

2510..



Nutenfräser mittel

- Mit Morsekegelschaft
- Schlichtprofil, 2 Zähne
- Zentrumsschnitt

Fraises à rain., moy.

- queue cône Morse
- profil de finition, 2 dents
- coupe au centre

Slott. endmill medium

- conical Morse shank
- finisher, 2 teeth
- center cut

Werkstoff / matières / Material	Typ / type / typ	Spanwinkel / Angle de coupe / Rake angle	Spiralwinkel / Angle hélice / Spiral angle	Schneiden / no. dents / no. of teeth	Haupteinsatz / appl.princip. / application	Norm / standard	Weitere Ang. / autres spec. / miscellaneous
HSS-Co5	N	12°	30°	2	Nuten / rainures / slots	DIN 845B	mit Innengewinde / filltage intérieur / internal threads

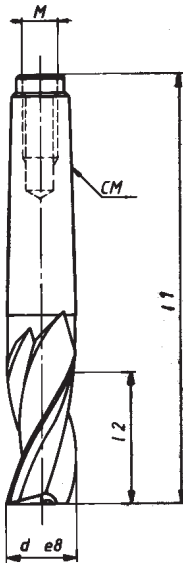
2510.. (HSS-Co): Zu bearbeitendes Material / matières applicables/materials: D2510.201
 Unlegierte Stähle/ Aciers non alliés/non alloyed steels < 700 N/mm2 Legierte Stähle/ aciers alliés/alloyed steels 700 - 950 N/mm2

d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 2510..	CHF	d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 2510..	CHF
Schnitt / coupe / cut		Total / totale / total	CM		Zäh. / dts. / teeth	no.cde. / order no.		Schnitt / coupe / cut		Total / totale / total	CM		Zäh. / dts. / teeth	no.cde. / order no.	CHF
8*	11	83	1	M 6	2	2510. 080	32.90	22	38	123	2	M10	2	2510. 220	103.30
10	13	83	1	M 6	2	2510. 100	38.10	23*	45	123	3	M12	2	2510. 230	152.00
11*	13	83	1	M 6	2	2510. 110	78.85	24	45	147	3	M12	2	2510. 240	126.70
12	16	86	1	M 6	2	2510. 120	38.10	25	45	147	3	M12	2	2510. 250	152.50
13*	16	86	1	M10	2	2510. 130	78.85	26	45	147	3	M12	2	2510. 260	136.00
14	16	101	2	M10	2	2510. 140	46.30	28	45	147	3	M12	2	2510. 280	162.10
15	26	111	2	M10	2	2510. 150	73.90	30	45	147	3	M12	2	2510. 300	167.70
16	32	117	2	M10	2	2510. 160	97.10	32	53	178	4	M16	2	2510. 320	226.90
17*	32	117	2	M10	2	2510. 170	103.00	34	53	178	4	M16	2	2510. 340	243.10
18	32	117	2	M10	2	2510. 180	97.50	36	53	178	4	M16	2	2510. 360	238.00
19*	32	117	2	M10	2	2510. 190	103.00	38	63	188	4	M16	2	2510. 380	282.20
20	38	123	2	M10	2	2510. 200	98.50	40	63	188	4	M16	2	2510. 400	284.10

* solange Vorrat / jusqu'à l'épuisement du stock/ as long stock lasts

2.510112

2530..



Nutenfräser, mittel

- Morsekegelschaft
- Schlicht-Profil, Zentrumsschnitt

Fraises à rainurer, moyen.

- Queue cone Morse
- profil de finition, cpe. au centre

Slotting endmill, medium

- Conical Morse shank
- finisher, center cut

Werkstoff / matières / Material	Typ / type / typ	Spanwinkel / Angle de coupe / Rake angle	Spiralwinkel / Angle hélice / Spiral angle	Schneiden / no. dents / no. teeth	Haupteinsatz / appl.princip. / application	Norm / standard	Weitere Ang. / autres spec. / miscellaneous
HSS-Co5	N	12°	30°	3 (2530..) / 4 - 6 (2524..)	Nuten / rainures / slots	DIN 845B	mit Innengewinde / filltage intérieur / internal thread

