



System

Seite/page

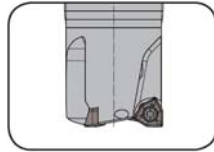
System DA

M2

System DAH

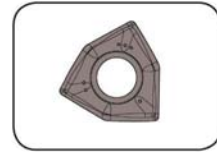
M26

Fräuserschaft
Milling shank
DAM31/DAM62



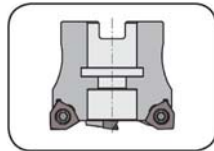
Seite/Page
M4-M8

Wendeschneidplatte
Indexable insert
DA31/DA32/DA62/
SDA62



Seite/Page
M18-M20

Aufsteckfräser
Arbor Mounted Cutter
DAM32/DAM62

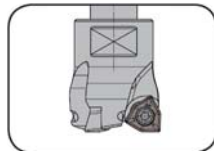


Seite/Page
M9-M10



Seite/Page
M21-M22

Einschraubfräser
Screw-in cutter
DAM31/DAM62

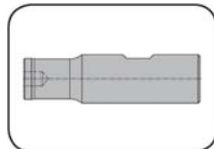


Seite/Page
M11-M12



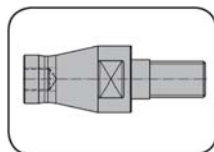
Seite/Page
M13

Aufnahme
Adaptor
MD



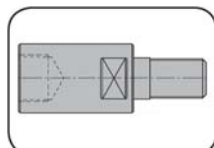
Seite/Page
M14-M15

Reduzierstück
Reducer
MD



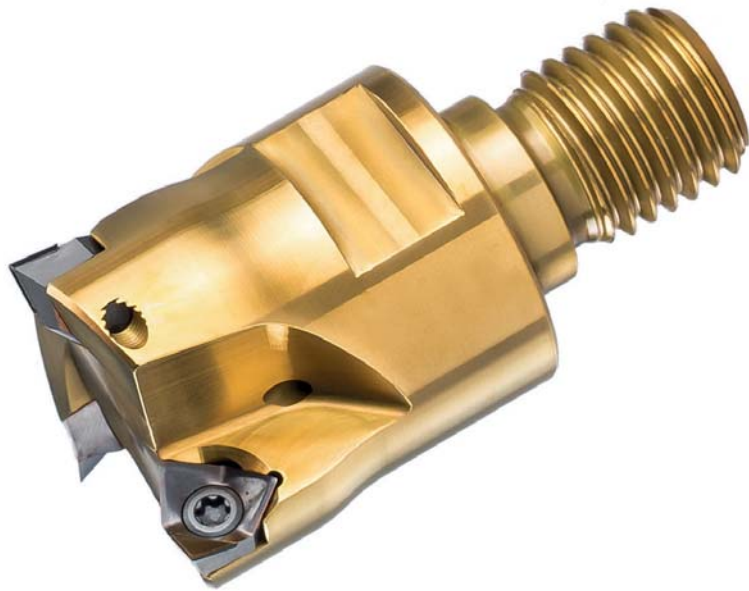
Seite/Page
M16

Verlängerung
Extension
MD



Seite/Page
M17

DA



System DA

- Fräterschäfte
- Aufsteckfräser
- Einschraubfräser
- Wendeschneidplatten

System DA

- Milling shanks
- Arbor Mounted Cutter
- Screw-in Cutter
- Indexable Inserts

Fräferschaft

Milling shank

DAM31/DAM32

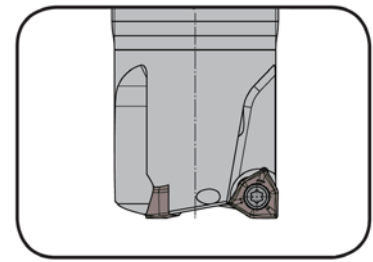
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

