	3	2,88



EN** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
P																							
M																							
K																							
N																							
S																							
H																							
ISO		r	I.W	a_p max	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	ENMX120608-GM	0,8	6	3																	●								
	ENMX1206R30-GM	3	6	2,8																	●								
	ENMX1206XR-GM	0,6	6	0,6																	●								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

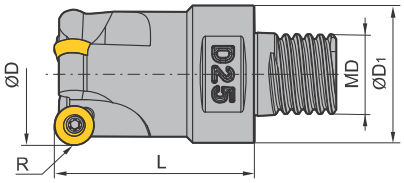
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

QCH Serie

QCH-RD-Q







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-20-RD07-Q12-03	✻	●	13	11,9	30	12	3	0,1	RDKW0702
QCH-25-RD07-Q14-03	✻	●	18	13,9	35	14	3	0,141	
QCH-20-RD10-Q12-02	✻	●	10	11,9	30	12	2	0,101	RDKW10T3
QCH-25-RD10-Q14-02	✻	●	15	13,9	35	10	2	0,145	
QCH-32-RD10-Q18-03	✻	●	22	17,9	45	18	3	0,206	
QCH-32-RD16-Q18-02	✻	●	16	17,9	45	18	2	0,19	RDKW1605

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	RDKW0702	RDKW10T3	RDKW1605
	ØD	16-25	20-40	30-42
	Schraube (WSP)	I60M2,5×5,0 (1,0 Nm)	I60M4×8 (3,4 Nm)	I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT08IP	WT15IP	
	Schlüssel (WSP)			WT20IT



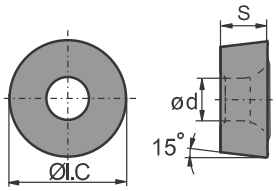
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

RDKW	I.C	S	d
07 02	7	2,38	2,7
10 T3	10	3,97	4,4
16 05	16	5,56	5,5



RD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
	P																						
	M																						
	K																						
	N																						
	S																						
	H																						
ISO		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	RDKW10T3MO	●											○	○						○						
	RDKW1605MO						○							○	○					○						
	RDKW0702MO-1						●							○												
	RDKW0702MO-2												●													

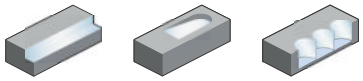
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

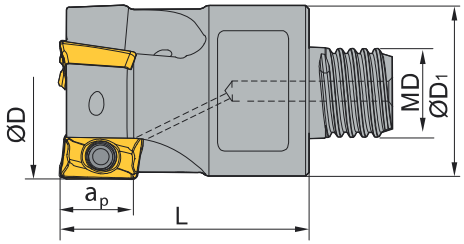
Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

QCH Serie

QCH-APKT-Q Kr: 90°







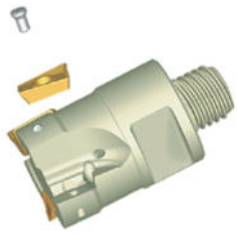
Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ap	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-16-APKT07-Q10-02	✻	○	16	16	6,4	25	10	2	0,036	APKT0702
QCH-16-APKT11-Q10-02	✻	●	16	15,2	10,5	28	10	2	0,028	
QCH-20-APKT11-Q12-02	✻	○	20	19	10,5	30	12	2	0,059	APKT11T3
QCH-25-APKT11-Q14-03	✻	●	25	24	10,5	35	14	3	0,104	
QCH-25-APKT16-Q14-02	✻	●	25	13,9	15,5	35	14	2	0,13	
QCH-30-APKT16-Q18-03	✻	●	30	29	15,5	45	18	3	0,171	APKT1604
QCH-32-APKT16-Q18-03	✻	●	32	17,9	15,5	45	18	3	0,24	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	APKT0702	APKT11T3	APKT1604
	ØD	15-25	16-25	20-40
	Schraube (WSP)	I60M1,8x4 (0,5 Nm)	I60M2,5×5,5 (1,0 Nm)	I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schlüssel (WSP)	(Nm)		
	Schlüssel (WSP)		WT07IP	WT15IP



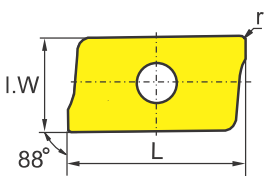
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser QCH Serie

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4



AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
	ISO		r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-ALH		0,4	6,5											●											●	●
	APKT11T308-ALH		0,8	6,5											●											●	●
	APKT160404-ALH		0,4	9,33																						●	
	APKT160408-ALH		0,8	9,33											●											●	○
	APKT070204-APF		0,4	6,91								●										●					
	APKT11T304-APF		0,4	6,5																		●					
	APKT11T308-APF		0,8	6,5															○		●	●		○			
	APKT160408-APF		0,8	9,33															○		●	●	○	○			
	APKT11T304-APL		0,4	6,5															○			●		○			
	APKT11T308-APL		0,8	6,5															○			●		○			
	APKT160408-APL		0,8	9,33															○			●		○			
	APKT160420-APL		2	9,33															○			●		●			
	APKT070204-APM		0,4	6,91								●										●					
	APKT11T304-APM		0,4	6,5				●			●											●					
	APKT11T308-APM		0,8	6,5				●			●								○		●	●		○			
	APKT11T312-APM		1,2	6,5				●			●											●					
	APKT11T316-APM		1,6	6,5				●													●	●					
	APKT11T320-APM		2	6,5				●			●										●	●					
	APKT160408-APM		0,8	9,33				●			●	●							○		●	●		○			
	APKT160416-APM		1,6	9,33				●			●											●					
	APKT160420-APM		2	9,33				●			●											●					
	APKT160424-APM		2,4	9,33				●			●											●					
	APKT160430-APM		3	9,33			○	●														●					
	APKT11T304-LH		0,4	6,5																						○	○
	APKT11T308-LH		0,8	6,5																						●	○
	APKT160408-LH		0,8	9,33																						○	○
	APKT11T308-NM		0,8	6,5															●					●			
	APKT11T312-NM		1,2	6,5															●					●			
	APKT11T304-PF		0,4	6,5		○										○	○						○				
	APKT11T316-PF		1,6	6,5													○										
	APKT160408-PF		0,8	9,33						○																	
	APKT160430-PF		3	9,33	○																						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

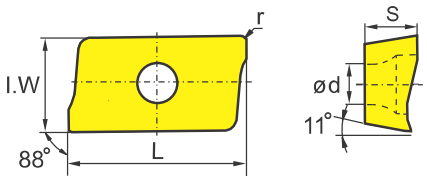
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

APKT	L	S	d
07 02	4,26	2,38	2
11 T3	12,24	3,6	2,8
16 04	17,877	5,76	4,4



AP** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
			P																								
			M																								
			K																								
			N																								
			S																								
			H																								
ISO		r	I.W	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	APKT11T304-PM	0,4	6,5	○	○				○						○	○						○						
	APKT11T308-PM	0,8	6,5	○			○		●	○	○				○	○			○			○						
	APKT11T312-PM	1,2	6,5												○							○						
	APKT11T316-PM	1,6	6,5													○												
	APKT160408-PM	0,8	9,33	○	○	○	●		●	○	○				○	○	○		○			●						
	APKT160416-PM	1,6	9,33	○												○												
	APKT11T304-PR	0,4	6,5																			○						
	APKT11T316-PR	1,6	6,5																			○						
	APKT0702-XR		6,91																	●	●							
	APKT11T3-XR		6,5								●									●	●							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

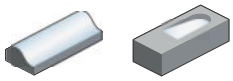
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

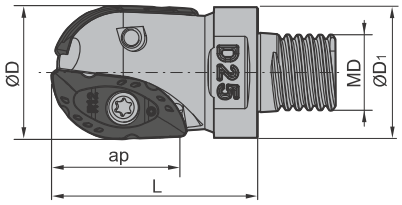
Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-XPHT-Q







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	ap	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-16-XPHT16-Q10	✻	●	16	9,9	16	28	10	2	0,09	XPHT16
QCH-20-XPHT20-Q12	✻	●	20	11,9	20	30	12	2	0,049	XPHT20
QCH-25-XPHT25-Q14	✻	●	25	13,9	25	38	14	2	0,182	XPHT25
QCH-30-XPHT30-Q18	✻	●	30	29	30	45	18	2	0,2	XPHT30
QCH-32-XPHT32-Q18	✻	●	32	17,9	32	45	18	2	0,22	XPHT32

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	XPHT16	XPHT20	XPHT25	XPHT30	XPHT32
	ØD	16	20	25	30	32
	Schraube (WSP)	l60M2,5×6,5 (1,0 Nm)		l60M4×10 (3,4 Nm)	l60M5×13,2 (6,7 Nm)	l60M5×13,2 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)		l60M3,5×08TT (2,7 Nm)			
	Schlüssel (WSP)		WT10IP			
	Schlüssel (WSP)				WT20IT	WT20IT
	Schlüssel (WSP)	WT07P				
	Schlüssel (WSP)			WT15S		

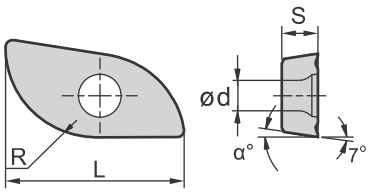


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

XPHT	L	S	d
16	16	3,18	3,1
20	20	3,97	4
25	25	4,76	4,7
30	30	6,35	5,8
32	32	6,35	5,8

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

Fräs-WSP



XP** Fräs-WSP		R	α	HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)									HT	HC²	HW	
				P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P
					M	M	M	M	M	M			M	M	M	M	M	M	M	M	M	M		
										K	K	K												
													N										N	N
							S		S					S	S		S	S		S				
																			H					
ISO				YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**XPHT16R0803-GM**	8	9																		●						
	XPHT20R10T3-GM	10	9																		●						
	XPHT25R1204-GM	12,5	9																○		●						
	XPHT30R1506-GM	15	11																		●						
	XPHT32R1606-GM	16	9																		●						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

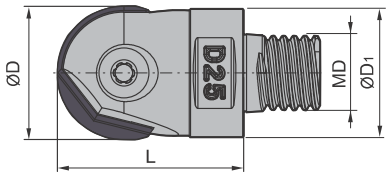
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-ZOHX-Q







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	kg	WSP
QCH-16-ZOHX16-Q10		●	16	15	28	8	0,085	ZOHX16
QCH-20-ZOHX20-Q12		●	20	11,9	30	12	0,1	ZOHX20
QCH-25-ZOHX25-Q14		●	25	13,9	35	14	0,16	ZOHX25
QCH-30-ZOHX30-Q18		●	30	29	45	18	0,24	ZOHX30
QCH-32-ZOHX32-Q18		●	32	17,9	45	18	0,24	ZOHX32

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	ZOHX16	ZOHX20	ZOHX25	ZOHX30	ZOHX32
	ØD	16	20	25	30	32
	Schraube (WSP)	I70M5×12TT (6,7 Nm)	I70M5×16TT (6,7 Nm)	I70M6×20TT (9,1 Nm)	I70M8×25TT (16,2 Nm)	I70M8×25TT (16,2 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT20IP	WT20IP	WT20IP		
	Schlüssel (WSP)				WT30IT	WT30IT

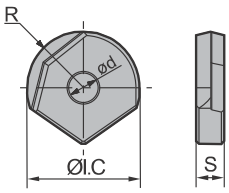


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

ZOHX	l.C	S	d
16	16	4	5
20	20	5	5
25	25	6	6
30	30	7	8
32	32	7	8



ZO** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW		
		P																								
		M																								
		K																								
		N																								
		S																								
		H																								
ISO		R	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**ZOHX1604-GF**	8																					●				
	ZOHX2005-GF	10																					●				
	ZOHX2506-GF	12,5																					○				
	ZOHX3007-GF	15																					●				
	ZOHX3207-GF	16																					●				
	**ZOHX1604-GM**	8																					●				
	ZOHX2005-GM	10																					●				
	ZOHX2506-GM	12,5																					○				
	ZOHX3007-GM	15																					●				
	ZOHX3207-GM	16																					●				
	**ZOHX1604-HM**	8										○															
	ZOHX2005-HM	10										○															
	ZOHX2506-HM	12,5										○															
	ZOHX3007-HM	15										○															
	ZOHX3207-HM	16										○															

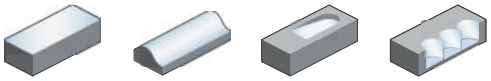
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

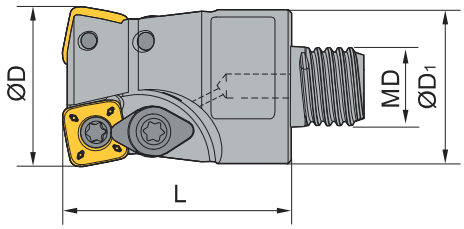
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-SDMT-Q







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	kg	WSP
			ØD	$ØD_1$	L	MD			
QCH-25-SDMT09-Q14-02	✻	○	25	24	35	14	2	0,088	SDMT09T3
QCH-30-SDMT09-Q18-03	✻	●	30	29	45	18	3	0,21	
QCH-32-SDMT12-Q18-02	✻	●	32	30	45	18	2	0,23	SDMT1204
QCH-35-SDMT12-Q18-02	✻	●	35	30	45	18	2	0,245	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