Zu bearbeitendes Material / matières applicables/materials: D2524.201
 2524N..(HSS-Co): Unlegierte Stähle/ Aciers non alliés/non alloyed steels < 700 N/mm2 Legierte Stähle/ aciers alliés/alloyed steels 700 - 950 N/mm2
 252410..(HSS-Co Granit-Dry): Legierte Stähle/aciers alliés/alloyed steels: 700-1300 N/mm2 Guss/fonte/cast iron: GG 100-400 N/mm2, GGG 370-800 N/mm2

d	I2	I1	MK	M	Z	HSS-Co	CHF	d	I2	I1	MK	M	Z	HSS-Co	CHF
Schnitt / coupe / cut		Total / totale / total	CM		Zäh. / dts. / teeth	Best.Nr. 2530.. / no.cde. / order no.		Schnitt / coupe / cut		Total / totale / total	CM		Zäh. / dts. / teeth	Best.Nr. 2530.. / no.cde. / order no.	CHF
6*	10	92	1	M 6	3	2530. 060	46.50	25	45	147	3	M12	3	2530. 250	110.10
11*	22	96	1	M 6	3	2530. 110	87.80	26	45	147	3	M12	3	2530. 260	144.20
12	26	96	1	M 6	3	2530. 120	90.40	28	45	147	3	M12	3	2530. 280	120.70
15	26	111	2	M10	3	2530. 150	77.40	30	45	147	3	M12	3	2530. 300	141.50
16	32	117	2	M10	3	2530. 160	97.00	32	53	178	4	M16	3	2530. 320	194.30
18	32	117	2	M10	3	2530. 180	97.60	34	53	178	4	M16	3	2530. 340	254.40
20	38	123	2	M10	3	2530. 200	102.70	36	53	178	4	M16	3	2530. 360	213.00
22	38	123	2	M10	3	2530. 220	105.60	40	63	188	4	M16	3	2530. 400	223.90

2524N..

252410..(HSS-Co-Granit-Dry)**

**auf Anfrage, sur demande, on request



Nutenfräser, mittel

- Morsekegelschaft
- Schlicht-Profil, Zentrumsschnitt

Fraises à rainurer, moyen.

- Queue cone Morse
- profil de finition, cpe. au centre

Slotting endmill, medium

- Conical Morse shank
- finisher, center cut

d	I2	I1	MK/CM	M	Z	HSS-Co	CHF	d	I2	I1	MK/CM	M	Z	HSS-Co	CHF
Schnitt / coupe / cut		Total / totale / total			Zähne / dts. / teeth	Best.Nr. 2524N.. / no.cde. / order no.		Schnitt / coupe / cut		Total / totale / total			Zähne / dts. / teeth	Best.Nr. 2524N.. / no.cde. / order no.	CHF
8*	26	90	1	M 6	4	2524N. 080	34.60	25	45	147	3	M12	5	2524N. 255	148.50
9*	26	90	1	M 6	4	2524N. 090	34.60	26	45	147	3	M12	5	2524N. 260	142.10
10	22	92	1	M 6	4	2524N. 100	50.30	28	45	147	3	M12	5	2524N. 280	160.90
12	26	96	1	M 6	4	2524N. 120	52.60	30	45	147	3	M12	5	2524N. 300	166.40
13*	32	105	1	M 6	4	2524N. 130	31.40	32	53	155	4	M16	5	2524N. 320	186.60
14	26	96	1	M 6	4	2524N. 140	58.70	35	53	178	4	M16	6	2524N. 355	241.00
14	26	111	2	M10	4	2524N. 145	72.80	36	53	178	3	M16	6	2524N. 360	217.40
15	26	111	2	M10	4	2524N. 155	76.30	38*	53	178	4	M16	6	2524N. 380	193.40
16	32	117	2	M10	4	2524N. 160	96.60	40	63	188	4	M16	6	2524N. 400	284.10
18	32	117	2	M10	4	2524N. 180	96.60	45	63	188	4	M16	6	2524N. 450	363.60
20	38	123	2	M10	4	2524N. 200	98.00	50	75	200	4	M16	6	2524N. 500	359.30
22	38	123	2	M10	4	2524N. 220	102.70	56*	75	230	5	M20	6	2524N. 560	237.90
24	45	147	3	M12	5	2524N. 245	134.90								

* solange Vorrat / jusqu'à l'épuisement du stock/ as long stock lasts

Schafffräser lang/ext.-lang **Fraises longues/extra long.** Endmill long/extra long

● mit Morskegelsch., Schlichtprofil ● *queue cône Morse, profil de finit.* ● conical Morse shank, finisher

2529..

