

NEW

TANGENTIALFRÄSSYSTEM 610

mit sechsschneidiger Wendeschneidplatte

TANGENTIAL MILLING SYSTEM 610

with six-edged milling insert



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE: MORE POSSIBILITIES

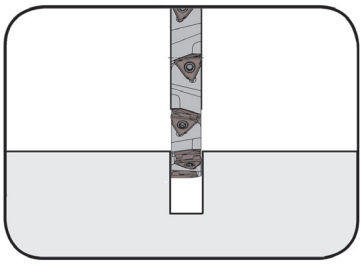
- **Weltweit einziger Scheibenfräser mit sechsschneidiger Wendeschneid-platte**
  The world's only disc milling cutter with six-edged milling inserts

- **Hohe Präzision und Oberflächengüte**
  High precision and surface quality

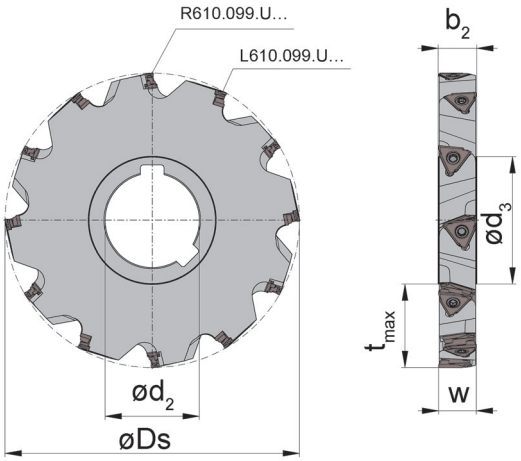
- **Trägerwerkzeug durch Oberflächen-behandlung gegen Späneschlag geschützt**
  Toolholder protected by surface treatment against chip impact

Scheibenfräser
Disc Milling Cutter

M610



Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	100-125 mm



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ 610
Type

Bestellnummer Part number	Z	Z_{eff}	Ds	t_{max}	b_2	d_2	d_3	w	rechte WSP right hand insert	linke WSP left hand insert
M610.0100.32.S.16	10	5	100	26,0	16,4	32	46	16	5x R610.099.U....	5x L610.099.U....
M610.0125.40.S.16	12	6	125	34,5	16,4	40	54	16	6x R610.099.U....	6x L610.099.U....

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

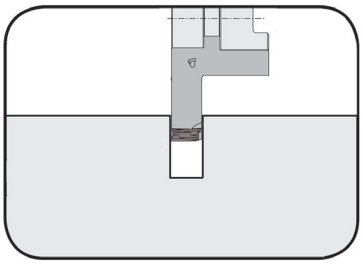
Das Anzugsdrehmoment der Schraube 030.3513.T15P beträgt 3,5 Nm.
Torque specification of the screw 030.3513.T15P = 3,5 Nm.

Ersatzteile
Spare Parts

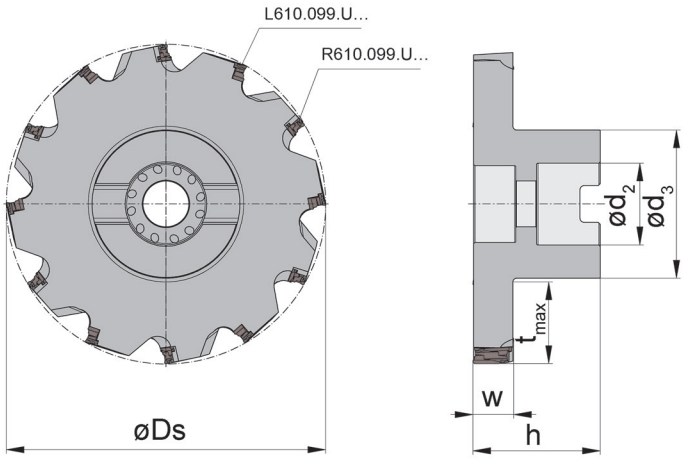
Scheibenfräser Disc Milling Cutter	**Spannschraube** Screw	**TORX PLUS®-Schlüssel** TORX PLUS® Wrench
M610...	**030.3513.T15P**	**T15PQ**

Aufsteckfräser
Arbor Mounted Cutter

M610



Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	100-125 mm



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ 610
Type

Bestellnummer Part number	Z	Z_{eff}	Ds	t_{max}	h	d_3	d_2	w	rechte WSP right hand insert	linke WSP left hand insert
M610.0100.A27.S.16	10	5	100	25,0	50	48	27	16	5x R610.099.U….	5x L610.099.U….
M610.0125.A32.S.16	12	6	125	32,5	50	58	32	16	6x R610.099.U….	6x L610.099.U….

