

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

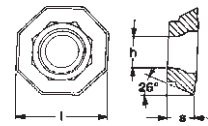
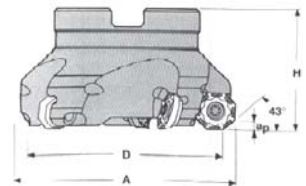
Octomill with large depth of cut

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

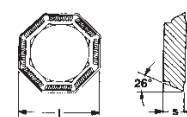
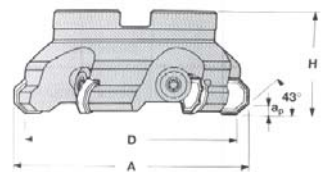
D	A	H	ap	Anzahl Schneiden no.dents no.teeth	Empfohlene Wendeplatte Plaquettes recommand.	Best.Nr. no.cde. order no.	Prix Preis price
							CHF
2.6080229				z	recomm. inserts		
50	62	60	5	4	OFE.070405	260802. 050	538.00
63	75	40	5	4	OFE.070405	260802. 063	569.00
80	92	50	5	5	OFE.070405	260802. 080	723.00
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

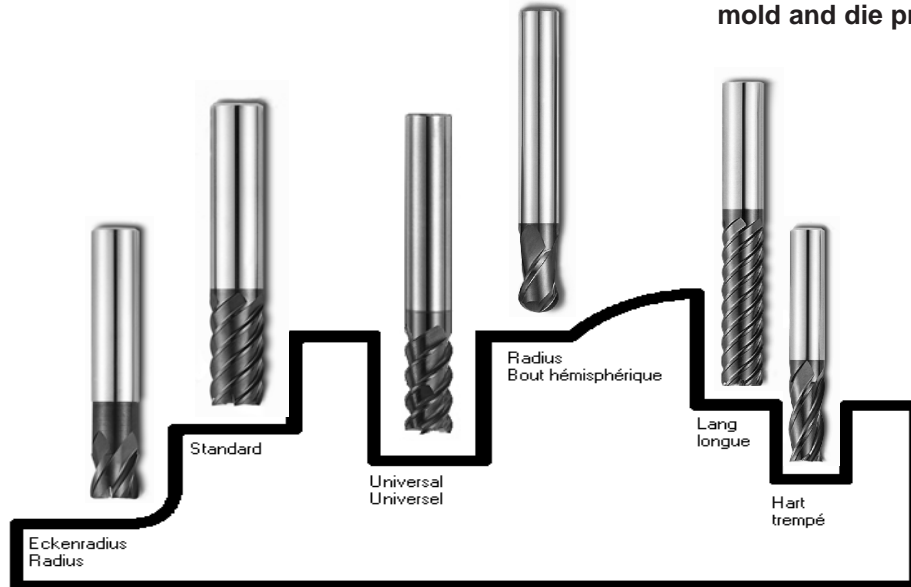
Neue Fräserausführungen, optimiert zum Hochgeschwindigkeitsfräsen und für Bearbeitungen im Formen- und Gesenkbau.

Usinage conventionnelle et de grande vitesse

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

Conventional and high speed milling HSC

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

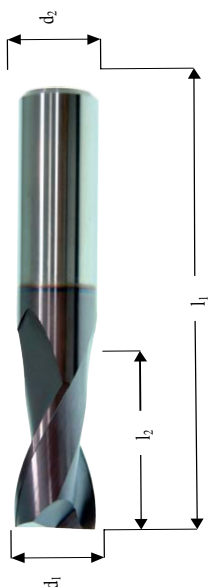
Norm : Werknorm
 Hartmetallsorte : Feinstkorn, 6-8%Co
 Beschichtung : Auf Basis TIALN
 Schaft,Drallwinkel: DIN 6535HA, 30°RSP
 Span<, Schneiden: 6-8°,2,Zentrumsschn.
 Anwendung: Standardfräser zum Nuten-, Nuten-u.Schlitzfräsen für Stahl- u. Guss-
Werkstoffe, NE-Metalle, Kunststoffe

Fraise à rainurer

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

Slotting endmill

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..	
				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,Drall-<:DIN 6535HA, 45° RSP
Span-<, Schneiden: 6-8°, 3, Z.-schnitt
Anwendung: Standardfräser zum Nuten-, Nuten-Schlitzfräsen, gute Oberflächenn-, 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.	1-4	ab/dés/from	5
					order no.		CHF	CHF	
2.512V4520AKT112									
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, Drall-<: 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/order no.	Stk./pcs.	1-4	ab/dés/from	5
					order no.		CHF	CHF	
2.518V45AKT112									
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, Drall-<: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-güte.

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/order no.	Stk./pcs.	1-4	ab/dés/from	5
					order no.		CHF	CHF	
2.516V30213									
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

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

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

d1e8	d2h6	I1	I2	Z	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	1-4	ab/dés/from	5
					order no.		CHF	CHF	
2.512V4520..									
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 contournage, 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

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/order no.	Stk./pcs.	1-4	ab/dés/from	5
					order no.		CHF	CHF	
2.518V45									
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,nuu.MD:DIN 6527 long/ext. longue
Revêtem.: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 contournage, spécialement pour la finition.**Haute précision pour le contournage 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.

d1e8	d2h6	I1	I2	Z	Bst.Nr./no.cde/order no.	Stk./pcs.	1-4	ab/dés/from	5
					order no.		CHF	CHF	
2.516V30..									
16	16	123	63	8	1663		282.90	273.50	
16	16	135	80	8	1680		324.15	313.30	
18.0*	18	92	32	8	1800		231.10	224.00	
18	18	114	54	8	1854		305.65	295.50	
20.0*	20	104	38	8	2000		271.60	294.00	
20	20	125	60	8	2060		335.00	294.70	
20	20	141	75	10	2075		534.70	493.10	
20	20	166	100	10	2090		624.20	603.40	
20	20	191	125	10	2095		833.30	805.50	
25.0*	25	110	40	8	2500		379.70	367.00	
25	25	150	75	8	2575		587.20	567.60	
25	25	255	175	12	2595		1235.00	1193.80	
32.0*	32	110	40	8	3200		537.35	519.50	

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

d1e8	d2h6	I1	I2	Z	Bst.Nr./no.cde.	Stk./pcs.	1-4	ab/dés/from	5
					order no.		CHF	CHF	
2.512V4520..									
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	

Endmill with 4 flutes

Standard: acc. DIN 6527 long

Carbide grade : Micro grain, 10% Co
Coating : basis TIALN

</