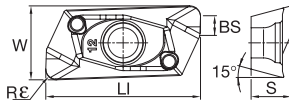
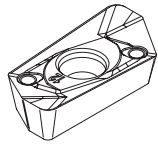




THINK **MILLING**,
THINK **KENNAMETAL**.

FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN
FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN
FRÄSEN FRÄSEN FRÄSEN

Wendeschneidplatten für Mill 1-14 ED.T1404



NEU!

EDCT14-LD

● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

H									
S			●	●	●	●	●	●	●
N	●								
K	●		○	○	○	○	○	○	○
M			●	●	●	●	●	●	○
P			○	○	○	○	○	○	●

Katalognummer	Schneidkanten	LI	W	S	BS	Rε	hm	KC410M	KC520M	KC522M	KC725M	KC915M	KC935M
EDCT140404PDERGD	2	17,46	8,49	4,50	2,95	0,4	0,08				●		
EDCT140404PDERLD	2	17,46	8,49	4,50	2,95	0,4	0,06				●		
EDCT140404PDFRLDJ	2	17,46	8,49	4,50	2,95	0,4	0,05	●					
EDCT140408PDERGD	2	17,47	8,48	4,50	2,56	0,8	0,08				●		
EDCT140408PDERLD	2	17,47	8,48	4,50	2,56	0,8	0,06				●		
EDCT140408PDFRLDJ	2	17,47	8,48	4,50	2,56	0,8	0,05	●					
EDCT140412PDERGD	2	17,48	8,46	4,50	2,17	1,2	0,08				●		
EDCT140412PDERLD	2	17,48	8,46	4,50	2,17	1,2	0,06				●		
EDCT140412PDFRLDJ	2	17,47	8,46	4,50	2,17	1,2	0,05	●					
EDCT140416PDERGD	2	17,49	8,45	4,50	1,77	1,6	0,08				●		
EDCT140416PDERLD	2	17,49	8,45	4,50	1,77	1,6	0,06				●		
EDCT140416PDFRLDJ	2	17,49	8,45	4,50	1,77	1,6	0,05	●					
EDCT140431PDERGD	2	17,50	8,40	4,50	0,26	3,1	0,08				●		
EDCT140431PDERLD	2	17,50	8,40	4,50	0,26	3,1	0,06				●		
EDCT140431PDFRLDJ	2	17,50	8,40	4,50	0,26	3,1	0,05	●					
EDPT140404PDERHD	2	17,46	8,39	4,50	2,95	0,4	0,12		●	●	●	●	●
EDPT140408PDERHD	2	17,47	8,38	4,50	2,56	0,8	0,12		●	●	●	●	●
EDPT140408PDSRGD	2	17,47	8,37	4,50	2,55	0,8	0,15		●	●	●	●	●
EDPT140412PDERHD	2	17,48	8,36	4,50	2,16	1,2	0,12		●	●	●	●	●
EDPT140412PDSRGD	2	17,48	8,35	4,50	2,17	1,2	0,15		●	●	●	●	●
EDPT140416PDERHD	2	17,49	8,36	4,50	1,77	1,6	0,12		●	●	●	●	●
EDPT140416PDSRGD	2	17,49	8,35	4,50	1,77	1,6	0,15		●	●	●	●	●
EDPT140420PDERHD	2	17,49	8,35	4,50	1,37	2,0	0,12			●	●	●	●
EDPT140424PDERHD	2	17,50	8,32	4,50	0,99	2,4	0,12			●	●	●	●
EDPT140431PDERHD	2	17,51	8,30	4,50	0,26	3,1	0,12			●	●	●	●
EDPT140440PDERHD	2	16,53	8,26	4,50	—	4,0	0,12			●	●	●	●

Proven Solution

Mill 1-14

Kennametal Wettbewerber

Kennametal Fräser: 25A02R044B25SED14
Kennametal
Wendeschneidplatte: EDCT140408PDERGD
Sorte: KC725M

Schnittgeschwindigkeit	160	160
Vorschub pro Zahn:	0,13 mm	0,13 mm
Axiale Schnitttiefe:	3,20 mm	3,20 mm
Stückzahl/Bestückung:	90	30
Bearbeitungszeit pro Werkstück:	6 s	6 s

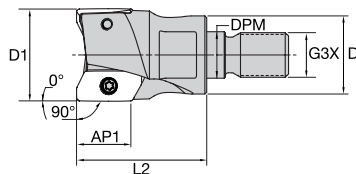
Bearbeitung: Konturfräsen - Nichtrostender Stahl

Jährliche Kosten	12.469 €	26.965 €
------------------	----------	----------

Jährliche Einsparungen 14.496 €



- 14 mm Schnitttiefe.
- Grosse Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst exakte 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit.


Einschraubfräser

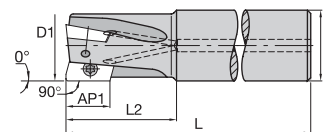
D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	G3X	D	L2	DPM	AP1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
20	2968370	20A02R035M10SED14	2	M10	18	35	10,5	14,7	16.8°	0,1	47500
25	2968371	25A02R035M12SED14	2	M12	21	35	12,5	14,6	10.7°	0,1	39700
32	2968372	32A03R040M16SED14	3	M16X2.0	29	40	17,0	14,6	7.0°	0,2	33300
40	2968373	40A04R040M16SED14	4	M16X2.0	29	40	17,0	14,4	5.1°	0,2	28700

Ersatzteile

D1	Spannschraube	Anzugsmoment (Nm)	Torx-Plus-Schraubendreher
20	MS2167	2,3	DT9IP
25	MS2166	2,3	DT9IP
32	MS2166	2,3	DT9IP
40	MS2166	2,3	DT9IP



- 14 mm Schnitttiefe.
- Grosse Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst exakte 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit.