16-32 mm

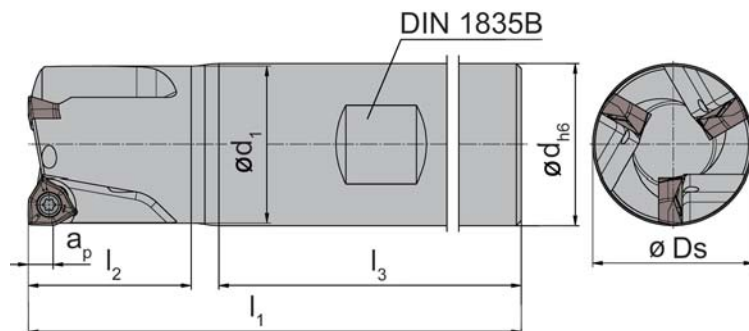
Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)

Material of shank: Steel (not recommended for shrink fitting)



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DA31
Type DA32



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	Schneidplatte Insert
DAM31.016.D163.02B	2	16	16	79	17	15	54	3,0	DA31.016...
DAM31.020.D204.03B	3	20	20	86	21	19	59	3,0	DA31.020...
DAM31.025.D255.04B	4	25	25	97	27	24	64	3,0	DA31.025...
DAM31.032.D326.05B	5	32	32	106	32	31	68	3,0	DA31.032...
DAM32.020.D205.02B	2	20	20	87	22	19	19	4,8	DA32.020...
DAM32.025.D256.03B	3	25	25	102	32	24	64	4,8	DA32.025...
DAM32.032.D327.03B	3	32	32	106	32	31	68	4,8	DA32.032...

ab Ø 25 mm 2 Spannflächen
from Ø 25 mm 2 clamping flats

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Fräferschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM31.016.D163.02B	030.2541.T8P	T8PL
DAM31.020.D204.03B	030.2547.T8P	T8PL
DAM31.025.D255.04B	030.2553.T8P	T8PL
DAM31.032.D326.05B	030.2557.T8P	T8PL
DAM32.020.D205.02B	030.3562.T10P	T10PL
DAM32.025.D256.03B	030.3569.T10P	T10PL
DAM32.032.D327.03B	030.3576.T10P	T10PL

Frälerschaft

Milling shank

DAM31/DAM32

zum 45° Fräsen und Fasen
for 45° Milling and Chamfering

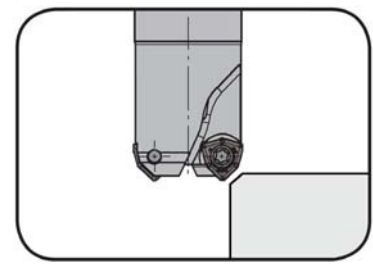
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

10,4-17,6 mm

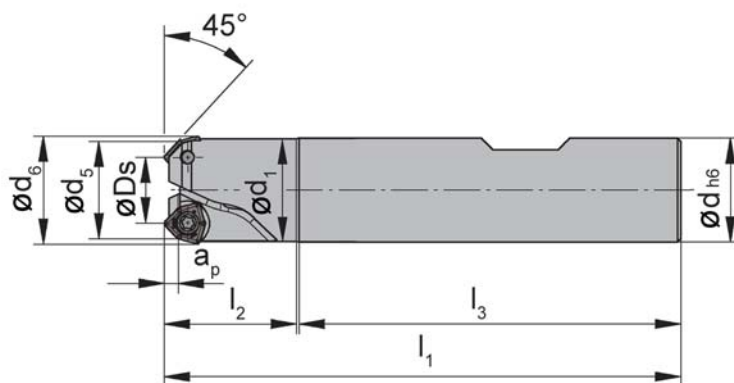
Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)

Material of shank: Steel (not recommended for shrink fitting)



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DA31
Type DA32



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	l ₃	d ₆	d ₅	Schneidplatte Insert
DAM31.411.D163.02B	2	10,4	16	80	20,0	15,8	2,0	59	16,9	15	DA31.016...
DAM31.414.D204.03B	3	14,4	20	87	23,0	18,8	2,0	62	20,9	19	DA31.020...
DAM32.417.D256.03B	3	17,6	25	103	34,5	24,8	3,2	67	28,3	24	DA32.025...

