

Octomill-univers.Hochleistungs-Planfräser

- Leichtschneidender Planfräser mit extrem positiv. Schneidengeometrie
- Grosse Sicherheit durch die extra starke Wendeplatte mit 135° Eckenwinkel
- Excellente Oberfläche von Ra < 1µm wegen der speziellen Plattengeometrie

Octomill-fraises à surface à haute puissance

- fraise à surfacer universelle à coupe ultrapositive
- sécurité élevée grâce aux plaquettes plus épaisses avec angle de 135°
- surface excellente Ra < 1µm grâce à la géométrie spéciale des plaquettes

Octomill-face milling high perform. cutters

- For small to medium component/depth of cuts with high positive cutting angles
- good security due to the strong insert with 135° corner angle
- excellent surface quality of Ra < 1µm due to the special insert geometry



Octomill: 260804..

D	A	H	ap	Anzahl Schneiden no.dents no.teeth	Empfohlene Wendeplatte Plaquettes recommand.	Best.Nr. no.cde. order no.	Prix Preis price
							CHF
2.60804110				z	recommended inserts		
32	39	40	3.5	3	OFEX05T305	260804. 020	414.00
40	47	40	3.5	3	OFEX05T305	260804. 040	466.00
50	57	40	3.5	4	OFEX05T305	260804. 060	538.00
63	70	40	3.5	5	OFEX05T305	260804. 080	642.00
80	87	50	3.5	6	OFEX05T305	260804. 100	766.00
100	107	50	3.5	7	OFEX05T305	260804. 120	931.00
125	132	63	3.5	8	OFEX05T305	260804. 140	1090.00
160	169	63	3.5	10	OFEX05T305	260804. 160	1340.00

Empfohl. Wendeplatte/recommended insert/ plaqu. recommandée: 2.OFEX 05T305 50 für Stahl, Rostfrei,Guss/pour acier, INOX,fonte/for steel, stainless steel, cast iron

Best.Nr. no.cde order no.	Abmessungen dimensions [mm]	Stahl/acier steel	Rostfrei/Inox stainless steel	Guss/fonte cast iron	Aluminium aluminium	Superlegierungen alliages super super alloys	CHF
		Schichten finishing	Schichten finishing	Schichten finishing	Schichten finishing	Schichten finishing	
		Schruppen ébaucher	Schruppen ébaucher	Schruppen ébaucher	Schruppen ébaucher	Schruppen ébaucher	
2.60804P29	l s h						
2OFEX05T305.10	12.7 3.77 4.5						16.50
2OFEX05T305.20	12.7 3.77 4.5						16.50
2OFEX05T305.30	12.7 3.77 4.5						16.50
2OFEX05T305.40	12.7 3.77 4.5						16.50
2OFEX05T305.50	12.7 3.77 4.5						16.50
2OFEX05T305.60	12.7 3.77 4.5						16.50

Octomill mit grosser Schnittiefe

- Grosse Schnittiefe v. 5 mm
- Ø 160mm auch mit weiter Teilung

Octomill avec profondeur de coupe maxi

- profondeur cpe maxi 5mm
- Ø 160mm également avec logement de plaquettes fixes et grand pas

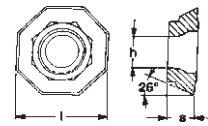
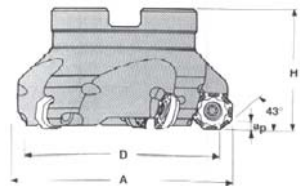
Octomill with large depth of cut

- large depth of cut of 5 mm
- Ø 160mm as well as with large pitch

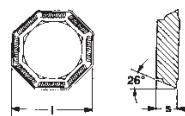
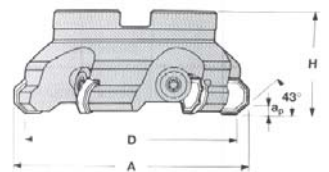
D	A	H	ap	Anzahl Schneiden no.dents no.teeth	Empfohlene Wendeplatte Plaquettes recommand.	Best.Nr. no.cde. order no.	Prix Preis price
							CHF
2.6080229				z	recomm. inserts		
50	62	60	5	4	OFE.070405	260802. 050	538.00
63	75	40	5	4	OFE.070405	260802. 063	569.00
80	92	50	5	5	OFE.070405	260802. 080	723.00
100	112	50	5	6	OFE.070405	260802. 100	880.00
125	137	63	5	8	OFE.070405	260802. 125	1090.00
160	172	63	5	10	OFE.070405	260802. 160	1340.00