	WSP	SDMT09T3	SDMT1204
	ØD	25-35	25-40
	Pratze	WD-204	WD-204
	Schraube (Pratze)		l60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (Pratze)	l60M3,5×08TT (2,7 Nm)	
	Schraube (WSP)	l60M4×8,4 (3,4 Nm)	l60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schlüssel (Pratze)	WT10IP	WT15IP
	Schlüssel (WSP)	WT15IP	WT15IP

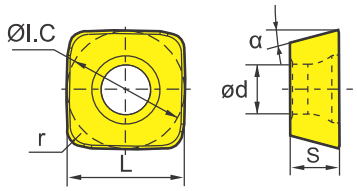


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SDMT	L	I.C	S	d
09 T3	9,525	9,525	3,97	4
12 04	12,7	12,7	4,76	4,4



SD** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
P		●	●	●	●	●	●	●	●	●				●	●		●	●	●	●	●	●	●	●		
M		○	○	○	○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		
K								●	●	●												●				
N											●														●	●
S					●	●						●	●			●	●		●		●					
H											○							●								
ISO	r	α																								
 SDMT09T312-DM	1,2	15	●				●		○					○				●	●	●							
SDMT120412-DM	1,2	15	●				●		●						○												
 SDMT09T312-NM	1,2	15				●									○	●		●	●		●						
SDMT120412-NM	1,2	15				●									○	●			●		●						
 SDMT09T312-PM	1,2	15				●			○					○			●	●									
SDMT120412-PM	1,2	15				●											●										

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

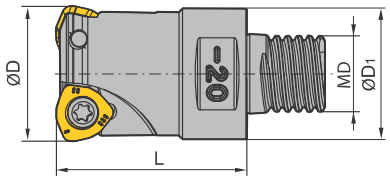
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-WPGT-Q Kr: 11°-22°







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm] ØD	ØD1	L	MD	Zähne	kg	WSP
QCH-20-WPGT05-Q12-02	✻	●	20	11,9	30	12	2	0,1	WPGT0503
QCH-25-WPGT06-Q14-02	✻	●	25	13,9	35	14	2	0,141	WPGT0604
QCH-32-WPGT06-Q18-03	✻	●	32	17,9	45	18	3	0,228	
QCH-35-WPGT08-Q18-02	✻	●	35	17,9	45	18	2	0,245	
QCH-35-WPGT06-Q18-03	✻	●	35	17,9	45	18	3	0,26	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Variabler Einstellwinkel (Einstellwinkel ist hier plattengrößenabhängig)
Einstellwinkel: WPGT05: 16°; WPGT06: 22°; WPGT08: 11°; WPGT09: 21°

Ersatzteile

	WSP	WPGT0503	WPGT0604
	ØD	16-32	20-42
	Pratze		WD-208
	Schraube (Pratze)		I60M5×13 (6,7 Nm)
	Schraube (WSP)		I60M4×8,4 (3,4 Nm)
	Schraube (WSP)	I60M3,5×6,5TT (2,7 Nm)	
	Schlüssel (Pratze)		WT20IT
	Schlüssel (WSP)	WT10IP	WT15IP

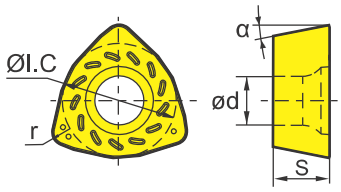


Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

WPGT	I.C	S	d
05 03	7,94	3,5	4
06 04	9,525	4,2	4,4
08 06	12,85	6,35	5,5



WP** Positive WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	WPGT050315ZSR-PM	1,5	○														●	●				●					
	WPGT060415ZSR-PM	1,5	●													●	●	●				●					
	WPGT080615ZSR-PM	1,5	●													●	●	●				●					
	WPGT050315ZSR	1,5	●					●							●												
	WPGT060415ZSR	1,5	●					●							●		●										
	WPGT080615ZSR	1,5	●					●							●		●	●	○								

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

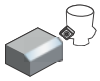
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

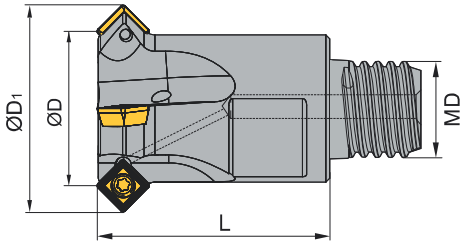
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

QCH Serie

QCH-SPGT-Q







Artikel	✻	Lager	Abmessungen [mm]				Zähne	kg	WSP
			ØD	ØD1	L	MD			
QCH-16-SPGT05-Q10-45-03	✻	○	16	22,6	25	10	3	0,032	SPGT0502
QCH-20-SPGT05-Q12-45-04	✻	○	20	26,6	30	12	4	0,644	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

✻ Mit Innenkühlung

Ersatzteile

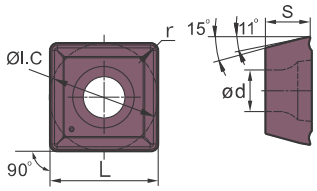
	WSP	SPGT0502
	ØD	16-20
	Schraube (WSP)	I60M2×4,3 (0,5 Nm)
	Schlüssel (WSP)	WT06IP

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPGT	L	S	d
05 02	5	2,38	2,2

SP** Bohr-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)												HT	HC²	HW	
		P	●	●	●	●	●	●		●	●			●	●		●	●	●	●		●	●	●		
		M		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
		K							●	●	●																
		N										●														●	●
		S			●		●						●	●		●	●		●		●						
		H									○							○									
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SPGT050204-EM**	0,4														○		○									
	**SPGT050204-PM**	0,4														○		○									

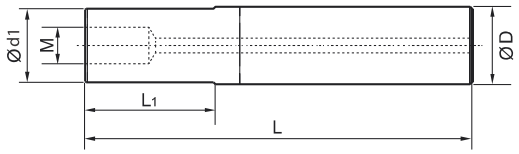
● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

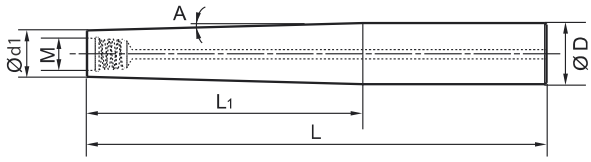
Wechselkopf-Schäfte

VHM-Schaft, abgesetzt, Q-Gewinde



Artikel	Abmessungen [mm]				Gewinde (M)	Lager
	D	d1	L	L1		
G12-QCH-Q08-80C	12	11,5	80	30	Q8	●
G12-QCH-Q08-100C	12	11,5	100	50	Q8	●
G12-QCH-Q08-120C	12	11,5	120	70	Q8	●
G16-QCH-Q10-90C	16	15,2	90	40	Q10	●
G16-QCH-Q10-120C	16	15,2	120	70	Q10	●
G16-QCH-Q10-150C	16	15,2	150	100	Q10	●
G20-QCH-Q12-100C	20	19	100	40	Q12	●
G20-QCH-Q12-140C	20	19	140	80	Q12	●
G20-QCH-Q12-180C	20	19	180	120	Q12	●
G25-QCH-Q14-120C	25	24	120	50	Q14	●
G25-QCH-Q14-170C	25	24	170	100	Q14	●
G25-QCH-Q14-220C	25	24	220	150	Q14	●
G32-QCH-Q18-140C	32	30	140	70	Q18	●
G32-QCH-Q18-200C	32	30	200	130	Q18	●
G32-QCH-Q18-260C	32	30	260	190	Q18	●
G32-QCH-Q18-320C	32	30	320	250	Q18	●

VHM-Schaft, konisch, Q-Gewinde



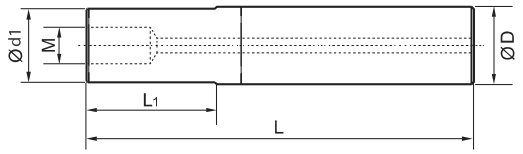
Artikel	Abmessungen [mm]				Gewinde (M)	Winkel (A)	Lager
	D	d1	L	L1			
G16-QCH-Q08-140C-ZJ90	16	11,5	140	90	Q8	1,0	●
G20-QCH-Q10-200C-ZJ140	20	15,2	200	140	Q8	0,8	●
G25-QCH-Q12-250C-ZJ180	25	19	250	180	Q8	0,8	●
G32-QCH-Q14-270C-ZJ200	32	30	270	200	Q10	0,8	●

Ersatzteile

	Gewinde	Q8 / Q10	Q12 / Q14	Q18
	Schlüssel	QCH-10×13	QCH-16×20	QCH-26

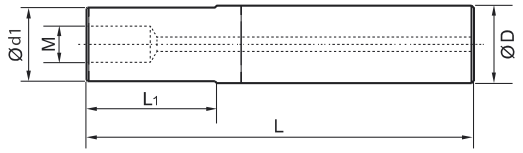
Wechselkopf-Schäfte

Stahlschaft, abgesetzt, Q-Gewinde



Artikel	Abmessungen [mm]				Gewinde (M)	Lager
	D	d1	L	L1		
G12-QCH-Q08-65S	12	11,5	65	19	Q08	●
G16-QCH-Q10-100S	16	15,2	100	42	Q10	●
G20-QCH-Q12-110S	20	19	110	54	Q12	●

VHM-Schaft, abgesetzt, metrisches Gewinde



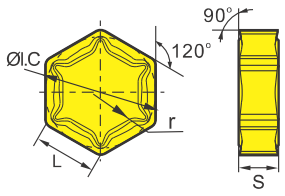
Artikel	Abmessungen [mm]				Gewinde (M)	Lager
	D	d1	L	L1		
G16-QCH-M8-90C-125	16	12,5	90	35	M8	○
G16-QCH-M8-110C-125	16	12,5	110	55	M8	○
G16-QCH-M8-130C-125	16	12,5	130	75	M8	○
G16-QCH-M8-90C	16	15	90	35	M8	○
G16-QCH-M8-110C	16	15	110	55	M8	○
G16-QCH-M8-130C	16	15	130	75	M8	○
G16-QCH-M8-170C	16	15	170	115	M8	○
G16-QCH-M8-200C	16	15	200	145	M8	○
G20-QCH-M10-87C	20	18,5	87	30	M10	○
G20-QCH-M10-107C	20	18,5	107	50	M10	○
G20-QCH-M10-127C	20	18,5	127	70	M10	○
G20-QCH-M10-167C	20	18,5	167	110	M10	○
G20-QCH-M10-197C	20	18,5	197	140	M10	○
G25-QCH-M12-128C	25	23	128	65	M12	○
G25-QCH-M12-148C	25	23	148	85	M12	○
G25-QCH-M12-168C	25	23	168	105	M12	○
G25-QCH-M12-198C	25	23	198	135	M12	○
G25-QCH-M12-228C	25	23	228	165	M12	○
G32-QCH-M16-161C	32	29	161	95	M16	○
G32-QCH-M16-211C	32	29	211	145	M16	○
G32-QCH-M16-281C	32	29	281	215	M16	○
G32-QCH-M16-311C	32	29	311	245	M16	○
G32-QCH-M16-361C	32	29	361	295	M16	○

Wendeschneidplatten-Fräser Allgemeine Fräs-Wendeschneidplatten

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

HNGX	L	I.C	S
09 05	9,16	15,875	5,56



HN** Fräs-WSP			HC[1] (CVD)									HC[1] (PVD)												HT	HC[2]	HW	
		P																									
		M																									
		K																									
		N																									
		S																									
		H																									
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
HDR	**HNGX090530-HDR**	3							○	○																	
MR	**HNGX090516-MR**	1,6							●																		
	HNGX090520-MR	2							●																		

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

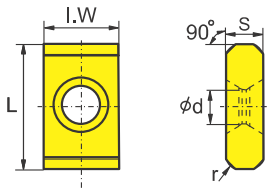
HC[1] Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC[2] Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

LNE3	L	I.W	S
2. 53	15,875	4,76	9,525

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LN** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**LNE32.534**	1,6						○	○	○																	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

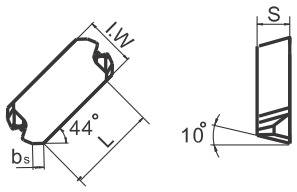
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Allgemeine Fräs-Wendeschneidplatten

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

LNCX	I.W	L	S
18 06	10	24	6,4

Fräs-WSP



LN** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P	●	●	●	●	●	●		●	●				●	●		●	●	●	●		●	●		
		M		●	●	●	●	●						●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●		
		K							●	●	●											●				
		N										●														●	●
		S				●		●					●	●		●	●			●		●					
		H										●							●								
ISO		bs	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**LNCX1806AZT11L**	1,2								○																	
	LNCX1806AZT11R	1,2								○																	
	LNCX1806AZT22R	1,8								○																	

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

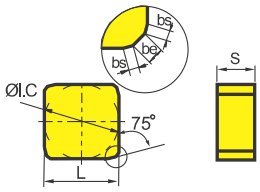
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SNKN	L	I.C	S
12 04	12,7	12,7	4,76
15 04	15,875	15,875	4,76