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM31.411.D163.02B	030.2541.T8P	T8PL
DAM31.414.D204.03B	030.2547.T8P	T8PL
DAM32.417.D256.03B	030.3569.T10P	T10PL

Frälerschaft

Milling shank

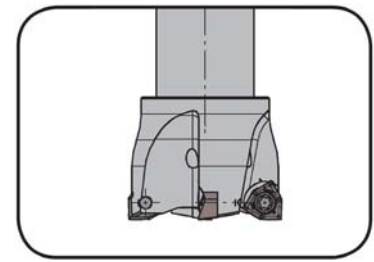
DAM31

Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

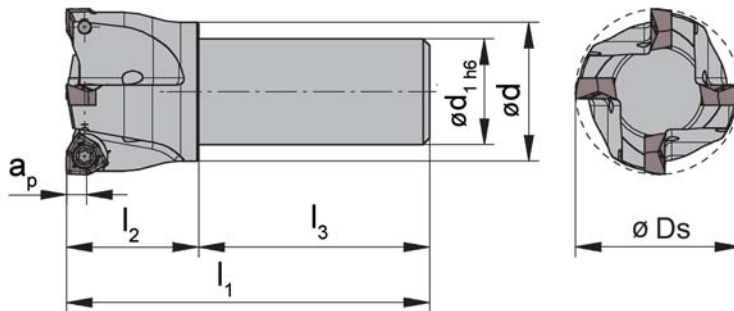
20-32 mm

für den Einsatz auf CNC-Drehmaschinen
with cylindrical shank for CNC-lathes



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DA31
Type



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	Schneidplatte Insert
DAM31.020.D160.03A	3	20	19	52	17	16	35	3	DA31.020...
DAM31.025.D161.04A	4	25	24	55	20	16	35	3	DA31.025...
DAM31.025.D201.04A	4	25	24	55	20	20	35	3	DA31.025...
DAM31.032.D162.05A	5	32	31	60	25	16	35	3	DA31.032...
DAM31.032.D202.05A	5	32	31	60	25	20	35	3	DA31.032...

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

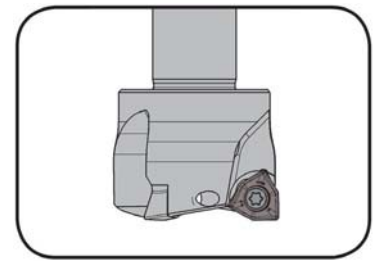
Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM31.020.D160.03...	030.2547.T8P	T8PL
DAM31.025....	030.2553.T8P	T8PL
DAM31.032....	030.2557.T8P	T8PL

Frälerschaft

Milling shank

DAM32



Schneidkreis-Ø

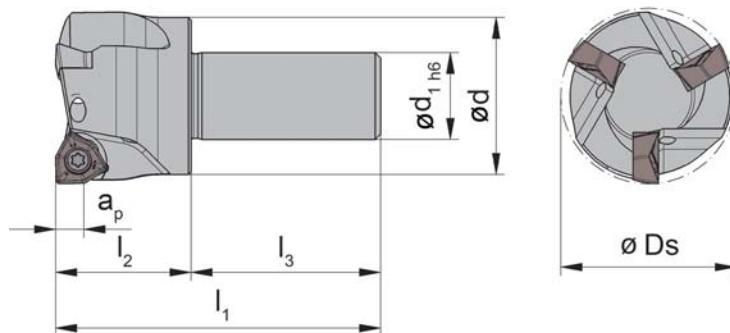
Cutting edge Ø

20-32 mm

für den Einsatz auf CNC-Drehmaschinen
with cylindrical shank for CNC-lathes

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DA32
Type



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	Schneidplatte Insert
DAM32.020.D160.02A	2	20	19	52	17	16	35	4,5	DA32.020...
DAM32.025.D161.03A	3	25	24	55	20	16	35	4,5	DA32.025...
DAM32.032.D162.03A	3	32	31	60	25	16	35	4,5	DA32.032...