Schaftfräser – Zylinderschaft – lange Ausführung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L2	L	AP1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
20	2968363	20A02R050A20SED14-170	2	20	50	170	14,7	16.8°	0,3	47500
25	2968367	25A02R050A25SED14-170	2	25	50	170	14,6	10.7°	0,6	39700
25	2968364	25A03R050A25SED14-170	3	25	50	170	14,6	10.7°	0,6	39700
32	2968368	32A03R050A32SED14-200	3	32	50	200	14,6	7.0°	1,1	33300
32	2968365	32A04R050A32SED14-200	4	32	50	200	14,6	7.0°	1,1	33300
40	2968369	40A04R050A32SED14-200	4	32	50	200	14,4	5.1°	1,2	28700
40	2968366	40A05R050A32SED14-200	5	32	50	200	14,4	5.1°	1,3	28700

Ersatzteile

D1	Spannschraube	Anzugsmoment (Nm)	Torx-Plus-Schraubendreher
20	MS2167	2,3	DT9IP
25	MS2166	2,3	DT9IP
32	MS2166	2,3	DT9IP
40	MS2166	2,3	DT9IP

Bestellbeispiel:

 1 x 20A02R035M10SED14
 10 x EDCT14040PDERLD KC725M

Schafffräser mit Wendeschneidplatten – Mill 1-14

VOLLHARTMETALL

WENDESCHNEID
PLATTEN

PLANFRÄSER

ECKFRÄSER

SCHEIBENFRÄSER

FORMEN- UND
GESENKBAU

KERAMIKFRÄSER

KLASSISCHE FRÄSER

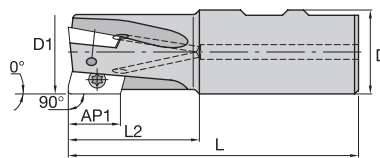
GEWINDEFÄSER

TECHNISCHE DATEN

INDEX

NEU!

- 14 mm Schnitttiefe.
- Grosse Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst exakte 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit.



■ Schafffräser – Weldonschaft

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L2	L	AP1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
20	2622232	20A02R039B20SED14	2	20	39	90	14,7	16.8°	0,2	47500
25	2623937	25A02R044B25SED14	2	25	44	100	14,6	10.7°	0,3	39700
25	2478640	25A03R044B25SED14	3	25	44	101	14,6	10.7°	0,3	39700
32	2623938	32A03R050B32SED14	3	32	50	110	14,5	7.0°	0,6	33300
32	2478642	32A04R050B32SED14	4	32	50	110	14,5	7.0°	0,6	33300
40	2623939	40A04R050B32SED14	4	32	50	110	14,4	5.1°	0,7	28700
40	2623933	40A05R050B32SED14	5	32	50	110	14,4	5.1°	0,7	28700

■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Anzugsmoment (Nm)	Torx-Plus-Schraubendreher
20	MS2167	2,3	DT9IP
25	MS2166	2,3	DT9IP
32	MS2166	2,3	DT9IP
40	MS2166	2,3	DT9IP

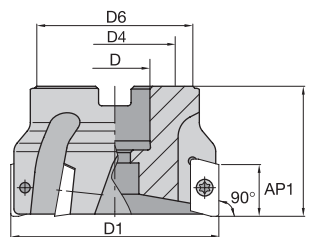
Bestellbeispiel:

1 x 20A02R039B20SED14

10 x EDCT140404PDERLD KC725M



- 14 mm Schnitttiefe.
- Grosse Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst exakte 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit.



VOLLHARTMETALL

 WENDESCHNEID
PLATTEN

PLANFRÄSER

ECKFRÄSER

SCHEIBENFRÄSER

 FORMEN- UND
GESENKBAU

KERAMIKFRÄSER

KLASSISCHE FRÄSER

GEWINDEFRÄSER

TECHNISCHE DATEN

INDEX

■ Aufsteckfräser – weite Teilung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	D4	D6	L	Ap1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
40	2623940	40A04RS90ED14D	4	16	—	37	40	14,4	5.1°	0,2	28700
50	2623941	50A05RS90ED14D	5	22	—	45	40	14,3	3.8°	0,3	25000
63	2623942	63A06RS90ED14D	6	22	—	50	40	14,3	2.8°	0,5	21800
80	2623963	80A07RS90ED14D	7	27	—	60	50	14,2	2.1°	1,0	19000
100	2623964	100A08RS90ED14D	8	32	—	80	50	14,2	1.7°	1,8	16800
125	2510390	125B09RS90ED14D	9	40	—	90	63	14,2	1.3°	2,9	14900
160	2623965	160C11RS90ED14D	11	40	66,70	100	63	14,2	1.0°	4,0	13100

■ Aufsteckfräser – enge Teilung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	D4	D6	L	Ap1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
40	2623934	40A05RS90ED14D	5	16	—	37	40	14,4	5.1°	0,20	28700
50	2478686	50A06RS90ED14D	6	22	—	45	40	14,3	3.8°	0,29	25000
63	2478689	63A07RS90ED14D	7	22	—	50	40	14,3	2.8°	0,53	21800
80	2478690	80A09RS90ED14D	9	27	—	60	50	14,2	2.1°	1,08	19000
100	2623935	100A10RS90ED14D	10	32	—	80	50	14,2	1.7°	1,86	16800
125	2623936	125B12RS90ED14D	12	40	—	90	63	14,2	1.3°	3,01	14900
160	2510391	160C15RS90ED14D	15	40	67	100	63	14,2	1.0°	4,20	13100