SN** Fräs-WSP				HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
			P																							
			M																							
			K																							
			N																							
			S																							
			H																							
ISO		bs	be	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SNKN1204ENN	1,5	0,9		●				●	●																		
	SNKN1504ENN	1,5	0,9		○																							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

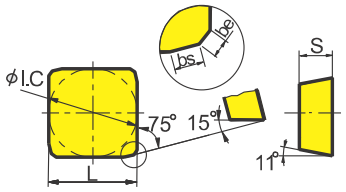
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Allgemeine Fräs-Wendeschneidplatten

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPCN	L	l.C	S
12 03	12,7	12,7	1,4
15 04	15,875	15,875	1,4



SP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
P		◉	◉	◉	◉	◉	◉		◉	◉			◉	◉		◉	◉	◉	◉		◉	◉		
M			◉	◉	◉	◉	◉						◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	◉	○	○		
K								◉	◉	◉											◉			
N											◉												◉	◉
S					◉		◉					○	◉		◉	◉		◉		◉					
H										○							◉							
ISO		bs	be	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	**SPCN1203EDSKR**	3,2	1,0		●																					
	SPCN1504EDSKR	4,8	1,0		●																					

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

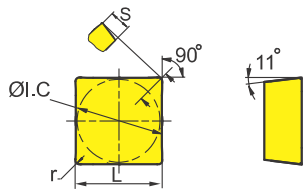
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode > B32 Auswahl Sorten > B31 Technische Infos > B617 Schnittdaten > B312

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMR	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18



SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)												HT	HC²	HW	
		P																								
		M																								
		K																								
		N																								
		S																								
		H																								
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPMR120304	0,4					●																				
	SPMR120308	0,8					●	○																			
	SPMR120312	1,2						○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

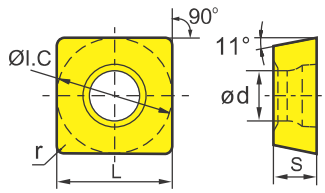
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Allgemeine Fräs-Wendeschneidplatten

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SPMT	L	I.C	S	d
06 03	6,35	6,35	3,18	2,8
09 T3	9,525	9,525	3,97	4,4
12 04	12,7	12,7	4,76	5,5

SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)										HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
HT-1	**SPMT120408-HT-1**	0,8														○										
HT	**SPMT09T308-HT**	0,8					●		●						○											
KT	**SPMT060304-KT**	0,4		○																						

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

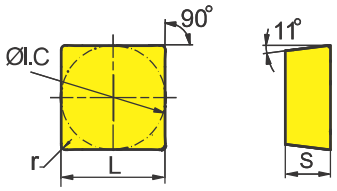
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

Gute Bearbeitungsbedingungen
Normale Bearbeitungsbedingungen
Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

SP**	L	I.C	S
12 03	12,7	12,7	3,18
15 04	15,875	15,875	4,76



SP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																							
		M																							
		K																							
		N																							
		S																							
		H																							
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YB5303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	SPGN120304	0,4													○												○
	SPGN120308	0,8													○												
	SPUN120308	0,8					○	○																			○
	SPUN150412	1,2																									○

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

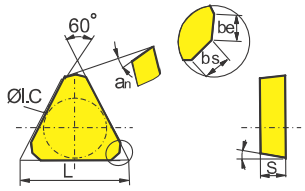
Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Wendeschneidplatten-Fräser Allgemeine Fräs-Wendeschneidplatten

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TPKN	L	l.C	S
16 03	16,5	9,525	3,18



TP** Fräs-WSP		HC¹ (CVD)								HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
P																								
M																								
K																								
N																								
S																								
H																								
ISO		bs	be	an	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	TPKN1603PDSKR	1,0	1,2	11		●	○					○				○						●						
	TPKN1603PDTKR	1,0	1,2	11																								○	
	TPKN1603PPER	1,0	1,2	11		●																							

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

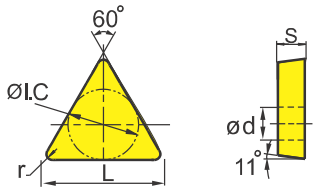
HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

Systemcode B32 Auswahl Sorten B31 Technische Infos B617 Schnittdaten B312

Fräs-WSP

- Gute Bearbeitungsbedingungen
- Normale Bearbeitungsbedingungen
- Ungünstige Bearbeitungsbedingungen

TP**	L	I.C	S
11 03	11	6,35	3,18
16 03	16,5	9,525	3,18
22 04	22	12,7	4,76



TP** Fräs-WSP			HC¹ (CVD)							HC¹ (PVD)											HT	HC²	HW	
		P																						
		M																						
		K																						
		N																						
		S																						
		H																						
ISO		r	YBC302	YBC301	YBC401	YBM253	YBM251	YBM351	YBD152	YBD252	YBD203	YBH053	YBG101	YBG102	YBG202	YBG212	YBS203	YBG205	YBG205H	YB9320	YBG302	YBS303	YBG252	YNG151	YNG151C	YD101	YD201
	TPMR110304	0,4					●																				
	TPMR110308	0,8					○																				
	TPMR160304	0,4					●																				
	TPMR160308	0,8					●	●	●																		
	TPMR160312	1,2					○																				
	TPMR220412	1,2					○																				
	TPUN110304	0,4					○																				
	TPUN160304	0,4					●																			○	
	TPUN160308	0,8					●	○										○								○	
	TPUN160312	1,2					●																				
	TPUN220408	0,8					●																				
	TPUN220412	1,2						○																			

● Ab Lager ○ Auf Anfrage

HC¹ Beschichtetes Hartmetall
HT Unbeschichtetes Cermet
HC² Beschichtetes Cermet
HW Unbeschichtetes Hartmetall

A Drehen
B Fräsen
C Bohren
D Technische Information
E Index

Systemcode B32 | Auswahl Sorten B31 | Technische Infos B617 | Schnittdaten B312

Leitfaden für die Schnittdatenempfehlungen – Wendeschneidplatten-Fräser

Indexable milling – group 1 (FMA07/11/12, FMD02, EMP09/13)

1

2

3

4

5

Material group		Composition / structure / heat treatment		Brinell hardness HB	Machining group	Starting values for cutting speed v_c [m/min] HC (CVD)							
						YBC302		YBC401		YBD152		YBD252	
						a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D	
						1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5
P	Unalloyed steel	ca. 0,15 % C	annealed	125	1	260	300	225	260				
		ca. 0,45 % C	annealed	190	2	225	255	195	225				
		ca. 0,45 % C	tempered	250	3	210	240	180	210				
		ca. 0,75 % C	annealed	270	4	185	210	160	185				
		ca. 0,75 % C	tempered	300	5	170	195	150	170				
	Low-alloyed steel		annealed	180	6	225	255	195	225				
			tempered	275	7	185	210	160	185				
			tempered	300	8	170	195	150	170				
			tempered	350	9	145	165	125	145				
	High-alloyed steel and high-alloyed tool steel		annealed	200	10	130	150	115	130				
			hardened and tempered	325	11	95	105	80	95				
M	Stainless steel	ferritic/martensitic	annealed	200	12								
		martensitic	tempered	240	13								
		austenitic	quench hardened	180	14								
		austenitic-ferritic		230	15								
K	Grey cast iron	perlitic/ferritic		180	16					370	430	320	370
		perlitic (martensitic)		260	17					220	255	190	220
	Cast iron with spheroidal graphite	ferritic		160	18					255	295	220	255
		perlitic		250	19					170	200	145	170
	Malleable cast iron	ferritic		130	20					305	355	265	305
		perlitic		230	21					205	240	175	205
N	Aluminium wrought alloys	cannot be hardened		60	22								
		hardenable	hardened	100	23								
	Cast aluminium alloys	≤ 12 % Si, cannot be hardened		75	24								
		≤ 12 % Si, hardenable	hardened	90	25								
		> 12 % Si, cannot be hardened		130	26								
	Copper and copper alloys (bronze/brass)	machining steel, PB> 1%		110	27								
		CuZn, CuSnZn		90	28								
		CuSn, Pb-free copper, electrolytic copper		100	29								
S	Heat-resistant alloys	Fe-based alloys	annealed	200	30								
			hardened	280	31								
		Ni or Co bass	annealed	250	32								
			hardened	350	33								
			cast	320	34								
	Titanium alloys	pure titanium		R_m 400	35								
		α and β alloys	hardened	R_m 1050	36								
H	Hardened steel		hardened and tempered	55 HRC	37								
			hardened and tempered	60 HRC	38								
	Hard cast iron		cast	400	39								
	Hardened cast iron		hardened and tempered	55 HRC	40								
X	Non-metallic materials	Thermoplasts			41								
		Thermosetting plastics			42								
		Plastic, glass-fibre reinforced GFRP			43								
		Plastic, carbon fibre reinforced CFRP			44								
		Graphite			45								
		Wood			46								

Note: The given cutting values are guide values, which were determined under ideal conditions.
The values have to be adapted in individual cases.
Feed rate recommendations on page B248
For examples of material for cutting tool groups view page D22.

Recommend feed rate

Indexable milling – group1 (FMA07/11/12, FMD02, EMP09/13)

5

6

	Material group	Feed rate per cutting edge [mm]																	
		EMP09			EMP13			EMP13			FMA07			FMA07			FMA11		
		LNKT12			ANGX11			ANGX15			ONHU06			ONHU08			SNEG12		
		Application																	
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R
P	Unalloyed steel		0,25	0,50		0,23			0,25		0,19	0,23		0,19	0,23			0,20	0,23
P	Low-alloyed steel		0,23	0,47		0,22			0,23		0,17	0,22		0,17	0,22			0,19	0,21
P	High-alloyed steel and high-alloyed tool steel		0,22	0,44		0,20			0,22		0,16	0,20		0,16	0,20			0,18	0,20
M	Stainless steel		0,18	0,35														0,14	0,16
K	Grey cast iron		0,28	0,55		0,26			0,28		0,20	0,26		0,20	0,26			0,22	0,25
K	Cast iron with spheroidal graphite		0,25	0,50		0,23			0,25		0,19	0,23		0,19	0,23			0,20	0,23
K	Malleable cast iron		0,25	0,50		0,23			0,25		0,19	0,23		0,19	0,23			0,20	0,23
N	Aluminium wrought alloys					0,20			0,21										
N	Aluminium-Gusslegierungen					0,20			0,21										
N	Copper and copper alloys(bronze/brass)					0,18			0,19										
S	Heat-resistant alloys																		
S	Titanium alloys																		
H	Hardened steel																		
H	Hard cast iron																		
H	Hardened cast iron																		
X	Non-metallic materials																		

1. Wählen Sie die passende Produktfamilie / Schnittdatengruppe aus.
2. Wählen Sie die eingesetzte Sorte aus.
3. Bestimmen Sie das Eingriffsverhältnis.
4. Wählen Sie den eingesetzten Werkstoff aus und lesen Sie die Schnittgeschwindigkeit ab.
5. Bitte blättern Sie zu den separaten Vorschubempfehlungen.
6. Wählen Sie das eingesetzte Werkzeug, die Bearbeitungsart und den eingesetzten Werkstoff aus.