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM32.020.D160.02A	030.3562.T10P	T10PL
DAM32.025.D161.03A	030.3569.T10P	T10PL
DAM32.032.D162.03A	030.3576.T10P	T10PL

Frälerschaft

Milling shank

DAM62

mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

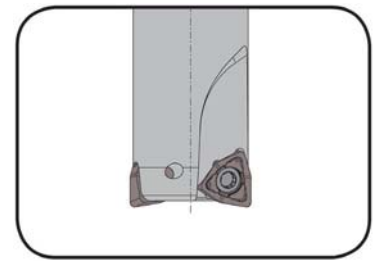
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

20-32 mm

Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)

Material of shank: Steel (not recommended for shrink fitting)



Wendeschneidplatte
Indexable insert

Typ DA62
Type

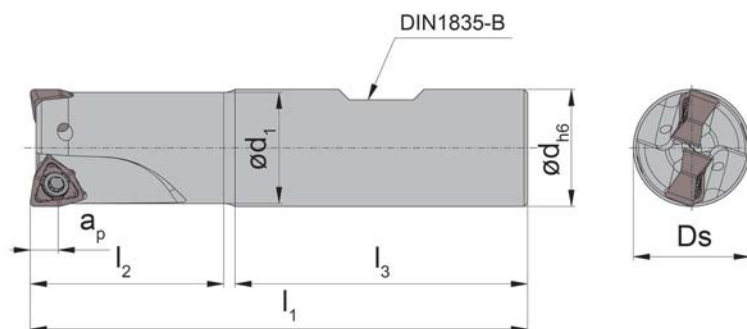


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l_1	l_2	d_1	a_p	l_3
DAM62.020.D20.4.02B	2	20	20	85	33	19	4,5	50
DAM62.025.D25.5.03B	3	25	25	95	37	24	4,5	56
DAM62.032.D32.6.04B	4	32	32	111	47	31	4,5	60

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

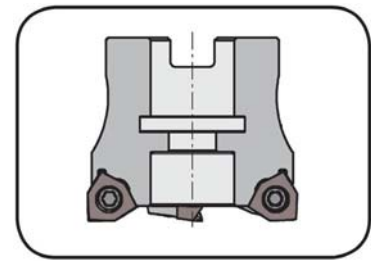
Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

Aufsteckfräser

Arbor Mounted Cutter

DAM32



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

40-63 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030-A
Arbor mounted cutter as per DIN 8030-A

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DA32
Type

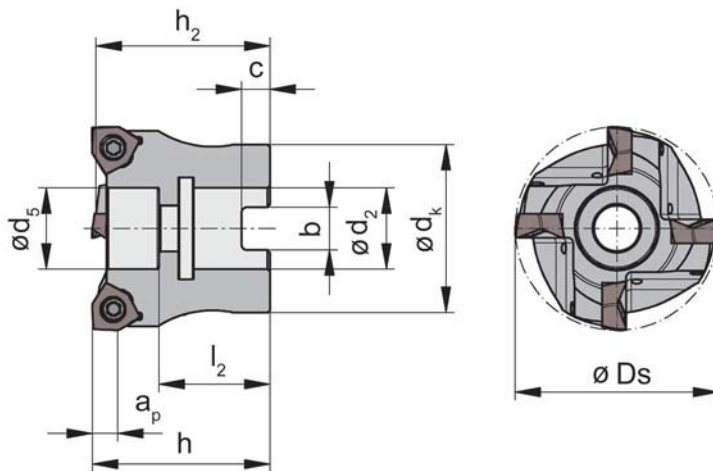


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h	h ₂	d ₅	l ₂	b	c	dk
DAM32.040.A1635.04	4	40	4,8	35	34,4	16,0	22	8,4	5,6	33
DAM32.050.A2240.05	5	50	4,8	40	39,4	19,5	24	10,4	6,3	41
DAM32.063.A2745.06	6	63	4,8	45	44,4	21,5	27	12,4	7,0	49