Empfohlene Universalwendeplatte/recommended insert: 2OFER 070405.40 Plaquette universelle recommandée für Stahl, Rostfrei,Guss/pour acier,INOX,fonte for steel, stainless steel, cast iron

Best.Nr. no.cde order no.	Abmessungen dimensions [mm]	Stahl/acier steel	Rostfrei/Inox stainless steel	Guss/fonte cast iron	Aluminium aluminium	Superlegierungen alliages super super alloys	CHF
		Schichten finishing	Schichten finishing	Schichten finishing	Schichten finishing	Schichten finishing	
		Schruppen ébaucher	Schruppen ébaucher	Schruppen ébaucher	Schruppen ébaucher	Schruppen ébaucher	
2.60802P29	l s						
2OFER070405. 10	17.941 4.6						24.30
2OFER070405. 20	17.941 4.6						24.30
2OFER070405. 30	17.941 4.6						24.30
2OFER070405. 40	17.941 4.6						24.30
2OFER070405. 50	17.941 4.6						24.30
2OFER070405. 60	17.941 4.6						24.30
2OFER070405. 70	17.941 4.6						24.30



Octomill 260802..



HSC/ UGV

Konventionelles & Hochgeschwindigkeitsfräsen

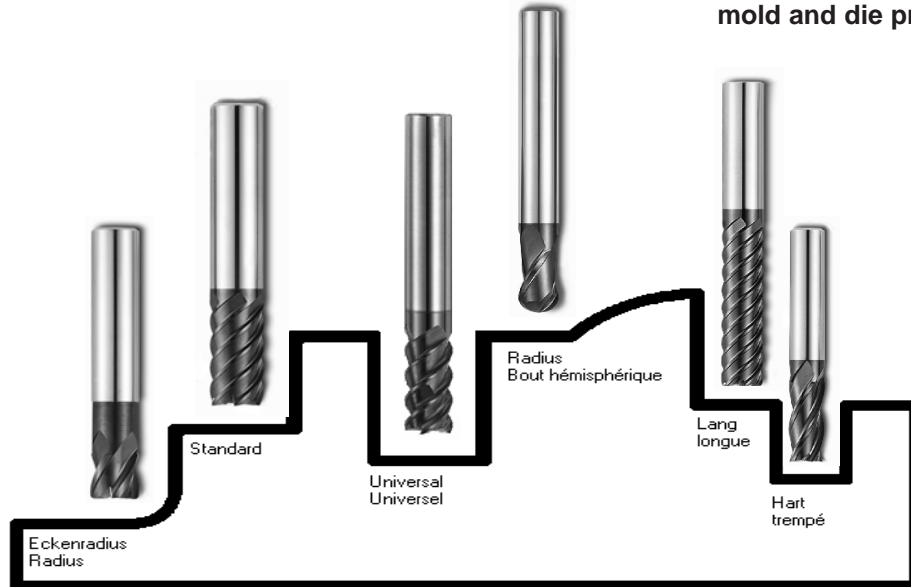
Usinage conventionnelle et de grande vitesse

Conventional and high speed milling HSC

Neue Fräserausführungen, optimiert zum Hochgeschwindigkeitsfräsen und für Bearbeitungen im Formen- und Gesenkbau.

Nouvelles exécutions de fraises pour usinage conventionnelle et en haute vitesse et pour les moulinistes

New types of optimized endmills for conventional applications but more and more for high speed milling and for applications in the mold and die production.



Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit & Vorschub Seite 2.67!
Valeurs indicatives pour vitesses de coupe et avances sont sur page 2.67 ! Recommended cutting data for cutting speeds & feeds consult page 2.67!

2506V40..