Werkstoff	Kat.Nr.	Schneide	Spanwinkel	Spiralwinkel	Anzahl Zähne	Länge	Haupteinsatz	Norm	Weitere Ang.
matières	co.cde.	dent	Angle de coupe	Angle hélice	no.dents	longueur	appl.princip.	standard	autres spec.
Material	order no.	teeth	Rake angle	Spiral angle	no. Of teeth	length	application	standard	miscellaneous
HSS-Co5	2529..	N	12°	35°	4-6	lang/langue	Nuten	DIN 845B	mit Innengewinde
	2529EL..		10°	40°	4 - 8	extra longue, extra longue	rainures slots		filage intérieur internal thread

Zu bearbeitendes Material / matières applicables/material to be worked on:

2529.. ,2529EL..(HSS-Co):

Unlegierte Stähle/Aciers non-alliés/non alloyed steels:

<700 N/mm2

Legierte Stähle/aciers alliés/alloyed steels:

700 - 950 N/mm2

D2529.201

Schafffräser lang **Fraises 2 tailles longues** Endmill long

MK	M	Z	Best.Nr. 2529..	d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 2529..	2.529112	
CM		Zne.	no.cde.		Schnitt	Total	CM		Zne.	no.cde.		
		dts.	order no.		coupe	totale			dts.	order no.		
		teeth		CHF	cut	total			teeth		CHF	
1	M6	4	2529. 100	46.40	26	90	192	3	M12	5	2529. 260	190.60
1	M6	4	2529. 120	51.90	28	90	192	3	M12	5	2529. 280	194.30
2	M10	4	2529. 125	78.40	30	90	192	3	M12	5	2529. 300	202.00
2	M10	4	2529. 140	89.60	30	106	231	4	M16	5	2529. 305	313.10
2	M10	4	2529. 160	100.10	32	106	231	4	M16	6	2529. 325	237.70
2	M10	4	2529. 180	105.80	34	106	231	4	M16	6	2529. 340	221.50
2	M12	4	2529. 200	108.90	36	106	231	4	M16	6	2529. 360	267.10
3	M10	4	2529. 220	154.80	40	125	250	4	M16	6	2529. 400	308.10

Schafffräser extr. lang **Fraises 2 tailles ex.long.** Endmill extra long

d	I2	I1	MK/CM	M	Z	Best.Nr. 2529EL..	d	I2	I1	MK/CM	M	Z	Best.Nr. 2529EL..
	Schnitt	Total			Zähne	no.cde.		Schnitt	Total			Zähne	no.cde.
	coupe	totale			dts.	order no.		coupe	totale			dts.	order no.
	cut	total			teeth	CHF		cut	total			teeth	CHF
10*	70	150	2	M10	4	2529EL 100 175.00	25*	125	224	3	M12	5	2529EL 250 241.00
12	100	162	2	M10	4	2529EL 120 105.60	26	125	224	3	M12	5	2529EL 260 176.20
12	100	182	2	M10	4	2529EL 121 117.20	28	125	224	3	M12	6	2529EL 280 193.40
14	80	162	2	M10	4	2529EL 140 104.70	30	125	224	3	M12	6	2529EL 300 205.20
14	100	182	2	M10	4	2529EL 141 117.60	30	125	250	4	M16	6	2529EL 304 275.20
16	80	162	2	M10	4	2529EL 160 115.20	30	160	285	4	M16	6	2529EL 306 270.00
16	100	182	2	M10	4	2529EL 161 117.20	32	125	250	4	M16	6	2529EL 322 275.20
18	80	162	2	M10	5	2529EL 180 141.50	32	160	285	4	M16	6	2529EL 320 330.90
18	100	182	2	M10	5	2529EL 181 125.50	36	125	250	4	M16	6	2529EL 360 304.30
20	100	182	2	M10	5	2529EL 200 127.20	36	160	285	4	M16	6	2529EL 364 350.70
20	100	199	3	M12	5	2529EL 203 154.20	40	160	285	4	M16	8	2529EL 400 382.10
20	125	224	3	M12	5	2529EL 205 159.60	45	160	285	4	M16	8	2529EL 450 447.50
22	100	199	3	M12	5	2529EL 220 190.00	50	125	250	4	M16	8	2529EL 500 470.10
22	125	224	3	M12	5	2529EL 225 173.10	50	160	285	4	M16	8	2529EL 504 505.60
24	125	224	3	M12	5	2529EL 240 172.30							