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 1 (FMA11/12/17, FMP12/17, FMD02, EMP09/13)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]							
						HC (CVD)							
						YBC302		YBC401		YBD152		YBD252	
						a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D	
						1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	260	300	225	260				
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	225	255	195	225				
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	210	240	180	210				
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	185	210	160	185				
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	170	195	150	170				
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	225	255	195	225				
			vergütet	275	7	185	210	160	185				
			vergütet	300	8	170	195	150	170				
			vergütet	350	9	145	165	125	145				
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	130	150	115	130				
			gehärtet und angelassen	325	11	95	105	80	95				
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12								
		martensitisch	vergütet	240	13								
		austenitisch	abgeschreckt	180	14								
		austenitisch-ferritisch		230	15								
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16					370	430	320	370
		perlitisch (martensitisch)		260	17					220	255	190	220
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18					255	295	220	255
		perlitisch		250	19					170	200	145	170
	Temperguss	ferritisch		130	20					305	355	265	305
		perlitisch		230	21					205	240	175	205
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22								
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23								
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24								
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25								
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26								
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27								
		CuZn, CuSnZn		90	28								
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29								
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30								
			ausgehärtet	280	31								
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32								
			ausgehärtet	350	33								
			gegossen	320	34								
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35								
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36								
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37								
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38								
	Hartguss		gegossen	400	39								
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40								
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41								
		Duroplaste			42								
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43								
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44								
		Grafit			45								
		Holz			46								

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																				
	HC (CVD)		HC (PVD)														HW				
	YBM253		YBG102		YB9320		YBG205		YBG205H		YBG252		YBG302		YBS303		YD101		YD201		
	a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		
	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	
	260	300	270	315	245	285	235	275	235	275	230	265	225	260							
	225	255	230	270	210	245	200	235	200	235	200	230	195	225							
	210	240	220	255	200	230	190	220	190	220	185	215	180	210							
	185	210	190	225	175	200	165	195	165	195	165	190	160	185							
	170	195	180	205	160	190	155	180	155	180	150	175	150	170							
	225	255	230	270	210	245	200	235	200	235	200	230	195	225							
	185	210	190	225	175	200	165	195	165	195	165	190	160	185							
	170	195	180	205	160	190	155	180	155	180	150	175	150	170							
	145	165	150	175	135	160	130	155	130	155	130	150	125	145							
	130	150	135	160	125	145	120	140	120	140	115	135	115	130							
	95	105	95	115	90	100	85	100	85	100	85	95	80	95							
	130	150	135	160	125	145	120	140			115	135	115	130	140	185					
	110	130	115	135	105	120	100	120			100	115	95	110	120	155					
	140	160	145	170	130	155	125	150			125	145	120	140	150	195					
	110	130	115	135	105	120	100	120			100	115	95	110	120	155					
			300	345	270	315	260	300	270	315	255	295	250	290							
			180	205	160	190	155	180	160	190	150	175	150	170							
			205	240	185	215	180	210	185	215	175	200	170	195							
			135	160	125	145	120	140	125	145	115	135	115	130							
			245	285	225	260	215	250	225	260	210	240	205	235							
			165	190	150	175	145	165	150	175	140	160	135	160							
																	1505	1735	1450	1670	
																	1225	1420	1180	1370	
																	540	620	515	600	
																	435	505	420	485	
																	220	255	215	250	
																	170	195	160	190	
																	210	245	205	235	
																	385	445	370	430	
									90	150											
									80	120											
									90	120											

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 2 (FMA01/02/03/04, FME02/03/17, FMP01/02, EMP01/02/03/04/05/14)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]							
						HC (CVD)							
						YBC302		YBC401		YBD152		YBD252	
						a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D	
						1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	245	285	210	245				
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	210	245	180	210				
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	200	230	170	200				
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	175	200	150	175				
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	160	190	140	160				
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	210	245	180	210				
			vergütet	275	7	175	200	150	175				
			vergütet	300	8	160	190	140	160				
			vergütet	350	9	135	160	120	135				
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	125	145	105	125				
			gehärtet und angelassen	325	11	90	100	75	90				
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12								
		martensitisch	vergütet	240	13								
		austenitisch	abgeschreckt	180	14								
		austenitisch-ferritisch		230	15								
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16					315	365	270	315
		perlitisch (martensitisch)		260	17					185	215	160	190
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18					215	250	185	215
		perlitisch		250	19					145	170	125	145
	Temperguss	ferritisch		130	20					260	300	225	260
		perlitisch		230	21					175	205	150	175
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22								
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23								
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24								
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25								
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26								
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27								
		CuZn, CuSnZn		90	28								
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29								
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30								
			ausgehärtet	280	31								
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32								
			ausgehärtet	350	33								
			gegossen	320	34								
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35								
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36								
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37								
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38								
	Hartguss		gegossen	400	39								
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40								
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41								
		Duroplaste			42								
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43								
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44								
		Grafit			45								
		Holz			46								

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

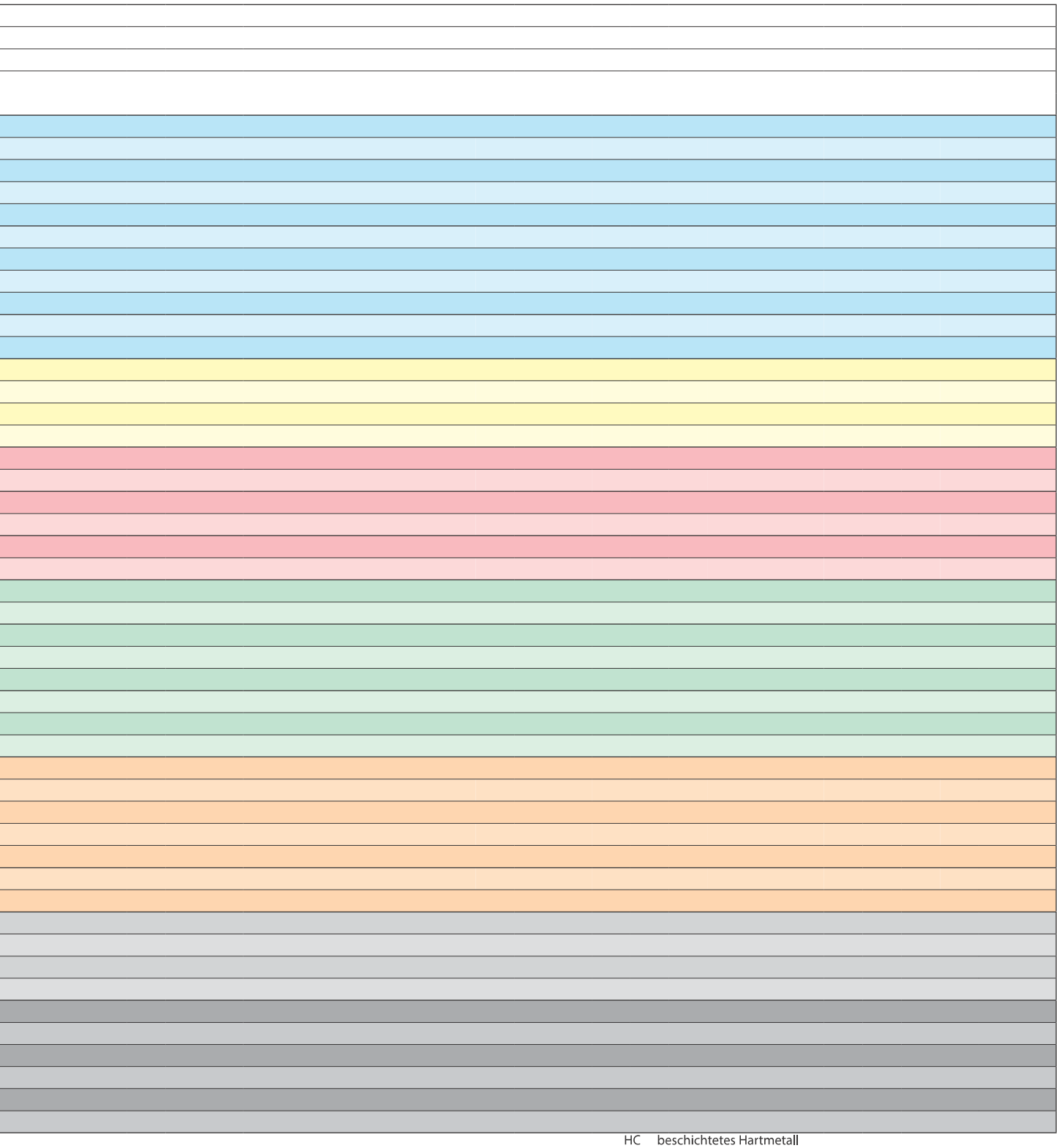
	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																					
	HC (CVD)		HC (PVD)														HW				HT	
	YBM253		YBG101		YBG102		YBG152		YB9320		YBG205(H)		YBG252		YBG302		YD101		YD201		YNG151	
	a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D	
	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5
	245	285			255	295	240	280	230	265	220	255	215	250	210	245					270	315
	210	245			220	255	205	240	200	230	190	220	185	215	180	210					235	270
	200	230			205	240	195	225	185	215	180	205	175	200	170	200					220	255
	175	200			180	210	170	200	165	190	155	180	155	175	150	175					195	220
	160	190			170	195	160	185	150	175	145	170	140	165	140	160					180	210
	210	245			220	255	205	240	200	230	190	220	185	215	180	210					235	270
	175	200			180	210	170	200	165	190	155	180	155	175	150	175					195	220
	160	190			170	195	160	185	150	175	145	170	140	165	140	160					180	210
	135	160			145	165	135	155	130	150	125	145	120	140	120	135					150	180
	125	145			130	150	120	140	115	135	110	130	110	125	105	125					140	160
	90	100			90	105	85	100	85	95	80	90	80	90	75	90					100	110
	125	145			130	150	120	140	115	135	110	130	110	125	105	125					135	160
	105	120			110	125	105	120	100	115	95	110	95	105	90	105					115	135
	130	155			140	160	130	150	125	145	120	140	115	135	115	130					145	170
	105	120			110	125	105	120	100	115	95	110	95	105	90	105					115	135
					285	330	265	305	255	295	245	285	240	280	235	275						
					170	195	160	185	150	175	145	170	140	165	140	160						
					195	225	180	210	175	200	165	195	165	190	160	185						
					130	150	120	140	115	135	110	130	110	125	105	125						
					230	270	220	255	210	240	200	230	195	225	190	225						
					155	180	145	170	140	160	135	155	130	150	130	150						
			1505	1735													1205	1390	1040	1200		
			1225	1420													980	1140	850	980		
			540	620													435	500	375	435		
			435	505													350	405	300	350		
			220	255													180	205	155	180		
			170	195													140	160	120	140		
			210	245													170	200	150	170		
			385	445													310	360	265	310		
					75	85	70	80	65	75	65	75	65	75	60	70						
					50	55	50	55	45	50	45	50	45	50	40	45						
					60	70	55	65	55	65	50	55	50	55	50	55						
					35	40	35	40	30	35	30	35	30	35	30	35						
					45	50	45	50	40	45	40	45	40	45	40	45						
					75	85	70	80	65	75	65	75	65	75	60	70						
					75	85	70	80	65	75	65	75	65	75	60	70						

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 2 (FMA01/02/03/04, FME02/03/17, FMP01/02, EMP01/02/03/04/05/14)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]			
						HC_1			
						YNG151C			
						a_e / D			
						1/1 | 3/4	1/5		
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	285	335		
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	250	285		
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	235	270		
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	205	235		
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	190	225		
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	250	285		
			vergütet	275	7	205	235		
			vergütet	300	8	190	225		
			vergütet	350	9	160	190		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	150	170		
			gehärtet und angelassen	325	11	105	120		
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12	145	170		
		martensitisch	vergütet	240	13	120	145		
		austenitisch	abgeschreckt	180	14	155	180		
		austenitisch-ferritisch		230	15	120	145		
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16				
		perlitisch (martensitisch)		260	17				
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18				
		perlitisch		250	19				
	Temperguss	ferritisch		130	20				
		perlitisch		230	21				
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22				
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24				
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25				
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26				
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27				
		CuZn, CuSnZn		90	28				
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29				
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30				
			ausgehärtet	280	31				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32				
			ausgehärtet	350	33				
			gegossen	320	34				
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35				
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36				
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37				
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38				
	Hartguss		gegossen	400	39				
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40				
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41				
		Duroplaste			42				
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43				
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44				
		Grafit			45				
		Holz			46				

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.



HC	beschichtetes Hartmetall
HT	unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW	unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL	Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH	Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN	Si_3N_4 Keramik
CM	Mischkeramik
HC_1	beschichtetes Cermet
BC	CBN mit Beschichtung
CC	Schneidkeramik beschichtet
CR	Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP	Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 3 (FMR01/02/03/04/11)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HC (CVD) YBC302 a_e / D 1/1 | 3/4	YBC302 a_e / D 1/5	YBC302 a_e / D 1/20	YBC401 a_e / D 1/1 | 3/4	YBC401 a_e / D 1/5	YBC401 a_e / D 1/20
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	260	300	390	225	260	340
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	225	255	335	195	225	295
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	210	240	315	180	210	275
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	185	210	275	160	185	245
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	170	195	255	150	170	225
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	225	255	335	195	225	295
			vergütet	275	7	185	210	275	160	185	245
			vergütet	300	8	170	195	255	150	170	225
			vergütet	350	9	145	165	215	125	145	190
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	130	150	195	115	130	170
			gehärtet und angelassen	325	11	95	105	140	80	95	125
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12						
		martensitisch	vergütet	240	13						
		austenitisch	abgeschreckt	180	14						
		austenitisch-ferritisch		230	15						
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16						
		perlitisch (martensitisch)		260	17						
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18						
		perlitisch		250	19						
	Temperguss	ferritisch		130	20						
		perlitisch		230	21						
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22						
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23						
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24						
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25						
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27						
		CuZn, CuSnZn		90	28						
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30						
			ausgehärtet	280	31						
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32						
			ausgehärtet	350	33						
			gegossen	320	34						
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35						
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36						
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37						
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38						
	Hartguss		gegossen	400	39						
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40						
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41						
		Duroplaste			42						
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43						
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44						
		Grafit			45						
		Holz			46						