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Inbus-Schlüssel Wrench	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Schraube Screw	Unterlegscheibe Washer
DAM32.040.A1635.04	SW6,0 DIN911	030.3576.T10P	T10PL		
DAM32.050.A2240.05	SW8,0 DIN 911	030.3576.T10P	T10PL	10.25.912	10.5.433
DAM32.063.A2745.06	SW10,0 DIN 911	030.3576.T10P	T10PL	12.30.912	

Aufsteckfräser

Arbor Mounted Cutter

DAM62

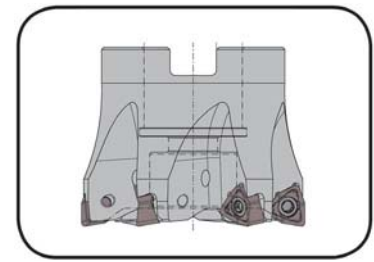
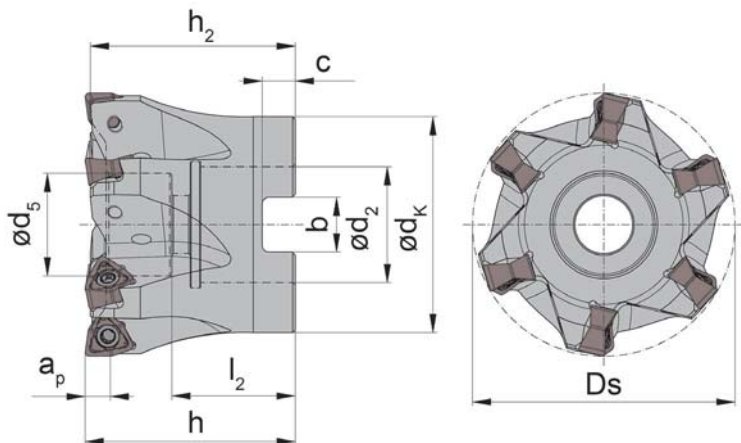
mit innerer Kühlmittelzufuhr
with through coolant supply

Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

40-80 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030-A
Arbor mounted cutter as per DIN 8030-A



Wendeschneidplatte
Indexable insert

Typ DA62
Type SDA62

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h	h ₂	d ₅	d ₂	l ₂	b	c	dk
DAM62.0040.A16.05	5	40	4,5	35	34	16,0	16	21,5	8,4	5,6	33
DAM62.0050.A22.06	6	50	4,5	40	39	19,5	22	23,5	10,4	6,3	41
DAM62.0063.A22.08	8	63	4,5	40	39	19,5	22	24,0	10,4	6,3	49
DAM62.0080.A27.10	10	80	4,5	50	49	21,5	27	27,5	12,4	7,0	59

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

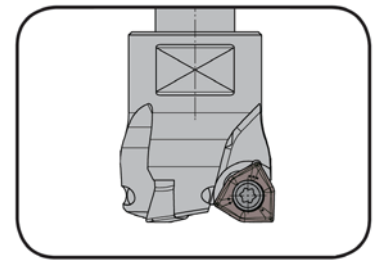
Spare parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Inbus-Schlüssel Wrench	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Schraube Schraube
DAM62.0040.A16.0...	SW6,0 DIN911	030.3070.T10P	T10PL	
DAM62.0...	SW8,0 DIN 911	030.3070.T10P	T10PL	10.25.912
DAM62.0080.A27.1...	SW10,0 DIN 911	030.3070.T10P	T10PL	