Bohrnutenfräser

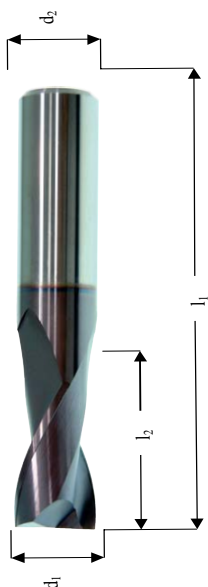
Fraise à rainurer

Slotting endmill

Norm : Werknorm
 Hartmetallsorte : Feinstkorn, 6-8%Co
 Beschichtung : Auf Basis TIALN
 Schaft,Drallwinkel: DIN 6535HA, 30°RSP
 Span<, Schneiden: 6-8°,2,Zentrumsschn.
 Anwendung: Standardfräser zum Nuten-, Nuten-u.Schlitzfräsen für Stahl- u. Guss-

Norme : norme usine
 Nuance MD : Grain fin 6-8 % Co
 revêtement : Base TIALN
 Tige, angle hélice : DIN 6535HA,30°à dr.
 Angle d.cpe.,dents : 6-8°, 2, c.au centre
 Application : fraise standard pour fraiser des rainures et logement de clavettes, p. des matériaux aciers, fonte, métaux non ferreux et plastiques

Standard : factory
 Carbide grade : Micro grain, 6-8%Co
 coating : basis TIALN
 Shank, helice : DIN 6535HA, 30° RH
 cutting<, flutes : 6-8°,2, centre cut
 Application: Standard end mill for slotting, slotting-& slitting, for Steel-& casted materials, non ferrous metals, plastics



		Stück/pièces/pcs. 1-4		ab/dès/from 5				Stück/pièces/pcs. 1-4		ab/dès/from 5				
d1e8	d2h6	l1	l2	Z	2506V40..	2506V40..		d1e8	d2h6	l1	l2	Z	2506V40..	2506V40..
2.506V40AKT28					CHF	CHF							CHF	CHF
0.3	3	38	1	2	18.05	16.80		3.5	3	40	12	2	19.75	18.40
0.4	3	38	3	2	18.05	16.80		4	4	40	12	2	19.75	18.40
0.5	3	38	3	2	18.05	16.80		5	5	50	14	2	25.40	21.10
0.6	3	38	3	2	18.05	16.80		6	6	50	16	2	25.40	23.70
0.8	3	38	4	2	18.05	16.80		7	7	60	20	2	29.90	27.90
1	3	38	5	2	18.05	16.80		8	8	60	20	2	33.30	31.10
1.2	3	38	5	2	18.05	16.80		9	9	70	22	2	47.95	44.80
1.5	3	38	5	2	18.05	16.80		10	10	70	22	2	47.95	44.80
1.6	3	38	6	2	18.05	16.80		11	11	70	22	2	70.55	65.85
1.8	3	38	6	2	18.05	16.80		12	12	70	22	2	67.15	62.70
2	3	38	9	2	18.05	16.80		14	14	75	25	2	89.75	83.75
2.4	3	38	10	2	18.05	16.80		16	16	75	25	2	118.50	110.60
2.5	3	38	10	2	18.05	16.80		18	18	100	30	2	183.95	172.20
2.8	3	38	10	2	18.05	16.80		20	20	100	30	2	160.85	150.10
3	3	38	12	2	18.05	16.80								

Bohrnutenfräser

Norm: 0.40 - 3.00 mm Werksnorm
3.00 -25 DIN 6527 lang

Hartmetallsorte: Feinstkorn 8-10 % Co
Beschichtung: Auf Basis TiAlN

Schaft, Drill-<: DIN 6535HA, 45° RSP
Span-<, Schneiden: 6-8°, 3, Z.-schnitt

Anwendung: Standardfräser zum Nuten-, Nuten-Schlitzfräsen, gute Oberflächen-, hohe Massgenauigkeit.