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																				
	HC (CVD)									HC (PVD)											
	YBD152			YBD252			YBM253			YBG102			YBG152			YB9320			YBG205		
	a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D		
	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20
							260	300	390	270	315	410	255	295	385	245	285	375	235	275	360
							225	255	335	230	270	355	220	255	335	210	245	320	200	235	310
							210	240	315	220	255	335	205	240	315	200	230	300	190	220	290
							185	210	275	190	225	295	180	210	275	175	200	260	165	195	255
							170	195	255	180	205	270	170	195	255	160	190	250	155	180	235
							225	255	335	230	270	355	220	255	335	210	245	320	200	235	310
							185	210	275	190	225	295	180	210	275	175	200	260	165	195	255
							170	195	255	180	205	270	170	195	255	160	190	250	155	180	235
							145	165	215	150	175	230	145	165	215	135	160	210	130	155	205
							130	150	195	135	160	210	130	150	195	125	145	190	120	140	185
							95	105	140	95	115	150	90	105	140	90	100	130	85	100	130
							130	150	195	135	160	205	130	150	195	125	145	190	120	140	180
							110	130	165	115	135	175	110	125	165	105	120	160	100	120	155
							140	160	210	145	170	220	140	160	205	130	155	200	125	150	195
							110	130	165	115	135	175	110	125	165	105	120	160	100	120	155
	345	400	520	300	345	450				300	345	450	285	330	430	270	315	410	260	300	390
	210	245	320	180	205	270				180	205	270	170	195	255	160	190	250	155	180	235
	240	280	365	205	240	315				205	240	315	195	225	295	185	215	280	180	210	275
	160	185	245	135	160	210				135	160	210	130	150	195	125	145	190	120	140	185
	285	330	430	245	285	375				245	285	375	230	270	355	225	260	340	215	250	325
	190	220	290	165	190	250				165	190	250	155	180	235	150	175	230	145	165	215

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 3 (FMR01/02/03/04/11)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HC (PVD) YBG205H a_e / D 1/1 | 3/4	YBG205H a_e / D 1/5	YBG205H a_e / D 1/20	YBG212 a_e / D 1/1 | 3/4	YBG212 a_e / D 1/5	YBG212 a_e / D 1/20
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	235	275		240	280	365
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	200	235		205	240	315
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	190	220		195	225	295
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	165	195		170	200	260
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	155	180		160	185	245
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	200	235		205	240	315
			vergütet	275	7	165	195		170	200	260
			vergütet	300	8	155	180		160	185	245
			vergütet	350	9	130	155		135	155	205
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	120	140		120	140	185
			gehärtet und angelassen	325	11	85	100		85	100	130
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12				120	140	185
		martensitisch	vergütet	240	13				105	120	155
		austenitisch	abgeschreckt	180	14				130	150	195
		austenitisch-ferritisch		230	15				105	120	155
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16	270	315		265	305	400
		perlitisch (martensitisch)		260	17	160	190		160	185	245
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18	185	215		180	210	275
		perlitisch		250	19	125	145		120	140	185
	Temperguss	ferritisch		130	20	225	260		220	255	335
		perlitisch		230	21	150	175		145	170	225
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22						
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23						
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24						
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25						
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27						
		CuZn, CuSnZn		90	28						
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30						
			ausgehärtet	280	31						
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32						
			ausgehärtet	350	33						
			gegossen	320	34						
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35						
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36						
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37	90	150				
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38	80	120				
	Hartguss		gegossen	400	39						
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40	90	120				
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41						
		Duroplaste			42						
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43						
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44						
		Grafit			45						
		Holz			46						

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]													
HC (PVD)										HW			
YBG252			YBG302			YBS303				YD101		YD201	
a_e / D			a_e / D			a_e / D				a_e / D		a_e / D	
1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20		1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5
230	265	345	225	260	340								
200	230	300	195	225	295								
185	215	280	180	210	275								
165	190	250	160	185	245								
150	175	230	150	170	225								
200	230	300	195	225	295								
165	190	250	160	185	245								
150	175	230	150	170	225								
130	150	195	125	145	190								
115	135	180	115	130	170								
85	95	125	80	95	125								
115	135	175	115	130	170	140	185						
100	115	145	95	110	145	120	155						
125	145	185	120	140	185	150	195						
100	115	145	95	110	145	120	155						
255	295	385	250	290	380								
150	175	230	150	170	225								
175	200	260	170	195	255								
115	135	180	115	130	170								
210	240	315	205	235	310								
140	160	210	135	160	210								
										1505	1735	1450	1670
										1225	1420	1180	1370
										540	620	515	600
										435	505	420	485
										220	255	215	250
										170	195	160	190
										210	245	205	235
										385	445	370	430

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 4 (BMR01/02/03/04, TMP01, CMZ01, CMA01, CMD01)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]					
						HC (CVD)					
						YBC302			YBC401		
						a_e / D			a_e / D		
						1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	235	275	360	200	230	300
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	200	235	310	170	200	260
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	190	220	290	160	185	245
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	165	195	255	140	165	215
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	155	180	235	130	150	195
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	200	235	310	170	200	260
			vergütet	275	7	165	195	255	140	165	215
			vergütet	300	8	155	180	235	130	150	195
			vergütet	350	9	130	155	205	110	130	170
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	120	140	185	100	115	150
			gehärtet und angelassen	325	11	85	100	130	70	85	115
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12						
		martensitisch	vergütet	240	13						
		austenitisch	abgeschreckt	180	14						
		austenitisch-ferritisch		230	15						
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16						
		perlitisch (martensitisch)		260	17						
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18						
		perlitisch		250	19						
	Temperguss	ferritisch		130	20						
		perlitisch		230	21						
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22						
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23						
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24						
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25						
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27						
		CuZn, CuSnZn		90	28						
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30						
			ausgehärtet	280	31						
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32						
			ausgehärtet	350	33						
			gegossen	320	34						
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35						
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36						
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37						
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38						
	Hartguss		gegossen	400	39						
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40						
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41						
		Duroplaste			42						
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43						
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44						
		Grafit			45						
		Holz			46						

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																				
	HC (CVD)									HC (PVD)											
	YBD152			YBD252			YBM253			YBG102			YBG152			YB9320			YBG205		
	a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D		
	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20
							235	275	360	245	285	375	230	265	345	220	255	335	210	245	320
							200	235	310	210	245	320	200	230	300	190	220	290	180	210	275
							190	220	290	200	230	300	185	215	280	180	205	270	170	200	260
							165	195	255	175	200	260	165	190	250	155	180	235	150	175	230
							155	180	235	160	190	250	150	175	230	145	170	225	140	160	210
							200	235	310	210	245	320	200	230	300	190	220	290	180	210	275
							165	195	255	175	200	260	165	190	250	155	180	235	150	175	230
							155	180	235	160	190	250	150	175	230	145	170	225	140	160	210
							130	155	205	135	160	210	130	150	195	125	145	190	120	135	180
							120	140	185	125	145	190	115	135	180	110	130	170	105	125	165
							85	100	130	90	100	130	85	95	125	80	90	120	75	90	120
							120	140	180	125	145	190	115	135	175	110	130	170	105	125	160
							100	120	155	105	120	160	100	115	145	95	110	145	90	105	135
							125	150	195	130	155	200	125	145	185	120	140	180	115	130	170
							100	120	155	105	120	160	100	115	145	95	110	145	90	105	135
	300	345	450	260	300	390				270	315	410	255	295	385	245	285	375	235	275	360
	180	210	275	155	180	235				160	190	250	150	175	230	145	170	225	140	160	210
	210	245	320	180	210	275				185	215	280	175	200	260	165	195	255	160	185	245
	140	165	215	120	140	185				125	145	190	115	135	180	110	130	170	105	125	165
	250	290	380	215	250	325				225	260	340	210	240	315	200	230	300	190	225	295
	170	200	260	145	165	215				150	175	230	140	160	210	135	155	205	130	150	195

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 4 (BMR01/02/03/04, TMP01, CMZ01, CMA01, CMD01)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HC (PVD) YBG212 a_e / D 1/1 | 3/4	YBG212 a_e / D 1/5	YBG212 a_e / D 1/20	YBG252 a_e / D 1/1 | 3/4	YBG252 a_e / D 1/5	YBG252 a_e / D 1/20
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	215	250	325	205	240	315
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	185	215	280	175	205	270
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	175	200	260	165	195	255
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	155	175	230	145	170	225
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	140	165	215	135	160	210
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	185	215	280	175	205	270
			vergütet	275	7	155	175	230	145	170	225
			vergütet	300	8	140	165	215	135	160	210
			vergütet	350	9	120	140	185	115	135	180
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	110	125	165	105	120	160
			gehärtet und angelassen	325	11	80	90	120	75	85	115
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12	110	125	165	105	120	160
		martensitisch	vergütet	240	13	95	105	140	90	105	135
		austenitisch	abgeschreckt	180	14	115	135	175	110	130	170
		austenitisch-ferritisch		230	15	95	105	140	90	105	135
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16	240	280	365	230	265	345
		perlitisch (martensitisch)		260	17	140	165	215	135	160	210
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18	165	190	250	155	180	235
		perlitisch		250	19	110	125	165	105	120	160
	Temperguss	ferritisch		130	20	195	225	295	185	220	290
		perlitisch		230	21	130	150	195	125	145	190
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22						
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23						
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24						
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25						
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27						
		CuZn, CuSnZn		90	28						
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30						
			ausgehärtet	280	31						
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32						
			ausgehärtet	350	33						
			gegossen	320	34						
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35						
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36						
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37						
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38						
	Hartguss		gegossen	400	39						
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40						
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41						
		Duroplaste			42						
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43						
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44						
		Grafit			45						
		Holz			46						

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]			
	HC (PVD)			
	YBG302			
	a_e / D			
	1/1 | 3/4	1/5	1/20	
	200	230	300	
	170	200	260	
	160	185	245	
	140	165	215	
	130	150	195	
	170	200	260	
	140	165	215	
	130	150	195	
	110	130	170	
	100	115	150	
	70	85	115	
	100	115	150	
	85	100	130	
	110	125	160	
	85	100	130	
	220	255	335	
	130	150	195	
	150	175	230	
	100	115	150	
	180	210	275	
	120	140	185	

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 5 (SMP01/03/05/09)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]			
						HC (CVD)		HC (PVD)	
						YBC302	YBM253	YBG101	YB9320
						a_e / D 1/4	a_e / D 1/4	a_e / D 1/4	a_e / D 1/4
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	165	180	190	175
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	145	155	165	150
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	135	145	155	140
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	120	130	135	125
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	110	120	125	115
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	145	155	165	150
			vergütet	275	7	120	130	135	125
			vergütet	300	8	110	120	125	115
			vergütet	350	9	95	100	105	100
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	85	90	95	90
			gehärtet und angelassen	325	11	60	65	70	65
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12		90	95	90
		martensitisch	vergütet	240	13		80	80	75
		austenitisch	abgeschreckt	180	14		100	105	95
		austenitisch-ferritisch		230	15		80	80	75
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16			215	190
		perlitisch (martensitisch)		260	17			125	115
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18			145	135
		perlitisch		250	19			95	90
	Temperguss	ferritisch		130	20			175	160
		perlitisch		230	21			115	105
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22				
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23				
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24				
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25				
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26				
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27				
		CuZn, CuSnZn		90	28				
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29				
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30				
			ausgehärtet	280	31				
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32				
			ausgehärtet	350	33				
			gegossen	320	34				
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35				
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36				
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37				
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38				
	Hartguss		gegossen	400	39				
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40				
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41				
		Duroplaste			42				
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43				
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44				
		Grafit			45				
		Holz			46				

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]		
	HC (PVD)		
	YBG205	YBG302	
	a_e / D 1/4	a_e / D 1/4	
	170	160	
	145	140	
	140	130	
	120	115	
	115	105	
	145	140	
	120	115	
	115	105	
	95	90	
	85	80	
	60	60	
	85	80	
	75	70	
	95	85	
	75	70	
	185	175	
	115	105	
	130	120	
	85	80	
	155	145	
	105	100	

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 6 (FMD03, FME04, FMP03, HMP01)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]							
						HC (CVD)							
						YBC302		YBC401		YBD152		YBD252	
						a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D	
						1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	200	230	170	200				
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	170	200	145	170				
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	160	185	140	160				
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	140	165	120	140				
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	130	150	115	130				
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	170	200	145	170				
			vergütet	275	7	140	165	120	140				
			vergütet	300	8	130	150	115	130				
			vergütet	350	9	110	130	95	110				
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	100	115	85	100				
			gehärtet und angelassen	325	11	70	85	60	70				
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12								
		martensitisch	vergütet	240	13								
		austenitisch	abgeschreckt	180	14								
		austenitisch-ferritisch		230	15								
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16					255	295	220	255
		perlitisch (martensitisch)		260	17					150	175	130	150
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18					175	205	150	175
		perlitisch		250	19					115	135	100	115
	Temperguss	ferritisch		130	20					210	245	180	210
		perlitisch		230	21					140	165	120	140
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22								
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23								
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24								
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25								
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26								
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27								
		CuZn, CuSnZn		90	28								
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29								
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30								
			ausgehärtet	280	31								
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32								
			ausgehärtet	350	33								
			gegossen	320	34								
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35								
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36								
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37								
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38								
	Hartguss		gegossen	400	39								
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40								
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41								
		Duroplaste			42								
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43								
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44								
		Grafit			45								
		Holz			46								