Einschraubfräser

Screw-in cutter

DAM31



Schneidkreis-Ø

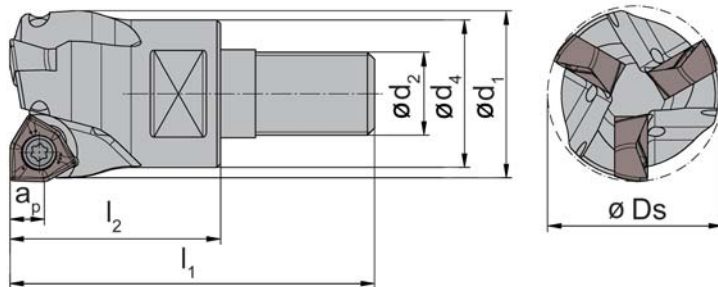
Cutting edge Ø

16-32 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DA31
Type DA32



passend für
Aufnahme Typ MD
suitable for **Shank Type MD**

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l_1	l_2	d_1	a_p	d_2	d_4	SW	Schneidplatte Insert
DAM31.016.M083.02B	2	16	38	20	15	3,0	M8	13	10	DA31.016...
DAM31.020.M104.03B	3	20	45	25	19	3,0	M10	18	15	DA31.020...
DAM31.025.M125.04B	4	25	52	30	24	3,0	M12	21	17	DA31.025...
DAM31.032.M166.05B	5	32	58	35	31	3,0	M16	29	24	DA31.032...
DAM32.020.M104.02B	2	20	45	25	19	4,8	M10	18	15	DA32.020...
DAM32.025.M125.03B	3	25	52	30	24	4,8	M12	21	17	DA32.025...
DAM32.032.M166.03B	3	32	58	35	31	4,8	M16	29	24	DA32.032...

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM31.016.M083.02B	030.2541.T8P	T8PL
DAM31.020.M104.03B	030.2547.T8P	T8PL
DAM31.025.M125.04B	030.2553.T8P	T8PL
DAM31.032.M166.05B	030.2557.T8P	T8PL
DAM32.020.M104.02B	030.3562.T10P	T10PL
DAM32.025.M125.03B	030.3569.T10P	T10PL
DAM32.032.M166.03B	030.3576.T10P	T10PL

Einschraubfräser

Screw-in cutter

DAM31/DAM32

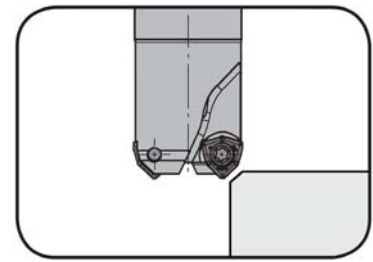
zum 45° Fräsen und Fasen
for 45° Milling and Chamfering

Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

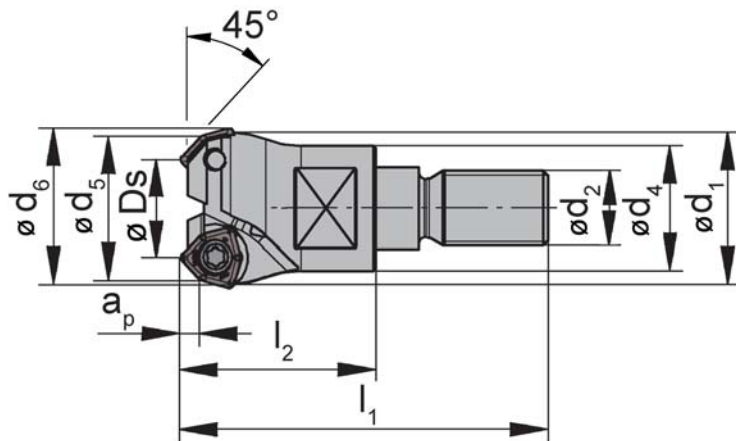
10,5-17,6 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DA31
Type DA32



passend für
Aufnahme Typ MD
suitable for **Shank Type MD**

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	d ₅	d ₆	SW	Schneidplatte Insert
DAM31.411.M083.02B	2	10,5	38	20	15,8	2,0	M8	13	15	16,9	10	DA31.016...
DAM31.414.M104.03B	3	14,4	45	25	19,8	2,0	M10	18	19	20,9	15	DA31.020...
DAM32.417.M125.03B	3	17,6	52	30	24,8	3,2	M12	21	24	28,3	17	DA32.025...