Nutenfräser für T-Profile **Fraises à rain. p. profiles à T** Slotting endmill f.T-profiles

Werkstoff	Schneide	Spanwinkel	Spiralwinkel	Schneiden	Haupteinsatz	Norm	Weitere Ang.
matières	dent	Angle de coupe	Angle hélice	no. dents	appl.princip.	standard	autres spec.
Material	teeth	Rake angle	Spiral angle	no. of teeth	application	standard	miscellaneous
HSS-Co5	N	10°	10°	6 - 10	Nuten	DIN 851B	T-Nuten
					rainures	DIN 650	Rainures à T
					slots		T-slots

2542MK.. (HSS-Co): Zu bearbeitendes Material / matières applicables/material:

D2542MK.201

Unlegierte Stähle/ Aciers non alliés/non alloyed steel :

Legierte Stähle/ aciers alliés/ alloyed steel 700 - 950 N/mm2

< 700 N/mm2

2.542MK112							Best.Nr. 2542MK..				Best.Nr. 2542MK..								
d1	b	I1	d3	I2	MK	DIN	Z	no. cde.	CHF	d1	b	I1	d3	I2	MK	DIN	Z	no. cde.	CHF
									CM 650										
									order no.										
12.5	6	72	5.0	9	1	6	6	2542MK. 125	113.60	28.0	12	106	13.0	25	2	16	8	2542MK. 280	177.30
13.0	6	72	5.0	9	1	6	6	2542MK. 130	89.10	30.0	12	104	14	24.5	2	8	8	2542MK. 300*	211.00
16.0	8	77	6.5	14	1	8	6	2542MK. 160	124.70	32.0	14	111	15	28	2	18	8	2542MK. 320	208.80
18.0	8	82	8.0	17	1	10	8	2542MK. 180	126.60	34.0	14	111	16	28	3	8	8	2542MK. 340*	290.00
19.0	9	83	8.0	15	1	8	8	2542MK. 190*	110.00	36.0	16	131	17	29	3	20	8	2542MK. 360	245.80
21.0	9	102	10.0	24	2	12	8	2542MK. 210	136.50	38.0	16	138	18	31	3	8	8	2542MK. 380*	338.00
22.0	10	99	10.0	18	2	8	8	2542MK. 220*	128.00	40.0	18	140	19	36	3	22	8	2542MK. 400	288.10
24.0	10	100	11.0	22	2	8	8	2542MK. 240*	185.00	42.0	18	143	20	34	3	8	8	2542MK. 420*	366.00
25.0	11	104	12.0	14	2	14	8	2542MK. 250	150.70	45.0	20	141	21	35	3	24	10	2542MK. 450	304.30
27.0	11	104	12.5	22.5	2	8	8	2542MK. 270*	197.00	48.0	20	173	24	37	3	10	10	2542MK. 480*	461.00
27.0*	11.5	104	12.5	22.5	2	8	8	2542MK. 271	162.70	50.0	22	173	25	42	4	28	10	2542MK. 500	394.80

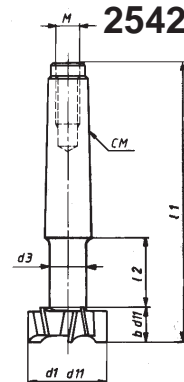
* solange Vorrat / jusqu'à l'épuisement du stock / till stock lasts



2529EL..



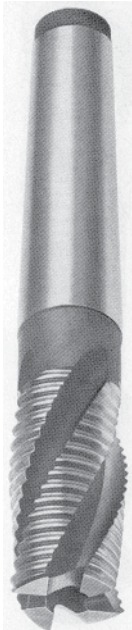
2542MK..



2527..