■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Torx-Plus-Schraubendreher	Anzugsmoment (Nm)	Befestigungsschraube	Kühlmittelschraube	Kühlmitteldeckel
40	MS2166	DT9IP	2,3	MS1294	MS1294CG	—
50	MS2166	DT9IP	2,3	—	MS2072CG	—
63	MS2166	DT9IP	2,3	—	MS2072CG	—
80	MS2166	DT9IP	2,3	—	MS2038CG	—
100	MS2166	DT9IP	2,3	—	MS1254CG	—
125	MS2166	DT9IP	2,3	—	420.200	470.232
160	MS2166	DT9IP	2,3	—	420.200	470.233

Bestellbeispiel:

1 x 63A07RS90ED14D

10 x EDCT140404PDERLD KC725M

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit [m/min]

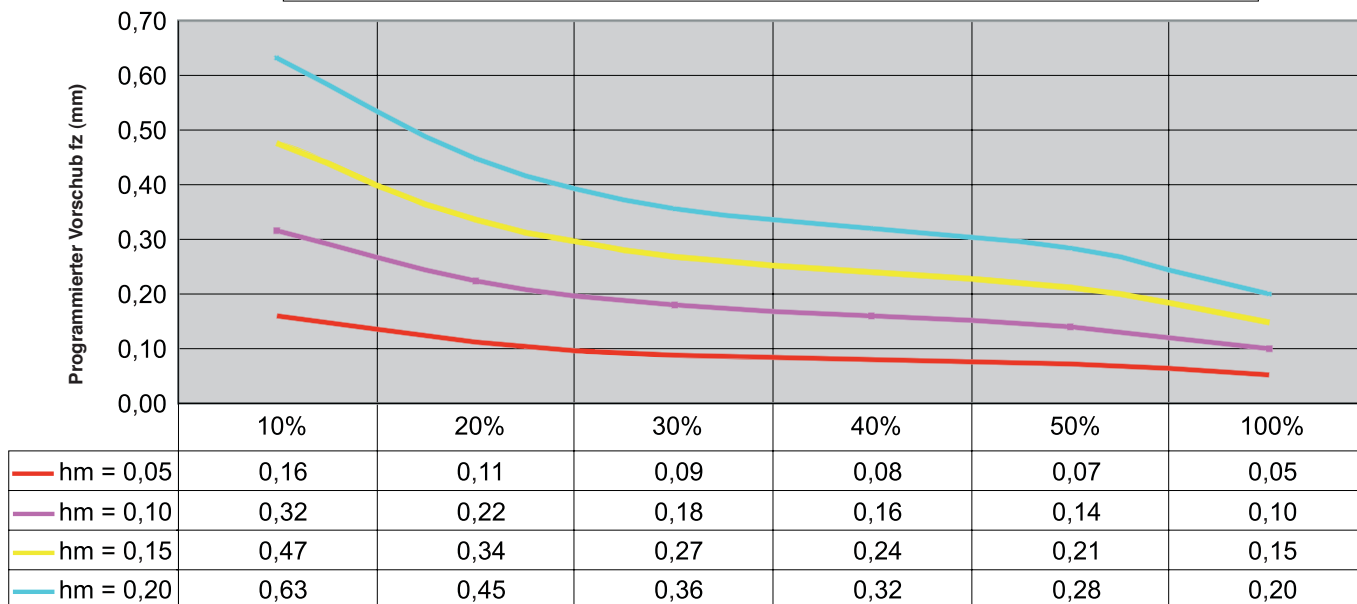
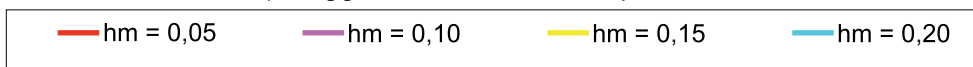
90° Einstellwinkel

Werkstoff-Gruppe	KC410M			KC520M			KC522M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1										260	230	210				390	340	320
P2										160	150	130				240	220	200
P3										150	130	120				220	200	180
P4							100	90	80	110	100	90				160	150	140
P5							130	125	105	125	110	100				225	200	180
P6							80	70		90	80					140	120	
M1							150	130	120	170	150	140				250	220	210
M2							140	120	120	150	140	130				230	210	190
M3							100	90		120	100					170	150	
K1				270	240	220				160	150	130	360	330	290	250	230	210
K2				210	190	180	200	180	170	130	120	110	290	260	240	200	180	170
K3				180	160	140	170	150	140	110	100	90	240	220	200	170	150	140
N1	1210	1080	990															
N2																		
S1							30	30		40	30							
S2							30	30		30	30							
S3							40	40		40	40							
S4							50	40		50	50							
H1																		

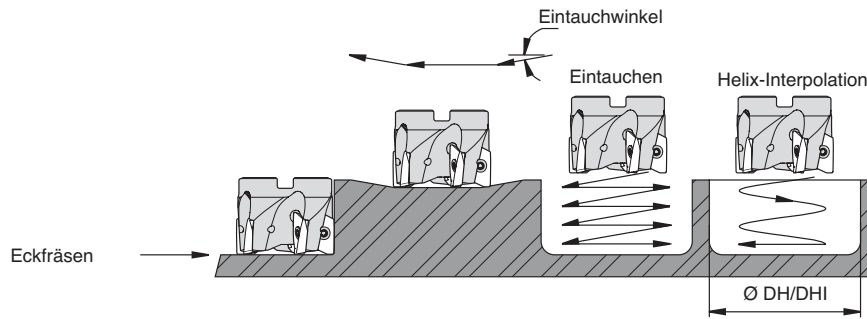
Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.
Wenn die mittlere Spannungsdicke größer wird, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub [mm/z]

Zahnvorschubkompensation für Einstellwinkel 90°
(abhängig von der radialen Schnittbreite)



Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt

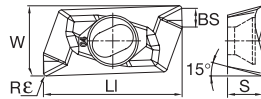
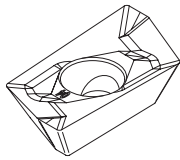


DH min. = min. Sacklochdurchmesser bei Helix-Interpolation
 DHI max. = max. Sacklochdurchmesser mit geradem Grund.