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																	
HC (CVD)		HC (PVD)															
YBM253		YBG102		YBG152		YB9320		YBG205		YBG212		YBG252		YBG302			
a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D			
1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	
200	230	205	240	195	225	190	220	185	215	185	215	180	210	175	205		
170	200	175	205	170	195	165	190	160	185	160	185	155	180	150	175		
160	185	165	195	160	180	155	180	150	175	150	175	145	170	140	165		
140	165	145	170	140	160	135	155	130	155	130	155	130	150	125	145		
130	150	135	160	130	150	125	145	125	140	125	140	120	140	115	135		
170	200	175	205	170	195	165	190	160	185	160	185	155	180	150	175		
140	165	145	170	140	160	135	155	130	155	130	155	130	150	125	145		
130	150	135	160	130	150	125	145	125	140	125	140	120	140	115	135		
110	130	115	135	110	125	105	125	105	120	105	120	100	120	100	115		
100	115	105	120	100	115	95	110	95	110	95	110	90	105	90	105		
70	85	75	85	70	80	70	80	65	80	65	80	65	75	65	75		
100	115	105	120	100	115	95	110	95	110	95	110	90	105	90	105		
85	100	90	105	85	95	80	95	80	95	80	95	80	90	75	90		
110	125	110	130	105	120	105	120	100	115	100	115	100	115	95	110		
85	100	90	105	85	95	80	95	80	95	80	95	80	90	75	90		
		230	265	215	250	210	245	205	240	205	240	200	230	195	225		
		135	160	130	150	125	145	125	140	125	140	120	140	115	135		
		155	180	150	170	145	165	140	165	140	165	135	160	135	155		
		105	120	100	115	95	110	95	110	95	110	90	105	90	105		
		185	220	180	205	175	200	170	195	170	195	165	190	160	185		
		125	145	120	135	115	135	115	130	115	130	110	130	105	125		

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 7 (XMR01, XMP01, QCH)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]					
						HC (CVD)					
						YBC302			YBD152		
						a_e / D			a_e / D		
						1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	260	300	390			
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	225	255	335			
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	210	240	315			
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	185	210	275			
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	170	195	255			
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	225	255	335			
			vergütet	275	7	185	210	275			
			vergütet	300	8	170	195	255			
			vergütet	350	9	145	165	215			
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	130	150	195			
			gehärtet und angelassen	325	11	95	105	140			
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12						
		martensitisch	vergütet	240	13						
		austenitisch	abgeschreckt	180	14						
		austenitisch-ferritisch		230	15						
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16				335	390	510
		perlitisch (martensitisch)		260	17				200	230	300
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18				225	260	340
		perlitisch		250	19				150	175	230
	Temperguss	ferritisch		130	20				275	320	420
		perlitisch		230	21				185	215	280
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22						
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23						
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24						
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25						
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27						
		CuZn, CuSnZn		90	28						
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30						
			ausgehärtet	280	31						
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32						
			ausgehärtet	350	33						
			gegossen	320	34						
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35						
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36						
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37						
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38						
	Hartguss		gegossen	400	39						
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40						
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41						
		Duroplaste			42						
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43						
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44						
		Grafit			45						
		Holz			46						

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

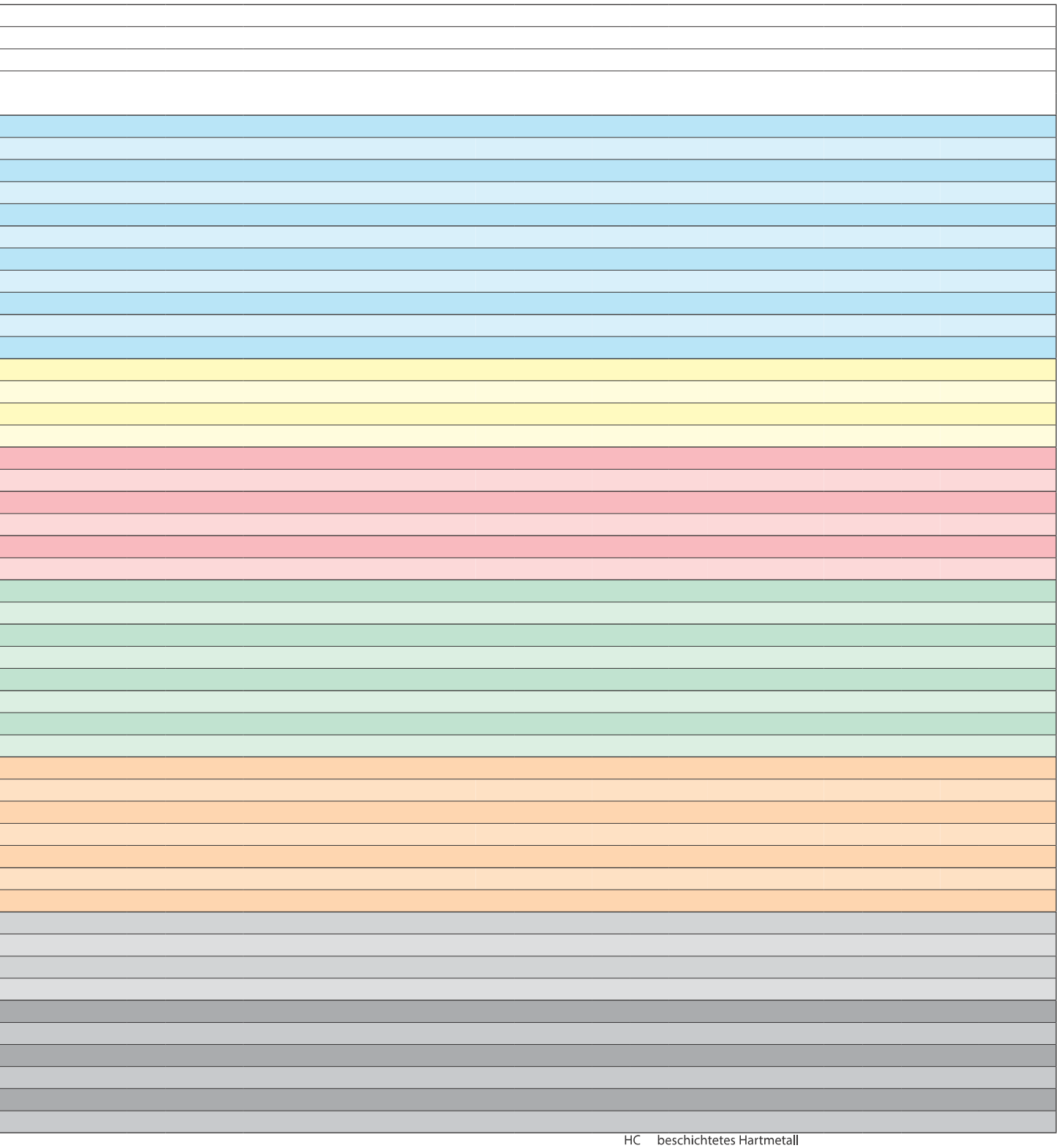
	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																				
	HC (CVD)						HC (PVD)														
	YBD252			YBM253			YBG102			YBG152			YB9320			YBG205			YBG212		
	a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D			a_e / D		
	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20	1/1 | 3/4	1/5	1/20
				260	300	390	270	315	410	255	295	385	245	285	375	235	275	360	240	280	365
				225	255	335	230	270	355	220	255	335	210	245	320	200	235	310	205	240	315
				210	240	315	220	255	335	205	240	315	200	230	300	190	220	290	195	225	295
				185	210	275	190	225	295	180	210	275	175	200	260	165	195	255	170	200	260
				170	195	255	180	205	270	170	195	255	160	190	250	155	180	235	160	185	245
				225	255	335	230	270	355	220	255	335	210	245	320	200	235	310	205	240	315
				185	210	275	190	225	295	180	210	275	175	200	260	165	195	255	170	200	260
				170	195	255	180	205	270	170	195	255	160	190	250	155	180	235	160	185	245
				145	165	215	150	175	230	145	165	215	135	160	210	130	155	205	135	155	205
				130	150	195	135	160	210	130	150	195	125	145	190	120	140	185	120	140	185
				95	105	140	95	115	150	90	105	140	90	100	130	85	100	130	85	100	130
				130	150	195	135	160	205	130	150	195	125	145	190	120	140	180	120	140	185
				110	130	165	115	135	175	110	125	165	105	120	160	100	120	155	105	120	155
				140	160	210	145	170	220	140	160	205	130	155	200	125	150	195	130	150	195
				110	130	165	115	135	175	110	125	165	105	120	160	100	120	155	105	120	155
	290	335	440				300	345	450	285	330	430	270	315	410	260	300	390	265	305	400
	170	195	255				180	205	270	170	195	255	160	190	250	155	180	235	160	185	245
	195	225	295				205	240	315	195	225	295	185	215	280	180	210	275	180	210	275
	130	150	195				135	160	210	130	150	195	125	145	190	120	140	185	120	140	185
	235	270	355				245	285	375	230	270	355	225	260	340	215	250	325	220	255	335
	160	180	235				165	190	250	155	180	235	150	175	230	145	165	215	145	170	225

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 7 (XMR01, XMP01, QCH)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min] HC (PVD) YBG252 a_e / D 1/1 | 3/4	YBG252 a_e / D 1/5	YBG252 a_e / D 1/20	YBG302 a_e / D 1/1 | 3/4	YBG302 a_e / D 1/5	YBG302 a_e / D 1/20
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	230	265	345	225	260	340
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	200	230	300	195	225	295
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	185	215	280	180	210	275
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	165	190	250	160	185	245
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	150	175	230	150	170	225
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	200	230	300	195	225	295
			vergütet	275	7	165	190	250	160	185	245
			vergütet	300	8	150	175	230	150	170	225
			vergütet	350	9	130	150	195	125	145	190
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	115	135	180	115	130	170
			gehärtet und angelassen	325	11	85	95	125	80	95	125
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12	115	135	175	115	130	170
		martensitisch	vergütet	240	13	100	115	145	95	110	145
		austenitisch	abgeschreckt	180	14	125	145	185	120	140	185
		austenitisch-ferritisch		230	15	100	115	145	95	110	145
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16	255	295	385	250	290	380
		perlitisch (martensitisch)		260	17	150	175	230	150	170	225
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18	175	200	260	170	195	255
		perlitisch		250	19	115	135	180	115	130	170
	Temperguss	ferritisch		130	20	210	240	315	205	235	310
		perlitisch		230	21	140	160	210	135	160	210
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22						
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23						
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24						
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25						
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26						
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27						
		CuZn, CuSnZn		90	28						
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29						
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30						
			ausgehärtet	280	31						
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32						
			ausgehärtet	350	33						
			gegossen	320	34						
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35						
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36						
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37						
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38						
	Hartguss		gegossen	400	39						
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40						
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41						
		Duroplaste			42						
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43						
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44						
		Grafit			45						
		Holz			46						

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.



HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 8 (FMP06, FMR06)

Werkstoffgruppe		Zusammensetzung/Gefüge/Wärmebehandlung		Brinell-Härte HB	Zerspanungsgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]							
						HC (CVD)				HC (PVD)		BH	
						YBM253		YBD252		YB9320		YZB223	
						a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D	
						1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5
P	Unlegierter Stahl	ca. 0,15 % C	geglüht	125	1	260	300	280	360	245	285		
		ca. 0,45 % C	geglüht	190	2	225	255	280	320	210	245		
		ca. 0,45 % C	vergütet	250	3	210	240	260	300	200	230		
		ca. 0,75 % C	geglüht	270	4	185	210	220	280	175	200		
		ca. 0,75 % C	vergütet	300	5	170	195	220	280	160	190		
	Niedriglegierter Stahl		geglüht	180	6	225	255	280	320	210	245		
			vergütet	275	7	185	210	240	280	175	200		
			vergütet	300	8	170	195	240	280	160	190		
			vergütet	350	9	145	165	220	240	135	160		
	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		geglüht	200	10	130	150	200	260	125	145		
			gehärtet und angelassen	325	11	95	105	200	220	90	100		
M	Nichtrostender Stahl	ferritisch/martensitisch	geglüht	200	12	130	150			125	145		
		martensitisch	vergütet	240	13	11	130			105	120		
		austenitisch	abgeschreckt	180	14	140	160			130	155		
		austenitisch-ferritisch		230	15	110	130			105	120		
K	Grauguss	perlitisch/ferritisch		180	16			320	370	270	315	1000	1200
		perlitisch (martensitisch)		260	17			220	260	160	190	700	900
	Gusseisen mit Kugelgrafit	ferritisch		160	18			240	280	185	215	–	–
		perlitisch		250	19			220	260	125	145	300	400
	Temperguss	ferritisch		130	20			280	305	225	260	–	–
		perlitisch		230	21			180	220	150	175	300	400
N	Aluminium-Knetlegierungen	nicht aushärtbar		60	22								
		aushärtbar	ausgehärtet	100	23								
	Aluminium-Gusslegierungen	≤ 12 % Si, nicht aushärtbar		75	24								
		≤ 12 % Si, aushärtbar	ausgehärtet	90	25								
		> 12 % Si, nicht aushärtbar		130	26								
	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	Automatenlegierungen, PB > 1 %		110	27								
		CuZn, CuSnZn		90	28								
		CuSn, bleifreies Kupfer und Elektrolytkupfer		100	29								
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis	geglüht	200	30								
			ausgehärtet	280	31								
		Ni- oder Co-Basis	geglüht	250	32								
			ausgehärtet	350	33								
			gegossen	320	34								
	Titanlegierungen	Reintitan		R_m 400	35								
		Alpha- + Beta-Legierungen	ausgehärtet	R_m 1050	36								
H	Gehärteter Stahl		gehärtet und angelassen	55 HRC	37								
			gehärtet und angelassen	60 HRC	38								
	Hartguss		gegossen	400	39								
	Gehärtetes Gusseisen		gehärtet und angelassen	55 HRC	40								
X	Nichtmetallische Werkstoffe	Thermoplaste			41								
		Duroplaste			42								
		Glasfaserverstärkter Kunststoff GFK			43								
		Kohlefaserverstärkter Kunststoff CFK			44								
		Grafit			45								
		Holz			46								

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.
Die Vorschubempfehlungen befinden sich auf Seite B338.
Werkstoffbeispiele für Zerspanungsgruppen finden Sie auf Seite D11.

	Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]																			
	CM				CR				CN											
	CA1000		CM1000		CW1400		CW1800		CN1000		CS1000		CSX1000							
	a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D		a_e / D							
	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5	1/1 | 3/4	1/5						
									600	800										
									450	600										
									600	800										
									450	600										
									–	–										
									–	–										
					150	360	–	–			–	–	–	–						
					150	360	–	–			–	–	–	–						
					–	–	150	400			700	900	700	900						
					–	–	150	400			600	800	600	800						
					–	–	150	400			600	800	600	800						
	140	200	140	200																
	120	180	120	180																
	–	–	–	–																
	120	180	120	180																

HC beschichtetes Hartmetall
HT unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (TiC) o. (TiN), Cermet
HW unbeschichtetes Hartmetall, Hauptbestandteil (WC)
BL Kubisch-kristallines Bornitrid mit niedrigem Bornitridgehalt
BH Kubisch-kristallines Bornitrid mit hohem Bornitridgehalt
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik
HC_1 beschichtetes Cermet
BC CBN mit Beschichtung
CC Schneidkeramik beschichtet
CR Schneidkeramik, Hauptbestandteil Aluminiumoxid (Al_2O_3), verstärkt
DP Polykristalliner Diamant

Wendeschneidplatten-Fräser Schnittdatenempfehlungen

Vorschubempfehlung

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 1 (FMA11/12/17, FMD02, FMP12/17, EMP09/13)

	Werkstoffgruppe	Vorschub pro Schneide [mm]																	
		EMP09			EMP09			EMP13			EMP13			FMA11			FMA11		
		LNKT08/12			LNKT16			ANGX11			ANGX15			SNEG12			SNEG15		
		Bearbeitungsart																	
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R
P	Unlegierter Stahl		0,25	0,50		0,28	0,55		0,23			0,25			0,20	0,23		0,22	0,25
P	Niedriglegierter Stahl		0,23	0,47		0,26	0,51		0,22			0,23			0,19	0,21		0,20	0,24
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		0,22	0,44		0,24	0,48		0,20			0,22			0,18	0,20		0,19	0,22
M	Nichtrostender Stahl		0,18	0,35		0,19	0,39		0,16			0,18			0,14	0,16		0,15	0,18
K	Grauguss		0,28	0,55		0,30	0,61		0,26			0,28			0,22	0,25		0,24	0,28
K	Gusseisen mit Kugelgrafit		0,25	0,50		0,28	0,55		0,23			0,25			0,20	0,23		0,22	0,25
K	Temperguss		0,25	0,50		0,28	0,55		0,23			0,25			0,20	0,23		0,22	0,25
N	Aluminium-Knetlegierungen								0,20			0,21							
N	Aluminium-Gusslegierungen								0,20			0,21							
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)								0,18			0,19							
S	Warmfeste Legierungen																		
S	Titanlegierungen																		
H	Gehärteter Stahl																		
H	Hartguss																		
H	Gehärtetes Gusseisen																		
X	Nichtmetallische Werkstoffe																		

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 2 (FMA01/02/03/04, FME02/03/17, FMP01/02, EMP01/02/03/04/05/14)

	Werkstoffgruppe	Vorschub pro Schneide [mm]																	
		FMA01 | FMA02			FMA03			FMA03			FMA04			FMA04			FMA04		
		SEET12			SEKN12			SEKN15			OFKT05			OFKR07			ODHT06		
		Bearbeitungsart																	
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R
P	Unlegierter Stahl	0,15	0,20	0,25		0,18			0,20		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25	
P	Niedriglegierter Stahl	0,14	0,19	0,23		0,17			0,19		0,19	0,23		0,19	0,23		0,19	0,23	
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	0,13	0,18	0,22		0,16			0,18		0,18	0,22		0,18	0,22		0,18	0,22	
M	Nichtrostender Stahl	0,11	0,14	0,18		0,13			0,14		0,14	0,18		0,14	0,18		0,14	0,18	
K	Grauguss	0,17	0,22	0,28		0,20			0,22		0,22	0,28		0,22	0,28		0,22	0,28	
K	Gusseisen mit Kugelgrafit	0,15	0,20	0,25		0,18			0,20		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25	
K	Temperguss	0,15	0,20	0,25		0,18			0,20		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25	
N	Aluminium-Knetlegierungen	0,13	0,17	0,21							0,17	0,21		0,17	0,21		0,17	0,21	
N	Aluminium-Gusslegierungen	0,13	0,17	0,21							0,17	0,21		0,17	0,21		0,17	0,21	
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	0,11	0,15	0,19							0,15	0,19		0,15	0,19		0,15	0,19	
S	Warmfeste Legierungen	0,11	0,14	0,18							0,14	0,18		0,14	0,18		0,14	0,18	
S	Titanlegierungen	0,11	0,14	0,18							0,14	0,18		0,14	0,18		0,14	0,18	
H	Gehärteter Stahl																		
H	Hartguss																		
H	Gehärtetes Gusseisen																		
X	Nichtmetallische Werkstoffe																		

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

	Vorschub pro Schneide [mm]																							
	FMA11			FMA12			FMA12			FMD02			FMD02			FMP12			FMP12			FMA17 | FMP17		
	SNEG19			ONHU06			ONHU09			PNEG11			HNEX09			WNHU06			WNHU08			SNGX12		
	Bearbeitungsart																							
	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R
			0,29	0,19	0,23			0,23		0,15	0,20	0,30					0,23			0,25			0,23	
			0,27	0,17	0,22			0,22		0,14	0,19	0,28					0,22			0,23			0,22	
			0,26	0,16	0,20			0,20		0,13	0,18	0,26					0,20			0,22			0,20	
			0,20					0,16									0,16			0,18			0,16	
			0,32	0,20	0,26			0,26		0,17	0,22	0,33	0,17	0,22	0,33		0,26			0,28			0,26	
			0,29	0,19	0,23			0,23		0,15	0,20	0,30	0,15	0,20	0,30		0,23			0,25			0,23	
			0,29	0,19	0,23			0,23		0,15	0,20	0,30	0,15	0,20	0,30		0,23			0,25			0,23	
																							0,20	
																							0,20	
																							0,18	

F Schlichten
M Mittlere Bearbeitung
R Schruppen

	Vorschub pro Schneide [mm]																							
	FME02			FME03			FME03			FME17			FMP01			FMP02			EMP01 | EMP02			EMP01 | EMP02		
	SPK*12			SPK*12			SPK*15			SNGX1205ENN**			TPKN22			SEET12			APKT11			APKT16		
	Bearbeitungsart																							
	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R
		0,20			0,19			0,20		0,20	0,25			0,20		0,15	0,20	0,25	0,10	0,15	0,20	0,12	0,17	0,23
		0,19			0,17			0,19		0,19	0,23			0,19		0,14	0,19	0,23	0,09	0,14	0,19	0,11	0,16	0,21
		0,18			0,16			0,18		0,18	0,22			0,18		0,13	0,18	0,22	0,09	0,13	0,18	0,10	0,15	0,20
		0,14			0,13			0,14		0,14	0,18			0,14		0,11	0,14	0,18	0,07	0,11	0,14	0,08	0,12	0,16
		0,22			0,20			0,22		0,22	0,28			0,22		0,17	0,22	0,28	0,11	0,17	0,22	0,13	0,19	0,25
		0,20			0,19			0,20		0,20	0,25			0,20		0,15	0,20	0,25	0,10	0,15	0,20	0,12	0,17	0,23
		0,20			0,19			0,20		0,20	0,25			0,20		0,15	0,20	0,25	0,10	0,15	0,20	0,12	0,17	0,23
										0,17	0,21					0,13	0,17	0,21	0,09	0,13	0,17	0,10	0,15	0,20
										0,17	0,21					0,13	0,17	0,21	0,09	0,13	0,17	0,10	0,15	0,20
										0,15	0,19					0,11	0,15	0,19	0,08	0,11	0,15	0,09	0,13	0,18
										0,14	0,18													
										0,14	0,18													

F Schlichten
M Mittlere Bearbeitung
R Schruppen

Vorschubempfehlung

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 2 (FMA01/02/03/04, FME02/03/17, FMP01/02, EMP01/02/03/04/05/14)

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]																		
		EMP03 | EMP04 APKT11			EMP05 ADKT**			EMP14 VPGT22											
		Bearbeitungsart																		
		F	M	R	F	M	R	F	M	R										
P	Unlegierter Stahl	0,12	0,17	0,23	0,10	0,15	0,20													
P	Niedriglegierter Stahl	0,11	0,16	0,21	0,09	0,14	0,19													
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	0,10	0,15	0,20	0,09	0,13	0,18													
M	Nichtrostender Stahl	0,08	0,12	0,16	0,07	0,11	0,14													
K	Grauguss	0,13	0,19	0,25	0,11	0,17	0,22													
K	Gusseisen mit Kugelgrafit	0,12	0,17	0,23	0,10	0,15	0,20													
K	Temperguss	0,12	0,17	0,23	0,10	0,15	0,20													
N	Aluminium-Knetlegierungen	0,10	0,15	0,20	0,09	0,13	0,17	0,05	0,2	0,3										
N	Aluminium-Gusslegierungen	0,10	0,15	0,20	0,09	0,13	0,17	0,05	0,2	0,3										
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)	0,09	0,13	0,18	0,08	0,11	0,15	0,05	0,2	0,3										
S	Warmfeste Legierungen																			
S	Titanlegierungen																			
H	Gehärteter Stahl																			
H	Hartguss																			
H	Gehärtetes Gusseisen																			
X	Nichtmetallische Werkstoffe																			

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 3 (FMR01/02/03/04) Planfräsen

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]																		
		FMR01 RCKT10			FMR01 RC*12			FMR02 RC*12			FMR02 RCKT16			FMR02 RCKT20			FMR03 RDKW07		
		Bearbeitungsart																		
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	
P	Unlegierter Stahl		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25		0,23	0,29		0,26	0,33		0,17		
P	Niedriglegierter Stahl		0,19	0,23		0,19	0,23		0,19	0,23		0,21	0,27		0,25	0,31		0,16		
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		0,18	0,22		0,18	0,22		0,18	0,22		0,20	0,25		0,23	0,29		0,15		
M	Nichtrostender Stahl		0,14	0,18		0,14	0,18		0,14	0,18		0,16	0,20		0,19	0,23		0,12		
K	Grauguss		0,22	0,28		0,22	0,28		0,22	0,28		0,25	0,32		0,29	0,36		0,19		
K	Gusseisen mit Kugelgrafit		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25		0,23	0,29		0,26	0,33		0,17		
K	Temperguss		0,20	0,25		0,20	0,25		0,20	0,25		0,23	0,29		0,26	0,33		0,17		
N	Aluminium-Knetlegierungen					0,17	0,21		0,17	0,21										
N	Aluminium-Gusslegierungen					0,17	0,21		0,17	0,21										
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)					0,15	0,19		0,15	0,19										
S	Warmfeste Legierungen																			
S	Titanlegierungen																			
H	Gehärteter Stahl																			
H	Hartguss																			
H	Gehärtetes Gusseisen																			
X	Nichtmetallische Werkstoffe																			

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

F Schlichten
M Mittlere Bearbeitung
R Schruppen

	Vorschub pro Schneide [mm]															
	FMR03			FMR03			FMR04			FMR04			FMR04			
	RDKW08			RD*10			RD*12			RDKW16			RDKW20			
	Bearbeitungsart															
	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	
		0,17			0,20		0,15	0,20	0,25	0,17	0,23	0,29	0,2	0,26	0,33	
		0,16			0,19		0,14	0,19	0,23	0,16	0,21	0,27	0,19	0,25	0,31	
		0,15			0,18		0,13	0,18	0,22	0,15	0,20	0,25	0,18	0,23	0,29	
		0,12			0,14		0,11	0,14	0,18	0,12	0,16	0,20	0,14	0,19	0,23	
		0,19			0,22		0,17	0,22	0,28	0,19	0,25	0,32	0,22	0,29	0,36	
		0,17			0,20		0,15	0,20	0,25	0,17	0,23	0,29	0,20	0,26	0,33	
		0,17			0,20		0,15	0,20	0,25	0,17	0,23	0,29	0,20	0,26	0,33	
					0,17		0,13	0,17	0,21							
					0,17		0,13	0,17	0,21							
					0,15		0,11	0,15	0,19							