252710..(HSS-CO Granit-Dry)**

**auf Anfrage, sur demande/on request



Schafffräser mittel Fraises 2 tailles, moy. Endmill medium

- Mit Morsekegelschaft ● queue cône Morse ● conical shank Morse
- Schrupprofil, 4-6 Zähne ● profil d'ébauche, 4-6 dents ● rougher, 4-6 teeth

Werkstoff	Typ	Spanwinkel	Spiralwinkel	Schneiden	Haupteinsatz	Norm	Weitere Ang.
matières	type	Angle de coupe	Angle hélice	no. dents	appl.princip.	standard	autres spec.
Material	typ	Rake angle	Spiral angle	Teeth	application	standard	miscellaneous
HSS-Co5	NR	10°	27°	4 - 6	rundfräsen contourner contouring	DIN 845B	mit Mitnehmerfläche ? Ø32 avec plat d'entraînement ? Ø 32 with Weldon

Zu bearbeitendes Material / matières applicables:

252710..(HSS-Co):

Unlegierte Stähle/ Aciers non alliés/non alloyed steel < 700 N/mm2

Legierte Stähle/ aciers alliés/alloyed steel 700 - 950 N/mm2

252710..(HSS-Co Granit-Dry):

Guss/fonte/cast iron: GG 100-400 N/mm2

Legierte Stähle/ aciers alliés/alloyed steel 700 - 1300 N/mm2

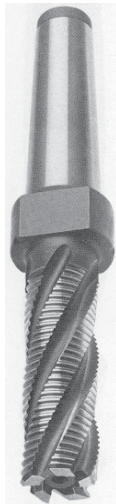
GGG 370 - 800 N/mm2

D2527.201

d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 2527..	CHF	d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 2527..	CHF
Schnitt	Total	CM	Zne.	no.cde.	no.cde.	order no.	CHF	Schnitt	Total	CM	Zne.	no.cde.	no.cde.	order no.	CHF
coupe	totale		dts.	order no.	order no.		CHF	coupe	totale		dts.	order no.	order no.		CHF
cut	total		teeth				CHF	cut	total		teeth				CHF
10*	22	92	1	M6	4	2527. 100	88.30	26*	45	147	3	M12	4	2527. 260	193.60
12*	26	96	1	M6	4	2527. 120	88.30	28	45	147	3	M12	5	2527. 280	205.70
13*	26	96	1	M10	4	2527. 130	112.30	30	45	147	3	M12	5	2527. 300	223.10
14	26	111	1	M10	4	2527. 140	112.30	32	53	201	4	M16	5	2527. 320	354.20
14*	26	111	2	M10	4	2527. 142	100.60	35*	53	201	4	M16	5	2527. 350	199.80
15*	26	111	2	M10	4	2527. 150	97.70	36	53	201	4	M16	5	2527. 360	342.50
16	32	117	2	M10	4	2527. 160	132.20	38*	63	211	4	M16	5	2527. 380	365.70
18	32	117	2	M10	4	2527. 180	136.30	40	63	211	4	M16	6	2527. 400	380.90
20	38	123	2	M10	4	2527. 200	138.10	45	63	211	4	M16	6	2527. 450	472.80
22	38	123	2	M10	4	2527. 220	188.90	50	75	261	5	M16	6	2527. 500	798.30
24	45	147	3	M12	4	2527. 240	186.40	56*	75	261	5	M16	6	2527. 560	798.30
25	45	147	3	M12	4	2527. 250	196.90	63	90	276	5	M16	8	2527. 630	1167.00

*solange Vorrat/ jusqu'à l'épuisement du stock/till stock will last

2527L..



Schafffräser, lang Fraises 2 tailles, long. Endmill, long

- Morsekegelschaft ● Queue cône Morse ● Conical shank Morse
- Schrupp-Profil ● profil d'ébauche ● Rougher

Werkstoff	Typ	Spanwinkel	Spiralwinkel	Schneiden	Länge	Haupteinsatz	Norm	Weitere Ang.
matières	type	Angle de coupe	Angle hélice	no. dents	longueur	appl.princip.	standard	autres spec.
Material	Typ	Rake angle	Spiral angle	Teeth	length	Application	standard	Miscellaneous
HSS-Co5	NR	10°	27°	4 - 6	lang longue	rundfräsen contourner contouring	DIN 845B	mit Mitnehmerfläche ? Ø28 avec plat d'entraînement ? Ø 28 with weldon-clamping

Zu bearbeitendes Material / matières applicables/material to be worked on:

2527L..(HSS-Co):

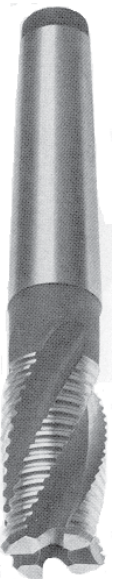
Unlegierte Stähle/ Aciers non alliés/non alloyed steels < 700 N/mm2