Wendeplatte	Fräsdurchmesser	Max. Tauchwinkel	Minimaler Bohrungsdurchmesser (DH min)	Maximaler Bohrungsdurchmesser mit geradem Grund (DHI max)	Max. Durchm. ohne geradem Grund
Mill 1-14	20	16°	23,74	35,62	40
Mill 1-14	25	11°	33,75	44,44	50
Mill 1-14	32	7°	47,80	59,79	64
Mill 1-14	40	5°	63,76	75,22	80
Mill 1-14	40	5°	64,00	75,47	80
Mill 1-14	50	4°	83,96	96,05	100
Mill 1-14	63	3°	109,93	121,47	126
Mill 1-14	80	2°	143,91	155,47	160
Mill 1-14	100	1°	183,89	199,47	200
Mill 1-14	125	1°	233,88	245,47	250
Mill 1-14	160	1°	303,88	315,47	320

Hinweis: Der max. Eintauchwinkel verringert sich mit der Vergrößerung des Eckenradius.

Wendeschneidplatten für Mill 1-18 ED.T1805



NEU!

H																				
S																				
N																				
K																				
M																				
P																				

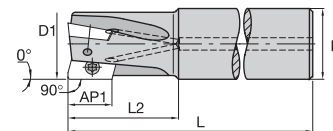
● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

VOLLHARTMETALL
WENDESCHNEIDPLATTEN
PLANFRÄSER
ECKFRÄSER
SCHEIBENFRÄSER
FORMEN- UND GESENBÄU
KERAMIKFRÄSER
KLASSISCHE FRÄSER
GEWINDEFÄSER
TECHNISCHE DATEN
INDEX

Katalognummer	Schneidkanten	LI	W	S	BS	Rε	hm	KC410M	KC520M	KC522M	KC525M	KC715M	KC725M	KC915M	KC935M
EDCT180504PDERGD	2	21,75	10,98	5,50	3,07	0,4	0,10								
EDCT180504PDFRLDJ	2	21,75	10,98	5,50	3,07	0,4	0,05	●							
EDCT180508PDERGD	2	21,76	10,97	5,50	2,69	0,8	0,10								
EDCT180508PDERLD	2	21,76	10,97	5,50	2,69	0,8	0,08			●					
EDCT180508PDFRLDJ	2	21,76	10,97	5,50	2,69	0,8	0,05	●							
EDCT180512PDERGD	2	21,77	10,97	5,50	2,29	1,2	0,10								
EDCT180512PDFRLDJ	2	21,77	10,97	5,50	2,29	1,2	0,05	●							
EDCT180516PDERLD	2	21,78	10,96	5,50	1,90	1,6	0,08			●					
EDCT180516PDFRLDJ	2	21,78	10,96	5,50	1,90	1,6	0,05	●							
EDCT180520PDFRLDJ	2	21,79	10,95	5,50	1,49	2,0	0,05	●							
EDCT180524PDFRLDJ	2	21,79	10,93	5,50	1,11	2,4	0,05	●							
EDCT180532PDERLD	2	21,79	10,91	5,50	0,32	3,2	0,08			●					
EDCT180532PDFRLDJ	2	21,79	10,91	5,50	0,32	3,2	0,05	●							
EDCT180540PDERLD	2	20,78	10,87	5,50	—	4,0	0,08			●					
EDCT180540PDFRLDJ	2	20,78	10,87	5,50	—	4,0	0,05	●							
EDCT180548PDERLD	2	20,20	10,83	5,50	—	4,8	0,08			●					
EDCT180548PDFRLDJ	2	20,20	10,83	5,50	—	4,8	0,05	●							
EDCT180564PDERLD	2	18,72	10,73	5,50	—	6,4	0,08			●					
EDCT180564PDFRLDJ	2	18,72	10,73	5,50	—	6,4	0,05	●							
EDPT180508PDERGD	2	21,76	10,97	5,50	2,69	0,8	0,10		●		●	●	●	●	●
EDPT180508PDERHD	2	21,77	10,89	5,50	2,69	0,8	0,12							●	●
EDPT180508PDSRGD	2	21,76	10,90	5,50	2,69	0,8	0,18							●	●
EDPT180512PDERGD	2	21,77	11,00	5,50	2,29	1,2	0,10							●	●
EDPT180512PDERHD	2	21,77	10,88	5,50	2,29	1,2	0,12							●	●
EDPT180512PDSRGD	2	21,77	10,89	5,50	2,29	1,2	0,18							●	●
EDPT180516PDERGD	2	21,78	10,94	5,50	1,90	1,6	0,10		●	●	●			●	●
EDPT180516PDERHD	2	21,78	10,87	5,50	1,90	1,6	0,12							●	●
EDPT180516PDSRGD	2	21,78	10,88	5,50	1,90	1,6	0,18							●	●
EDPT180524PDERGD	2	21,79	10,93	5,50	1,11	2,4	0,10							●	●
EDPT180532PDERGD	2	21,79	10,91	5,50	0,32	3,2	0,10		●	●	●			●	●
EDPT180532PDERHD	2	21,79	10,83	5,50	0,31	3,2	0,12							●	●
EDPT180532PDSRGD	2	21,79	10,83	5,50	0,32	3,2	0,18							●	●
EDPT180548PDERGD	2	20,20	10,83	5,50	—	4,8	0,10			●	●			●	●
EDPT180548PDERHD	2	20,16	10,75	5,50	—	4,8	0,12							●	●
EDPT180564PDERGD	2	18,79	10,73	5,50	—	6,4	0,10			●	●			●	●



- 18 mm Schnitttiefe.
- Grosse Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst exakte 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit.