Materialien: Stahl-, Guss-, Chrom-Nickel- u. Titanwerkstoffe sowie NE-Metalle u. Kunststoffe

d1e8	d2h6	I1	I2	Z	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	ab/dés/from
					order no.	1-4	5
					2512V4520..	CHF	CHF
0.4	3	38	2	3	0040	24.50	22.05
0.6	3	38	2	3	0060	24.50	22.05
0.8	3	38	3	3	0080	24.50	22.05
1.0	3	38	3	3	0100	24.50	22.05
1.2	3	38	4	3	0120	24.50	22.05
1.5	3	38	5	3	0150	24.50	22.05
1.6	3	38	5	3	0160	24.50	22.05
1.8	3	38	6	3	0180	24.50	22.05
2.0	3	38	6	3	0200	24.50	22.05
2.4	3	38	7	3	0240	24.50	22.05
2.5	3	38	7	3	0250	24.50	22.05
2.8	3	38	7	3	0280	24.50	22.05
3.0	3	38	7	3	0300	24.50	22.05
3.5	6	57	7	3	0350	37.50	34.55

Schafffräser 4 Schneiden

Norm: DIN 6527 lang

Hartmetallsorte: Feinstkorn 10 % Co
Beschichtung: Auf Basis TiAlN

Schaft, Drill-<: DIN 6535HB, 45° RSP
Span-<, Schneiden: 6-8°, 4, Z.-Schnitt

Besonderheiten: Kerndicke verstärkt
Anwendung: Verst. Schafffräser z. Umfang- u. Konturenfräsen, wenn die norm. Fräserstabilität nicht ausreicht.

Geeignete Materialien: Grauguss, Temperguss, Stahl, Stahlguss, Chrom- u. Nickelwerkstoffe, hochwarmfeste Stähle, Titan u. Titanlegierungen, NE-Met. u. Kunststoffe

d1e8	d2h6	I1	I2	Z	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	ab/dés/from
					order no.	1-4	5
					2518V45..	CHF	CHF
3.0	6	57	8	4	0300	29.85	27.90
3.5	6	57	10	4	0350	29.85	27.90
4.0	6	57	11	4	0400	29.85	27.90
4.5	6	57	11	4	0450	31.05	29.00
5.0	6	57	13	4	0500	30.35	28.30
6.0	6	57	13	4	0600	30.35	28.30
7.0	8	63	16	4	0700	42.90	40.05
8.0	8	63	19	4	0800	40.05	37.35
9.0	10	72	19	4	0900	78.50	57.95

Schafffräser 6+Schneiden

Norm, HM. Sorte: DIN 6527 lang/extra lang,
Beschichtung: Feinstkorn, 10-12 % Co, TiAlN

Schaft, Drill-<: DIN 6535HB, 45° RSP
Span-<, Schneiden: 10-12°, 6, Z. Schnitt

Besonderheiten: Kerndicke verstärkt
Anwendung: Zum Umfang- u. Konturenfräsen, insbesondere z. Schlichten, hohe Kontur- u. Profilgenauigkeit, hervorstechende Oberflächen- u. gute. Geeignete Materialien:

Grauguss, Temperguss, Stahl, Stahlguss, Chrom- u. Nickelwerkstoffe, hochwarmfeste Stähle, Titan u. Titanlegierungen, NE-Metalle u. Kunststoffe

d1e8	d2h6	I1	I2	Z	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	ab/dés/from
					order no.	1-4	5
					2516V30..	CHF	CHF
6.0*	6	57	13	6	0600	28.20	26.30
6.0	6	62	18	6	0618	47.65	46.05
8.0*	8	63	19	6	0800	36.10	33.75
8.0	8	68	24	6	0824	61.90	60.45
10.0*	10	72	22	6	1000	55.85	52.15
10.0	10	80	30	6	1030	95.30	92.10
10.0	10	95	45	6	1045	164.95	159.40
12.0*	12	83	26	6	1200	76.80	71.65
12.0	12	93	36	6	1236	129.40	125.05
12.0	12	110	53	6	1253	198.35	191.75
14.0*	14	83	26	6	1400	95.90	89.50
14.0	14	99	42	6	1442	179.20	173.15
16.0*	16	92	32	6	1600	129.80	121.10
16.0	16	108	48	6	1648	216.15	209.00