F Schlichten
M Mittlere Bearbeitung
R Schruppen

Wendeschneidplatten-Fräser Schnittdatenempfehlungen

Vorschubempfehlung

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 3 (FMR01/02/03/04) Zirkularfräsen

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]							
		FMR01	FMR01	FMR02	FMR02		FMR02		FMR03
		RCKT10	RC*12	RC*12	RCKT16		RCKT20		RDKW07
		Werkzeugdurchmesser [mm]							
		25-32	40-50	50-100	63-125	160-200	80-125	160-250	15
P	Unlegierter Stahl	0,12	0,16	0,18	0,24	0,32	0,26	0,35	0,07
P	Niedriglegierter Stahl	0,11	0,14	0,16	0,21	0,28	0,23	0,31	0,06
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	0,10	0,13	0,14	0,19	0,26	0,21	0,28	0,06
M	Nichtrostender Stahl	0,07	0,09	0,10	0,14	0,18	0,15	0,20	0,04
K	Grauguss	0,11	0,14	0,16	0,22	0,29	0,23	0,32	0,06
K	Gusseisen mit Kugelgrafit	0,10	0,13	0,14	0,19	0,26	0,21	0,28	0,06
K	Temperguss	0,10	0,13	0,14	0,19	0,26	0,21	0,28	0,06
N	Aluminium-Knetlegierungen								
N	Aluminium-Gusslegierungen								
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)								
S	Warmfeste Legierungen								
S	Titanlegierungen								
H	Gehärteter Stahl								
H	Hartguss								
H	Gehärtetes Gusseisen								
X	Nichtmetallische Werkstoffe								

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 4 (BMR01/02/03/04, TMP01, CMZ01, CMA01, CMD01)

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]								
		BMR01	BMR01	BMR01	BMR01	BMR02	BMR02	BMR02	BMR03	BMR03
		ZD*08 / SP*06	ZD*11 / SP*06	ZD*13 / SP*09	ZP*22 / SP*12	ROHX12	ROHX16	ROHX20	–	–
		Werkzeugdurchmesser [mm]								
		20	25	32	40–63	12	16	20	16	20
P	Unlegierter Stahl	0,14	0,21	0,26	0,32	0,10	0,13	0,14	0,13	0,14
P	Niedriglegierter Stahl	0,10	0,15	0,18	0,22	0,07	0,09	0,10	0,09	0,10
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	0,09	0,14	0,17	0,21	0,07	0,08	0,09	0,08	0,09
M	Nichtrostender Stahl	0,08	0,12	0,14	0,18	0,06	0,07	0,08	0,07	0,08
K	Grauguss	0,18	0,27	0,34	0,42	0,13	0,17	0,18	0,17	0,18
K	Gusseisen mit Kugelgrafit	0,13	0,20	0,25	0,30	0,10	0,12	0,13	0,12	0,13
K	Temperguss	0,14	0,21	0,26	0,32	0,10	0,13	0,14	0,13	0,14
N	Aluminium-Knetlegierungen									
N	Aluminium-Gusslegierungen									
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)									
S	Warmfeste Legierungen									
S	Titanlegierungen									
H	Gehärteter Stahl									
H	Hartguss									
H	Gehärtetes Gusseisen									
X	Nichtmetallische Werkstoffe									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

	Vorschub pro Schneide [mm]					
	FMR03	FMR03	FMR04	FMR04	FMR04	
	RDKW08	RD*10	RD*12	RDKW16	RDKW20	
	Werkzeugdurchmesser [mm]					
	16-25	32	50-63	80-100	125-160	
	0,07	0,12	0,17	0,24	0,30	
	0,06	0,11	0,15	0,21	0,26	
	0,06	0,10	0,14	0,19	0,24	
	0,04	0,07	0,10	0,14	0,17	
	0,06	0,11	0,15	0,22	0,27	
	0,06	0,10	0,14	0,19	0,24	
	0,06	0,10	0,14	0,19	0,24	
		0,10	0,11			
		0,10	0,11			
		0,10	0,11			

	Vorschub pro Schneide [mm]											
	BMR03	BMR03	BMR03	BMR04	BMR04	BMR04	BMR04	BMR04	CMZ01	CMA01	CMD01	
	–	–	–	ZOHX12	ZOHX16	ZOHX20	ZOHX25	ZOHX30	SPMT12	SPMT12	SPMT12	
	Werkzeugdurchmesser [mm]											
	25	30–32	40–50	12	16	20	25	30	12–32	12–32	12–36	
	0,21	0,26	0,30	0,10	0,13	0,14	0,16	0,17	0,23	0,23	0,23	
	0,15	0,18	0,21	0,07	0,09	0,10	0,11	0,12	0,16	0,16	0,16	
	0,14	0,17	0,20	0,07	0,08	0,09	0,10	0,11	0,15	0,15	0,15	
	0,12	0,14	0,17	0,06	0,07	0,08	0,09	0,09	0,13	0,13	0,13	
	0,27	0,34	0,39	0,13	0,17	0,18	0,21	0,22	0,30	0,30	0,30	
	0,20	0,25	0,29	0,10	0,12	0,13	0,15	0,16	0,22	0,22	0,22	
	0,21	0,26	0,30	0,10	0,13	0,14	0,16	0,17	0,23	0,23	0,23	

Wendeschneidplatten-Fräser Schnittdatenempfehlungen

Vorschubempfehlung

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 5 (SMP01/03/05/09)

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]								
		SMP01	SMP01	SMP01	SMP01	SMP01	SMP03	SMP03	SMP03	SMP05
		XSEQ1202	XSEQ1203	XSEQ12T3	XSEQ1204	XSEQ12T4	MPHT06	MPHT08	MPHT12	QC16
		Werkzeugdurchmesser [mm]								
		63–100	63–100	63–160	63–160	63–160	80–125	125–200	120–200	25–39
P	Unlegierter Stahl	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,14	0,15	0,16	0,08
P	Niedriglegierter Stahl	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,15	0,08
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	0,10	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,07
M	Nichtrostender Stahl	0,10	0,10	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,14	0,07
K	Grauguss	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,15	0,08
K	Gusseisen mit Kugelgrafit	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,15	0,07
K	Temperguss	0,11	0,11	0,12	0,12	0,13	0,13	0,14	0,15	0,07
N	Aluminium-Knetlegierungen									
N	Aluminium-Gusslegierungen									
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)									
S	Warmfeste Legierungen									
S	Titanlegierungen									
H	Gehärteter Stahl									
H	Hartguss									
H	Gehärtetes Gusseisen									
X	Nichtmetallische Werkstoffe									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 6 (FMD03, FME04, FMP03, HMP01)

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]																	
		FMD03			FMD03			FME04			FMP03			FMP03			FMP03		
		LNKT20			LNKT25			LNKT15			LNKT12			LNKT15			LNKT20		
		Bearbeitungsart																	
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R
P	Unlegierter Stahl			0,50			0,50			0,45			0,45			0,45			0,50
P	Niedriglegierter Stahl			0,47			0,47			0,42			0,42			0,42			0,47
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl			0,44			0,44			0,40			0,40			0,40			0,44
M	Nichtrostender Stahl			0,45			0,45			0,40			0,40			0,40			0,45
K	Grauguss			0,55			0,55			0,50			0,50			0,50			0,55
K	Gusseisen mit Kugelgrafit			0,50			0,50			0,45			0,45			0,45			0,50
K	Temperguss			0,50			0,50			0,45			0,45			0,45			0,50
N	Aluminium-Knetlegierungen																		
N	Aluminium-Gusslegierungen																		
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)																		
S	Warmfeste Legierungen																		
S	Titanlegierungen																		
H	Gehärteter Stahl																		
H	Hartguss																		
H	Gehärtetes Gusseisen																		
X	Nichtmetallische Werkstoffe																		

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

	Vorschub pro Schneide [mm]				
	SMP05	SMP09	SMP09	SMP09	
	QC22	LNGX0804	LNGX1005	LNGX1407	
	Werkzeugdurchmesser [mm]				
	44	–	–	–	
	0,08	0,14	0,15	0,16	
	0,08	0,13	0,14	0,15	
	0,07	0,12	0,13	0,13	
	0,07	0,12	0,13	0,14	
	0,08	0,13	0,14	0,15	
	0,07	0,13	0,14	0,15	
	0,07	0,10	0,11	0,12	

	Vorschub pro Schneide [mm]						
	FMP03			HMP01			
	LNKT25			SPMT-APKT			
	Bearbeitungsart						
	F	M	R	F	M	R	
			0,55		0,25		
			0,51		0,23		
			0,48		0,22		
			0,47		0,15		
			0,61		0,28		
			0,55		0,25		
			0,55		0,25		

F Schlichten
M Mittlere Bearbeitung
R Schruppen

Wendeschneidplatten-Fräser Schnittdatenempfehlungen

Vorschubempfehlung

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 7 (XMR01, XMP01, QCH)

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]								
		XMR01 Planfräsen			XMR01 Tauchfräsen			XMR01 Zirkularfräsen		
		SDMT/WPGT			SDMT/WPGT			SDMT/WPGT		
		Werkzeugdurchmesser [mm]								
		20–25	30–50	63–160	20–25	30–50	63–160	20–25	30–50	63–160
P	Unlegierter Stahl	1,00	1,20	2,00	0,20	0,25	0,30	0,80	0,96	1,40
P	Niedriglegierter Stahl	0,93	1,12	1,86	0,19	0,23	0,28	0,74	0,89	1,30
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl	0,70	0,84	1,40	0,18	0,22	0,26	0,70	0,84	1,23
M	Nichtrostender Stahl	0,50	0,60	1,00	0,14	0,18	0,21	0,56	0,67	0,98
K	Grauguss	0,90	1,08	1,80	0,22	0,28	0,33	0,88	1,06	1,54
K	Gusseisen mit Kugelgrafit	0,90	1,08	1,80	0,20	0,25	0,30	0,80	0,96	1,40
K	Temperguss	1,00	1,20	2,00	0,20	0,25	0,30	0,80	0,96	1,40
N	Aluminium-Knetlegierungen									
N	Aluminium-Gusslegierungen									
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)									
S	Warmfeste Legierungen									
S	Titanlegierungen									
H	Gehärteter Stahl									
H	Hartguss									
H	Gehärtetes Gusseisen									
X	Nichtmetallische Werkstoffe									

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

Wendeschneidplatten-Fräser – Gruppe 8 (FMP06, FMR06)

Werkstoffgruppe		Vorschub pro Schneide [mm]																		
		FMP06			FMP06			FMP06			FMR06			FMR06						
		SNCU12 (HC)			SNGN12 (CN)			SNGN12 (CM)			RNGN* (CN)			RNGN* (CM)						
		Bearbeitungsart																		
		F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R	F	M	R				
P	Unlegierter Stahl		0,23																	
P	Niedriglegierter Stahl		0,22																	
P	Hochlegierter Stahl und hochlegierter Werkzeugstahl		0,20																	
M	Nichtrostender Stahl		0,16																	
K	Grauguss		0,26			0,10	0,25					0,10	0,25							
K	Gusseisen mit Kugelgrafit		0,23			0,10	0,25					0,10	0,25							
K	Temperguss		0,23			0,10	0,25					0,10	0,25							
N	Aluminium-Knetlegierungen																			
N	Aluminium-Gusslegierungen																			
N	Kupfer und Kupferlegierungen (Bronze/Messing)																			
S	Warmfeste Legierungen																			
S	Titanlegierungen																			
H	Gehärteter Stahl								0,05	0,10					0,05	0,10				
H	Hartguss								–	–					–	–				
H	Gehärtetes Gusseisen								0,05	0,10					0,05	0,10				
X	Nichtmetallische Werkstoffe																			

Hinweise: Bei den vorgegebenen Schnittdaten handelt es sich um Richtwerte, welche unter Idealbedingungen ermittelt wurden.
Je nach Anwendungsfall müssen sie individuell angepasst werden.

	Vorschub pro Schneide [mm]							
	XMP01	QCH	QCH	QCH	QCH	QCH	QCH	
	CNE	ZOHX	RD*	APKT	WPGT	SDMT	XPHT	
	Werkzeugdurchmesser [mm]							
	80–400	16–32	15–32	16–40	20–42	20–40	16–32	
	0,20	0,20	0,20	0,15	1,00	1,00	0,20	
	0,20	0,19	0,19	0,14	0,93	0,93	0,19	
	0,20	0,18	0,18	0,13	0,70	0,70	0,18	
	0,20	0,14	0,14	0,11	0,50	0,50	0,14	
	0,20	0,22	0,22	0,17	0,90	0,90	0,22	
	0,20	0,20	0,20	0,15	0,90	0,90	0,20	
	0,20	0,20	0,20	0,15	1,00	1,00	0,20	
				0,13				
				0,13				
				0,11				

HC beschichtetes Hartmetall
CN Si_3N_4 Keramik
CM Mischkeramik

F Schlichten
M Mittlere Bearbeitung
R Schruppen