VOLLHARTMETALL

 WENDESCHNEID
PLATTEN

PLANFRÄSER

ECKFRÄSER

SCHEIBENFRÄSER

 FORMEN- UND
GESENKBAU

KERAMIKFRÄSER

KLASSISCHE FRÄSER

GEWINDEFRÄSER

TECHNISCHE DATEN

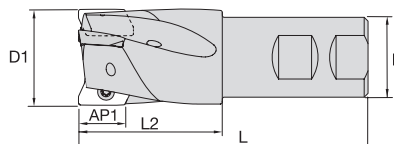
INDEX

■ Schaftfräser – Zylinderschaft - lange Ausführung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L2	L	AP1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
25	2613785	25A02R050A25SED18-170	2	25	50	170	18,0	17.0°	0,5	37380
32	2613786	32A03R050A32SED18-200	3	32	50	200	18,0	10.5°	1,1	32140
32	2613788	32A02R050A32SED18-200	2	32	50	200	18,0	10.5°	1,1	32140
40	2613787	40A04R050A32SED18-200	4	32	50	200	17,8	7.5°	1,2	28220
40	2613789	40A03R050A32SED18-200	3	32	50	200	17,8	7.5°	1,2	28220

■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Torx-Plus-Schraubendreher	Anzugsmoment (Nm)
25	MS2126	DT15IP	3,4
32	MS2126	DT15IP	3,4
40	MS2126	DT15IP	3,4


■ Schaftfräser – Weldonschaft

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L2	L	AP1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
25	2390446	25A02R044B25SED18	2	25	44	100	18,0	17.0°	0,3	37380
32	2390448	32A03R050B32SED18	3	32	50	110	18,0	10.5°	0,5	32140
40	2417191	40A03R050B32SED18	3	32	50	110	17,8	7.5°	0,7	28220
40	2390450	40A04R050B32SED18	4	32	50	110	17,8	7.5°	0,6	28220

■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Torx-Plus-Schraubendreher	Anzugsmoment (Nm)
25	MS2126	DT15IP	3,4
32	MS2126	DT15IP	3,4
40	MS2126	DT15IP	3,4

Bestellbeispiel:

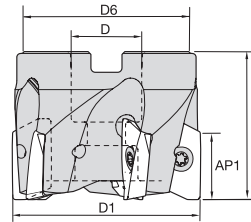
1 x 25A02R050A25SED18-170

10 x EDCT180504PDERGD KC725M

Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten – Mill 1-18

VOLLHARTMETALL

- 18 mm Schnitttiefe.
- Grosse Eintauchwinkel.
- Erzeugt überragende Oberflächengüte.
- Fräst exakte 90°-Schulterflächen.
- Hohe Drehzahlfähigkeit.



WENDESCHNEIDPLATTEN

Aufsteckfräser – weite Teilung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L	D6	AP1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
50	2417185	50A04RS90ED18D	4	22	40	45	17,7	5.0°	0,28	24890
63	2417186	63A05RS90ED18D	5	22	40	50	17,6	4.0°	0,51	21910
80	2417187	80A06RS90ED18D	6	27	50	60	17,5	3.0°	1,03	19270
100	2417188	100A07RS90ED18D	7	32	50	80	17,5	2.0°	1,77	17120
125	2417189	125B08RS90ED18D	8	40	63	90	17,5	1.5°	3,08	15230
160	2417190	160C10RS90ED18D	10	40	63	100	17,5	1.2°	4,15	13400

PLANFRÄSER

Aufsteckfräser – enge Teilung

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L	D6	AP1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
50	2417183	50A05RS90ED18D	5	22	40	45	17,7	5.0°	0,3	24890
63	2390483	63A06RS90ED18D	6	22	40	50	17,6	4.0°	0,5	21910
80	2417184	80A07RS90ED18D	7	27	50	60	17,5	3.0°	1,1	19270
100	2390485	100A08RS90ED18D	8	32	50	80	18,0	2.0°	1,8	17120
125	2390486	125B09RS90ED18D	9	40	63	90	17,5	1.5°	3,2	15230
160	2390487	160C12RS90ED18D	12	40	63	100	17,5	1.2°	4,4	13400

ECKFRÄSER

Ersatzteile

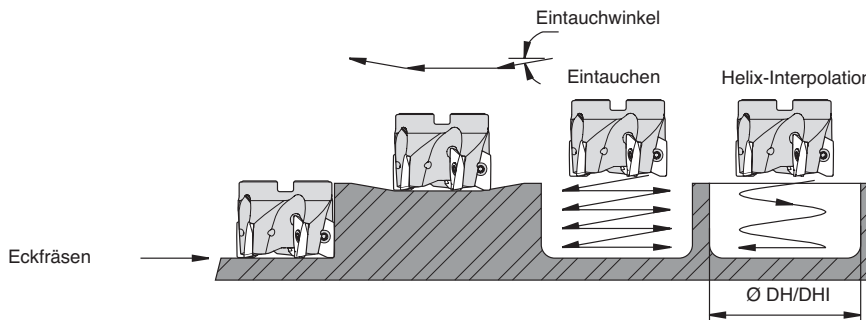
D1	Spannschraube	Torx-Plus-Schraubendreher	Anzugsmoment (Nm)	Befestigungsschraube	Kühlmittelschraube	Kühlmitteldeckel
50	MS2126	DT15IP	3,4	129.025	MS2072CG	—
63	MS2126	DT15IP	3,4	129.025	MS2072CG	—
80	MS2126	DT15IP	3,4	MS2038	MS2038CG	—
100	MS2126	DT15IP	3,4	MS1254	MS1254CG	—
125	MS2126	DT15IP	3,4	—	420.200	470.232
160	MS2126	DT15IP	3,4	—	420.200	470.233

FORMEN- UND GESENKBAU

KERAMIKFRÄSER

KLASSISCHE FRÄSER

GEWINDEFÄSER



DH min. = min. Sacklochdurchmesser bei Helix-Interpolation
 DHI max. = max. Sacklochdurchmesser mit geradem Grund.

