

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
		Schlichten finishing	Schuppen ébaucher	Schlichten finishing	Schuppen ébaucher	Schlichten finishing	
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

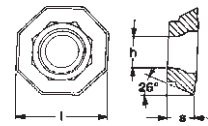
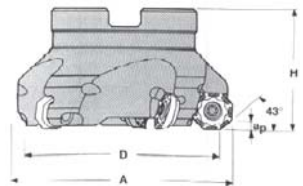
Octomill with large depth of cut

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

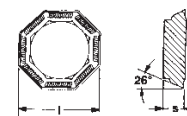
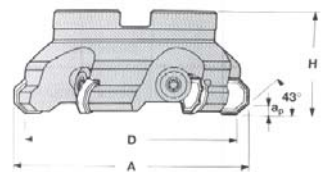
D	A	H	ap	Anzahl Schneiden no.dents no.teeth	Empfohlene Wendeplatte Plaquettes recommand.	Best.Nr. no.cde. order no.	Prix Preis price
							CHF
2.6080229				z	recomm. inserts		
50	62	60	5	4	OFE.070405	260802. 050	538.00
63	75	40	5	4	OFE.070405	260802. 063	569.00
80	92	50	5	5	OFE.070405	260802. 080	723.00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

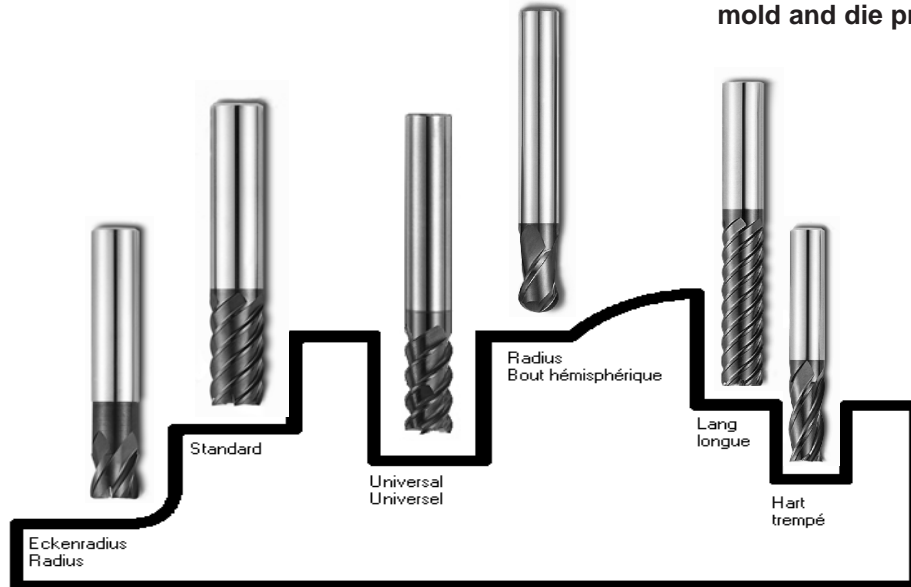
Usinage conventionnelle et de grande vitesse

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

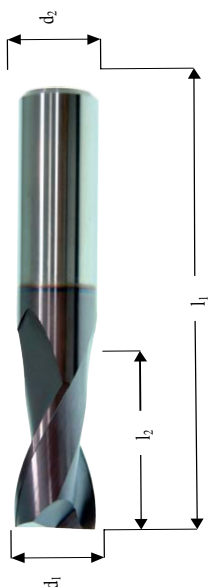
Fraise à rainurer

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..	
				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									