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

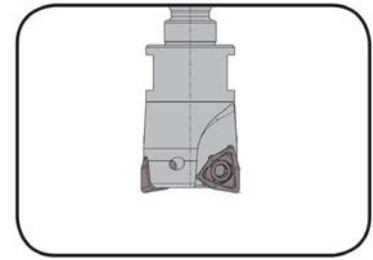
Spare parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM31.411.M083.02B	030.2541.T8P	T8PL
DAM31.414.M104.03B	030.2547.T8P	T8PL
DAM32.417.M125.03B	030.3569.T10P	T10PL

Einschraubfräser

Screw-in cutter

DAM62



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

20-32 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel

Wendeschneidplatte
Indexable insert

Typ DA62
Type SDA62

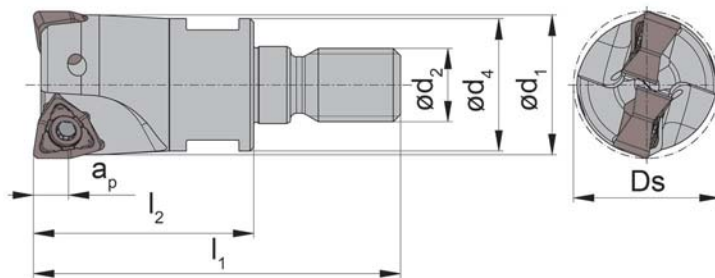


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

passend für
Aufnahme Typ MD
suitable for **Shank Type MD**

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	SW
DAM62.020.M10.4.02	2	20	3	30	19	4,5	M10	18	15
DAM62.025.M12.5.03	3	25	57	35	24	4,5	M12	21	17
DAM62.032.M16.6.04	4	32	66	43	31	4,5	M16	29	24

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

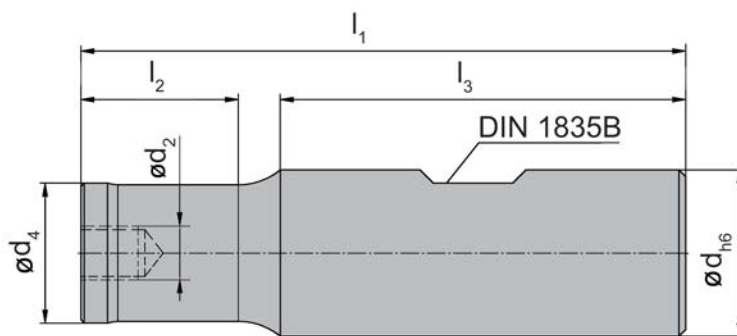
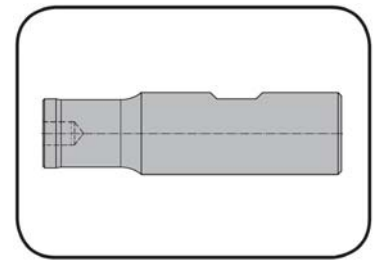
Aufnahme

Adaptor

MD

für Einschraubfräser DAM/DAHM...M und Reduzierstück MD...M
for screw-in cutter DAM/DAHM...M and reducer MD...M

Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)
Material of shank: Steel (not recommended for shrink fitting)



Bestellnummer Part number	l_1	l_2	l_3	d	d_4	d_2
MD13.02.00.D16B	73	14	53	16	13	M8
MD18.04.00.D20B	80	20	55	20	18	M10
MD21.06.00.D25B	91	23	61	25	21	M12
MD29.08.00.D32B	100	29	65	32	29	M16