Wendeplatte	Fräserdurchmesser	Max. Tauchwinkel	Minimaler Bohrungsdurchmesser (DH min)	Maximaler Bohrungsdurchmesser mit geradem Grund (DHI max)	Max. Durchm. ohne geradem Grund
Mill 1-18	25	17°	29,24	45,84	50
Mill 1-18	32	10°	42,98	59,84	64
Mill 1-18	40	7°	58,92	75,84	80
Mill 1-18	50	5°	78,88	95,84	100
Mill 1-18	63	4°	104,86	121,84	126
Mill 1-18	80	3°	139,02	156,50	160
Mill 1-18	100	2°	179,00	196,50	200
Mill 1-18	125	1°	228,98	246,50	250
Mill 1-18	160	1°	298,98	316,50	320

TECHNISCHE DATEN

INDEX

Bestellbeispiel:
 1 x 50A05RS90ED18D
 10 x EDCT180504PDERGD KC725M

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit [m/min]

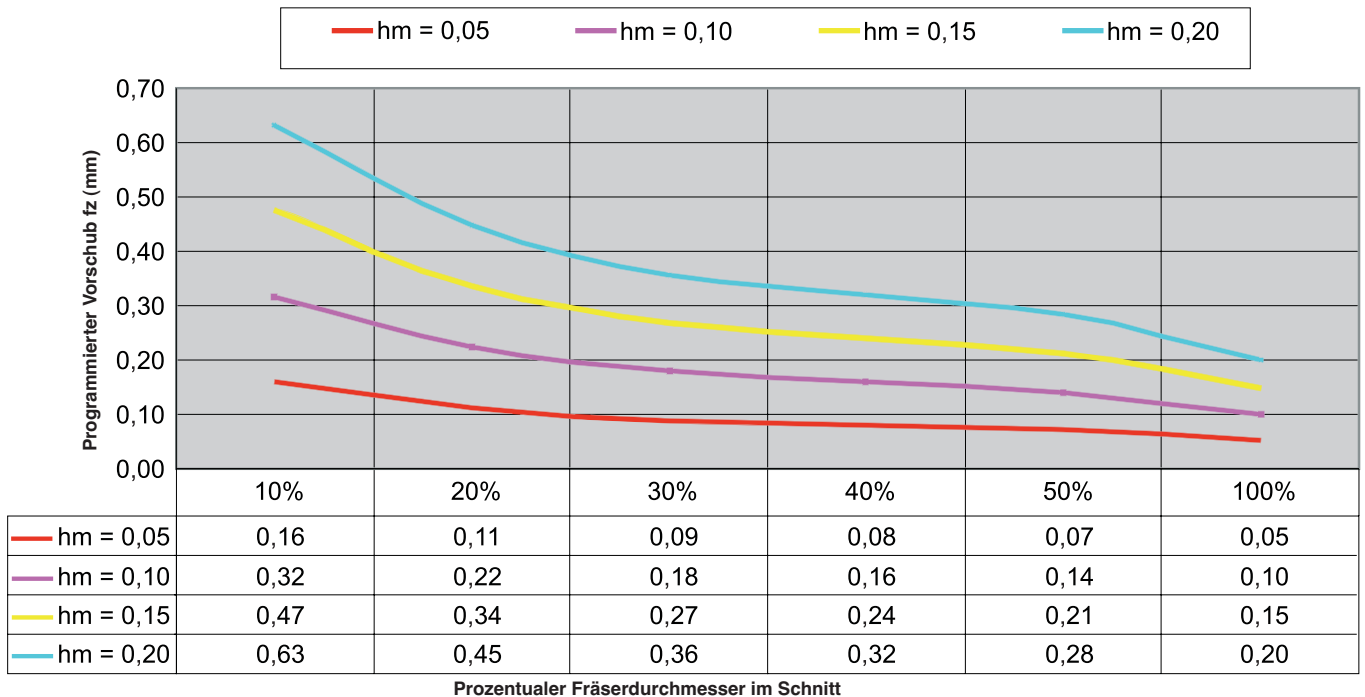
90° Einstellwinkel

Werkstoffgruppe	KC410M			KC520M			KC522M			KC525M			KC715M			KC725M			KC915M			KC935M		
P1												340	300	280	260	230	210					390	340	320
P2												210	190	170	160	150	130					240	220	200
P3												190	170	150	150	130	120					220	200	180
P4							100	90	80			140	130	120	110	100	90					160	150	140
P5							130	125	105			190	175	155	125	110	100					225	200	180
P6							80	70				120	100		90	80						140	120	
M1							150	130	120	200	180	165	220	190	180	170	150	140				250	220	210
M2							140	120	120	170	155	140				150	140	130				230	210	190
M3							100	90		140	125	105				120	100					170	150	
K1				270	240	220										160	150	130	360	330	290	250	230	210
K2				210	190	180	200	180	170							130	120	110	290	260	240	200	180	170
K3				180	160	140	170	150	140							110	100	90	240	220	200	170	150	140
N1	1210	1080	990																					
N2																								
S1							30	30		65	55	45				40	30							
S2							30	30		45	35	30				30	30							
S3							40	40		40	35	30				40	40							
S4							50	40		50	45	35				50	50							
H1																								

Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.
 Wenn die mittlere Spannungsdicke größer wird, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

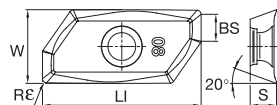
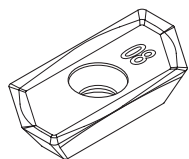
Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub [mm/z]

Zahnvorschubkompensation für Einstellwinkel 90°
 (abhängig von der radialen Schnittbreite)



Wendeschneidplatten für Mill 1-25 KE..25L5..