Legierte Stähle/ aciers alliés/alloyed steels: 700 - 950 N/mm2

D2527.201

d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 2527L..	CHF	d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 2527L..	CHF
Schnitt	Total	CM	Zne.	no.cde.	no.cde.	order no.	CHF	Schnitt	Total	CM	Zne.	no.cde.	no.cde.	order no.	CHF
coupe	totale		dts.	order no.	order no.		CHF	coupe	totale		dts.	order no.	order no.		CHF
cut	total		teeth				CHF	cut	total		teeth				CHF
20	75	177	2	M10	4	2527L. 200	225.60	36	106	254	4	M16	5	2527L. 360	464.70
22	75	177	2	M10	4	2527L. 220	241.60	40	125	311	4	M16	6	2527L. 400	804.90
25	90	192	3	M12	4	2527L. 250	220.70	45	125	311	4	M16	6	2527L. 450	890.50
28	45	238	3	M12	5	2527L. 280	430.40	50	150	336	5	M16	6	2527L. 500	906.40
30	45	238	3	M12	5	2527L. 300	461.00	56	150	336	5	M16	6	2527L. 560	1085.90
32	53	254	4	M16	5	2527L. 320	473.20	63	180	366	5	M16	8	2527L. 630	1260.10

20527..



Schafffräser, mittel Fraises 2 tailles, moy. Endmill, medium

- MK-Sch., Schruppschl.-Profil ● Queue co. Morse, semi finition ● Conical shaft, semi-rougher

Werkstoff	Typ	Spanwinkel	Spiralwinkel	Schneiden	Länge	Haupteinsatz	Norm	Weitere Ang.
matières	type	Angle de coupe	Angle hélice	no. dents	longueur	appl.princip.	standard	autres spec.
Material	Typ	Rake angle	Spiral angle	Teeth	length	application	standard	miscellaneous
HSS-Co5	NF	10°	27°	4 - 8	mittel moyenne	rundfräsen contourner contouring	DIN 845B	mit Mitnehmerfläche ≥ Ø32 avec plat d'entraînement ≥ Ø32 with Weldon-clamping

20527..(HSS-Co):

Zu bearbeitendes Material / matières applicables/material to be worked

Unlegierte Stähle/ aciers non alliés/non alloyed steels < 700 N/mm2

Legierte Stähle/ aciers alliés/alloyed steels: 700 - 950 N/mm2

D20527.201

d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 20527..	CHF	d	I2	I1	MK	M	Z	Best.Nr. 20527..	CHF
Schnitt	Total	CM	Zne.	no.cde.	no.cde.	order no.	CHF	Schnitt	Total	CM	Zne.	no.cde.	no.cde.	order no.	CHF
coupe	totale		dts.	order no.	order no.		CHF	coupe	totale		dts.	order no.	order no.		CHF
cut	total		teeth				CHF	cut	total		teeth				CHF
10*	22	92	1	M6	4	20527 100	85.80	26*	45	147	3	M12	4	20527 260	132.00
12*	26	96	1	M6	4	20527 120	85.80	28*	45	147	3	M12	5	20527 280	143.10
13*	26	96	1	M10	4	20527 130	71.70	30*	45	147	3	M12	5	20527 300	180.50
14*	26	111	2	M10	4	20527 142	93.80	32*	53	201	4	M16	5	20527 320	299.70
15*	26	111	2	M10	4	20527 150	95.80	36*	53	201	4	M16	5	20527 360	215.90
16	32	117	2	M10	4	20527 160	75.00	38*	63	211	4	M16	5	20527 380	233.90
18	32	117	2	M10	4	20527 180	82.30	40*	63	211	4	M16	6	20527 400	256.60
20	38	123	2	M10	4	20527 200	91.10	45*	63	211	4	M16	6	20527 450	301.70
22	38	123	2	M10	4	20527 220	93.60	50*	75	261	5	M16	6	20527 500	767.40
24*	45	147	3	M12	4	20527 240	179.20	56*	75	261	5	M16	6	20527 560	588.00
25	45	147	3	M12	4	20527 250	121.40	63*	90	276	5	M16	8	20527 630	745.20

*solange Vorrat/ jusqu'à l'épuisement du stock/ slong stock will last