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

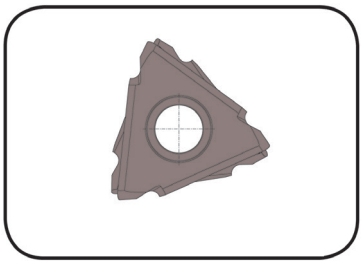
Das Anzugsdrehmoment der Schraube 030.3513.T15P beträgt 3,5 Nm.
Torque specification of the screw 030.3513.T15P = 3,5 Nm.

Ersatzteile
Spare Parts

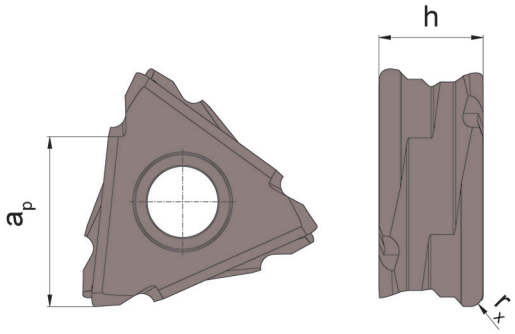
Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	**Inbus-Schlüssel** Allen wrench	**Spannschraube** Screw	**TORX PLUS®-Schlüssel** TORX PLUS® Wrench
M610.0100.A27.S.16	**SW10,0 DIN 911**	**030.3513.T15P**	**T15PQ**
M610.0125.A32.S.16	**SW12,0 DIN 911**	**030.3513.T15P**	**T15PQ**

Schneidplatte
Insert

610



Schnitttiefe a_p	Depth of cut a_p	9,9 mm



für Fräser
for Milling tool

Typ M610
Type

mit 6 nutzbaren Schneidkanten
with 6 usable cutting edges

Bestellnummer Part number	a_p	h	r_x	AS4B
R/L610.099.U.04	9,9	6,2	0,4	▲/▲
R/L610.099.U.08	9,9	6,2	0,8	▲/▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request
● empfohlen / recommended
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- nicht geeignet / not suitable
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
beschichtete HM-Sorten / coated grades
bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P	●
M	●
K	●
N	o
S	●
H	-

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

Schnittdaten
Cutting Data

Richtwerte für Schnittgeschwindigkeit v_c und mittlere Spandicke h_m zur Berechnung des Vorschubs mittels Schnittdatenprogamm »HCT«.

Standard values for cutting speeds v_c and medium thickness h_m for calculating feed rates by calculating cutting programm »HCT«.

Werkstoff Material			Härte Hardness Brinell (HB)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)	mittlere Spandicke medium thickness of chip h_m (mm)
				AS4B	
P	Kohlenstoffstahl Carbon steel	0,2% C	140	240	0,1
		0,4% C	180	210	
		0,6% C	200	160	
	Legierter Stahl Alloyed steel	geglüht annealed	180	150	0,07
		vergütet quenched	280	120	
			350	70	
	hochlegierter Stahl high alloyed steel (>5%)	geglüht annealed	200	70	0,07
	Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	180	180	0,07
		legiert alloyed	220	120	
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch,ferritisch martensitic, ferritic	200	130	0,06
		austenitisch austenitic	180	120	0,06
K	Grauguss Grey cast iron	niedrige Festigkeit low tensile strength	180	100	0,11
		hohe Festigkeit high tensile strength	250	90	
	Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron	ferritisch ferritic	160	120	0,09
		perlitisch perlitic	250	60	
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	125	100	0,09
		perlitisch perlitic	225	120	
N	Al-Legierungen Al-alloys	nicht vergütbar not heat treatable	30-80		
		vergütbar heat treatable	80-120		
	Al-Guss-Legierung Al-cast-alloy	nicht vergütbar not heat treatable	80		
		vergütbar heat treatable	100		
	Kupfer-Legierungen Copper-alloys	nicht vergütbar not heat treatable	90		
		vergütbar heat treatable	100		
S	Warmfeste Legierung Heat resistant alloy (Fe)	geglüht annealed	200	80	0,06
		gehärtet hardened	275	-	
	Warmfeste Legierung Heat resistant alloy (Ni, Co)	geglüht annealed	250	40	0,06
		gehärtet hardened	350	-	

FINDEN SIE JETZT IHRE PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.
FIND YOUR RIGHT TOOLING SOLUTION NOW.

www.phorn.de

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ
GERMANY, HEADQUARTERS
—
Hartmetall Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Unter dem Holz 33 – 35
D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040
Fax +49 7071 / 72893

info@phorn.de
www.phorn.de

Find your country:
www.phorn.com/countries

Geprüfte Qualität / proofed quality

BLUECOMPETENCE Alliance Member
Partner of the Engineering Industry Sustainability Initiative

INFO2.18DE, 09/2018, Printed in Germany