VOLLHARTMETALL



NEU!

H	■	■
S	■	■
N	■	●
K	■	■
M	■	■
P	■	■

● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

KEGT-LDJ

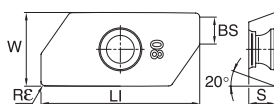
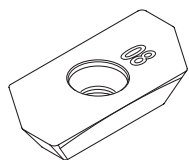
WENDESCHNEID-
PLATTEN

PLANFRÄSER

Katalognummer	Schneidkanten	LI	W	S	BS	Rε	hm	KC410M
KEGT25L508PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	5,34	0,8	0,13	●
KEGT25L512PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	4,94	1,2	0,13	●
KEGT25L516PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	4,55	1,6	0,13	●
KEGT25L520PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	4,15	2,0	0,13	●
KEGT25L524PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	3,78	2,4	0,13	●
KEGT25L531PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	3,06	3,1	0,13	●
KEGT25L540PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	2,16	4,0	0,13	●
KEGT25L547PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	1,40	4,8	0,13	●
KEGT25L550PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	1,14	5,0	0,13	●
KEGT25L560PEERLDJ	2	31,47	14,60	5,21	0,13	6,0	0,13	●
KEGT25L564PEERLDJ	2	29,99	14,60	5,21	—	6,4	0,13	●

ECKFRÄSER

SCHIEBENFRÄSER



NEU!

H	■	■
S	■	■
N	■	●
K	■	■
M	■	■
P	■	■

● Erste Wahl
○ Alternative Wahl

KEEW-LNJ

FORMEN- UND
GESENKBAU

KLASSISCHE FRÄSER

GEWINDEFÄSER

TECHNISCHE DATEN

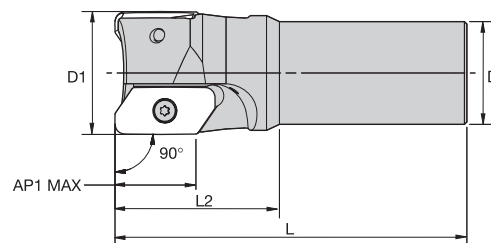
INDEX

Katalognummer	Schneidkanten	LI	W	S	BS	Rε	hm	K313
KEEW25L508PEFRLNJ	2	31,47	14,60	5,21	5,34	0,8	0,05	●
KEEW25L516PEFRLNJ	2	31,47	14,60	5,21	4,55	1,6	0,05	●
KEEW25L531PEFRLNJ	2	31,47	14,60	5,21	3,06	3,1	0,05	●
KEEW25L547PEFRLNJ	2	31,47	14,60	5,21	1,39	4,8	0,05	●

KERAMIKFRÄSER

Schafffräser mit Wendeschneidplatten — Mill 1-25 — für Aluminiumbearbeitung

- 25 mm axiale Schnitttiefe, Fräsen von exakten 90°-Schulterflächen
- Hohe Drehzahlfähigkeit: 40 mm Fräsdurchmesser = max. 24.300 U/min.
- Stabile 5 mm dicke Schneidplatte, umfanggeschliffen für hohe Wiederholgenauigkeit.
- Spannschrauben sollten zusammen mit den Schneidplatten ausgetauscht werden..

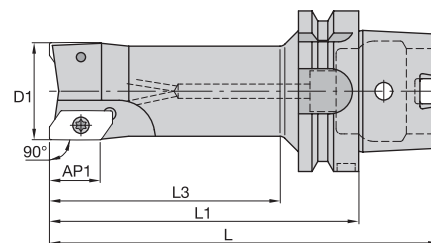

■ Schafffräser — Zylinderschaft

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	L2	L	Ap1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
40	2649569	40A02R50A32SKE25	2	32	50	111	25,0	15.0°	0,6	24300
40	2479504	40A02R80A32SKE25	2	32	80	141	25,0	15.0°	0,9	24300
50	2649570	50A02R80A32SKE25	2	32	80	141	24,9	10.0°	1,2	20600
50	2500741	50A03R80A32SKE25	3	32	80	141	24,9	10.0°	1,1	20600
50	2649571	50A02R100A32SKE25	2	32	100	161	24,9	10.0°	1,4	20600
50	2649572	50A03R100A32SKE25	3	32	100	161	24,9	10.0°	1,4	20600

■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Torx-Schraubendreher	Anzugsmoment (Nm)
40	MS1374	DT15	3,9
50	MS1374	DT15	3,9

- 25 mm axiale Schnitttiefe, Fräsen von exakten 90°-Schulterflächen
- Hohe Drehzahlfähigkeit: 40 mm Fräsdurchmesser = max. 24.300 U/min.
- Eintauchen bis zu 15°.
- Mono-Block-Werkzeuge sind bis G2,5 bei 10.000 U/min gewuchtet.
- Spannschrauben sollten zusammen mit den Schneidplatten ausgetauscht werden..