Fraise à rainurer

Norme: 0.40 - 3.00 mm norme usine
3.00-25 sel. DIN 6527 longue

Nuance MD: Grain très fin 8-10 % Co
Revêtement: Base TiAlN, Tige, < hélice: DIN 6535HA, 45° RSP, < coupe, dents: 6-8°, 3, cp. au centre, Application:

Fraise standard pour fraiser des rainures et logement de clavettes, dimension précis pour des excellente état de surface. **Matériaux:** aciers, fonte, acier inoxydable, nickel, titane, métaux non ferreux et plastiques

d1e8	d2h6	I1	I2	Z	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	ab/dés/from
					order no.	1-4	5
					2512V4520..	CHF	CHF
4.0	4	40	12	3	0400	30.00	27.00
5.0	5	50	14	3	0500	38.70	34.80
5.75	6	57	10	3	0575	42.00	37.80
6.0	6	57	10	3	0600	38.70	34.85
7.0	8	63	13	3	0700	54.00	48.60
8.0	8	63	16	3	0800	46.00	41.40
9.0	10	72	16	3	0900	76.70	69.05
10.0	10	72	19	3	1000	71.30	64.20
12.0	12	83	22	3	1200	96.70	87.05
14.0	14	83	22	3	1400	130.70	117.63
16.0	16	92	26	3	1600	172.70	155.45
18.0	18	92	26	3	1800	244.00	219.60
20.0	20	104	32	3	2000	265.30	219.60
25.0	25	110	40	3	2500	432.00	388.80

Fraises 2 tailles 4 dents

Norme: sel. DIN 6527 longue

Nuance MD: Grain très fin 10 % Co
revêtement: Base TiAlN

Tige, < hélice: DIN 6535HA, 45° RSP
Angle d.coup/dents: 6-8°, 4, cpe. au cent.

Spécialité: épaisseur de lame renforcé
Application: fraise renforcé p. fraiser des circonférences et contourage, quand la stabilité normale des fraises ne suffit pas. **Matériaux adaptables:** Fonte grise, fonte malléable, acier, aciers moulés, alliages de chrom et nickel, aciers réfractaires, titane et alliages, métaux n. ferreux et plastiques

d1e8	d2h6	I1	I2	Z	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	ab/dés/from
					order no.	1-4	5
					2518V45	CHF	CHF
10.0	10	72	22	4	1000	62.10	57.90
11.0	12	83	26	4	1100	98.75	92.20
12.0	12	83	26	4	1200	85.80	80.10
13.0	14	83	26	4	1300	127.50	119.05
14.0	14	83	26	4	1400	110.60	103.25
16.0	16	92	32	4	1600	149.00	139.05
18.0	18	92	32	4	1800	211.10	197.00
20.0	20	104	38	4	2000	230.20	214.90
25.0	25	110	36	4	2500	379.50	354.50

Fraises 2 tailles 6+ dents

Norme, nua. MD: DIN 6527 long/ext. longue
Revêtement: Grain très fin 10-12% Co, TiAlN

Tige, < hélice: DIN 6535HB, 45° RSP
< de coupe, dents: 10-12°, 6, cp. au centre.

Spécialité: épaisseur de lame renforcé
Application: Pour fraiser des circonférences et contourage, spécialement pour la finition. **Haute précision pour le contourage et le profilé.**

Matériaux adaptables: Fonte grise, font malléable, acier, alliages de chrom et nickel, aciers réfractaires, titane et alliages de titane, métaux non ferreux et plastiques.

Slotting endmill

Standard: 0.40 - 3.00 mm factory
3.00 -25 mm DIN 6527 long

Carbide grade : Micro grain, 8-10% Co
Coating : basis TiAlN

Shank, < helice: DIN 6535HA, 30° RH
Cutting<, flutes: 6-8°, 3, centre cut

Application: Standard end mill for slotting, slotting- & slitting, for good surfaces, high dimensional accuracy.

Materials: Steel- & casted materials, stainless steel, nickel, titanium, non ferrous metals, plastics

2512V4520..



2518V45..



2516V30..