■ Monoblock — HSK63A

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	Systemgröße	L3	L1	L	Ap1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
40	2880434	40A02R110S63SKE25	2	HSK63	78	110	142	25	15.0°	1,2	24300
40	2880433	40A02R121S63SKE25	2	HSK63	89	121	153	25	15.0°	1,3	24300
40	2880435	40A02R140S63SKE25	2	HSK63	108	140	172	25	15.0°	1,2	24300
50	2880436	50A02R110S63SKE25	2	HSK63	84	110	142	25	10.0°	1,5	20600
50	2880437	50A02R140S63SKE25	2	HSK63	114	140	172	25	10.0°	1,9	20600
50	2880438	50A03R110S63SKE25	3	HSK63	84	110	142	25	10.0°	1,4	20600
50	2880439	50A03R140S63SKE25	3	HSK63	114	140	172	25	10.0°	1,8	20600

■ Ersatzteile

D1	Spannschraube	Torx-Schraubendreher	Anzugsmoment (Nm)	Wuchtschraube
40	MS1374	DT15	3,9	KUAM27
50	MS1374	DT15	3,9	KUAM27

Bestellbeispiel:

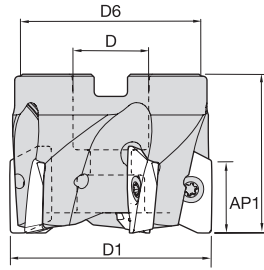
1 x 40A02R50A32SKE25
10 x KEGT25L508PEERLDJ KC410M

Aufsteckfräser mit Wendeschneidplatten – Mill 1-25 – für Aluminiumbearbeitung

VOLLHARTMETALL



- 25 mm axiale Schnitttiefe, Fräsen von exakten 90°-Schulterflächen
- Hohe Drehzahlfähigkeit
- Spanschrauben sollten zusammen mit den Schneidplatten ausgetauscht werden.



WENDESCHNEIDPLATTEN

Aufsteckfräser

PLANFRÄSER

D1	Bestellnr.	Katalognummer	Z	D	D6	L	Ap1 max	Max. Tauchwinkel	kg	Max U/min
52	2878139	52A02RS90KE25	2	22	49	58	24,8	9.5°	0,5	20000
63	2954527	63A02RS90KE25	2	22	50	55	24,7	7.0°	0,7	17600
63	2954528	63A03RS90KE25	3	22	50	55	24,7	7.0°	0,6	17600
80	2496538	80A03RS90KE25	3	27	60	60	24,7	5.0°	1,2	15100
100	2954529	100B04RS90KE25	4	32	78	60	24,7	3.5°	1,8	13200

ECKFRÄSER

Ersatzteile

SCHLEIFENFRÄSER

D1	Spanschraube	Torx-Schraubendreher	Anzugsmoment (Nm)	Kühlmittelschraube
52	MS1374	DT15	4,0	MS1235CG
63	MS1374	DT15	4,0	MS1242CG
80	MS1374	DT15	4,0	MS2038CG
100	MS1374	DT15	4,0	MS2169C

FORMEN- UND GESENKBAU

KERAMIKFRÄSER

KLASSISCHE FRÄSER

GEWINDEFÄSER

TECHNISCHE DATEN

INDEX

Bestellbeispiel:
 1 x 52A02RS90KE25
 10 x KEGT25L508PEERLDJ KC410M

Empfohlene Startwerte für Schnittgeschwindigkeit [m/min]

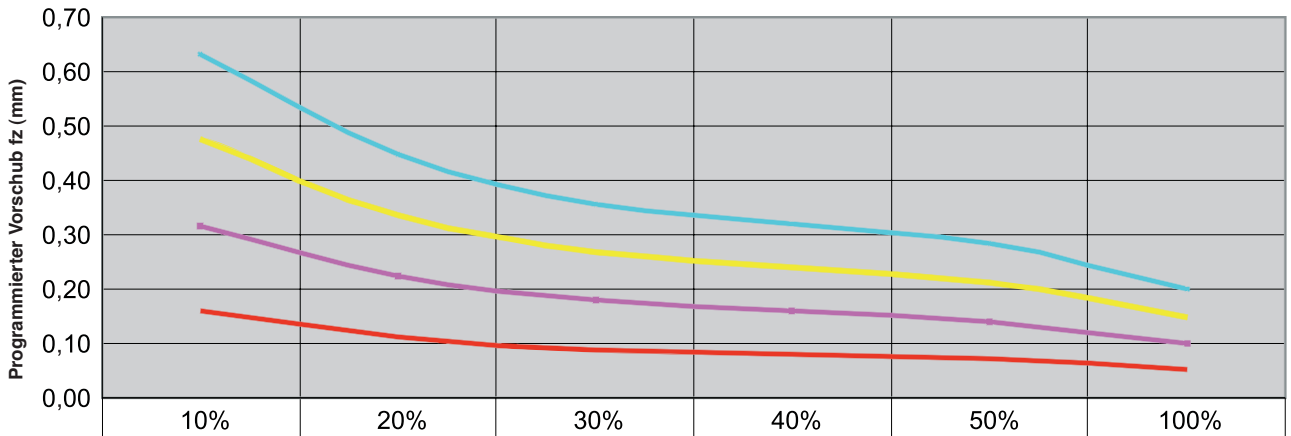
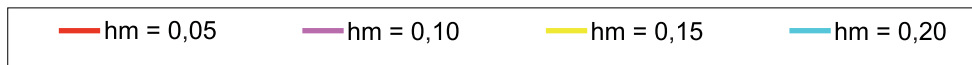
90° Einstellwinkel

Werkstoff-Gruppe	K313			KC410M		
P1						
P2						
P3						
P4						
P5						
P6						
M1						
M2						
M3						
K1						
K2						
K3						
N1	800	700	600	1210	1080	990
N2	600	500	400			
S1						
S2						
S3						
S4						
H1						

Anfangsschnittgeschwindigkeiten ERSTE Wahl sind fett gedruckt.
 Wenn die mittlere Spannungsdicke größer wird, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Empfohlene Startwerte für Zahnvorschub [mm/z]

Zahnvorschubkompensation für Einstellwinkel 90°
 (abhängig von der radialen Schnittbreite)



	10%	20%	30%	40%	50%	100%
— hm = 0,05	0,16	0,11	0,09	0,08	0,07	0,05
— hm = 0,10	0,32	0,22	0,18	0,16	0,14	0,10
— hm = 0,15	0,47	0,34	0,27	0,24	0,21	0,15
— hm = 0,20	0,63	0,45	0,36	0,32	0,28	0,20

Prozentualer Fräserdurchmesser im Schnitt