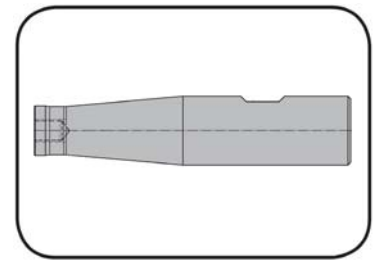
ab Ø 25 mm 2 Spannflächen
from Ø 25 mm 2 clamping flats

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Aufnahme

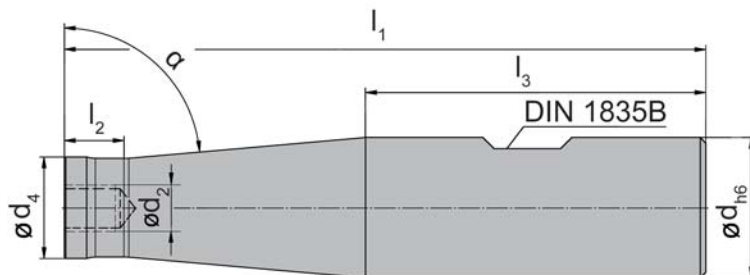
Adaptor

MD



für Einschraubfräser DAM/DAHM...M und Reduzierstück MD...M
for screw-in cutter DAM/DAHM...M and reducer MD...M

Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)
Material of shank: Steel (not recommended for shrink fitting)



Bestellnummer Part number	l_1	l_2	l_3	d	d_4	d_2	α
MD13.02.85.D20B	105	7	55	20	13	M8	85°
MD18.04.85.D25B	115	10	61	25	18	M10	85°
MD21.06.85.D32B	140	8	65	32	21	M12	85°
MD29.08.85.D40B	150	8	75	40	29	M16	85°

ab Ø 25 mm 2 Spannflächen
from Ø 25 mm 2 clamping flats

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

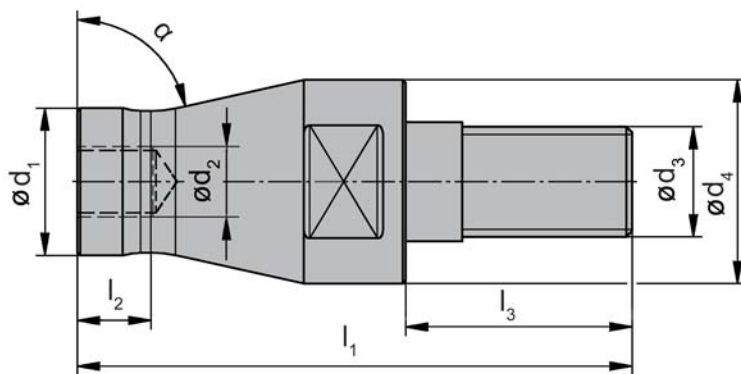
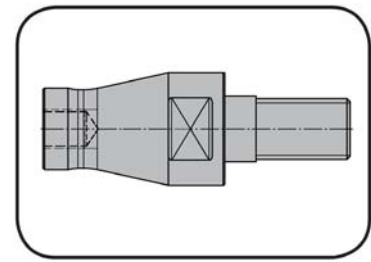
Reduzierstück

Reducer

MD

Reduzierstück für Einschraubfräser DAM/DAHM...M
Reducer for screw-in cutter DAM/DAHM...M

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel



Bestellnummer Part number	l_1	l_2	l_3	d_1	d_2	d_3	d_4	SW	α
MD18.02.77.M10	49	6	20	13	M8	M10	18	15	77,5°
MD21.04.77.M12	56	10	22	18	M10	M12	21	17	77,5°
MD29.06.77.M16	52	6	23	21	M12	M16	29	24	77,5°

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

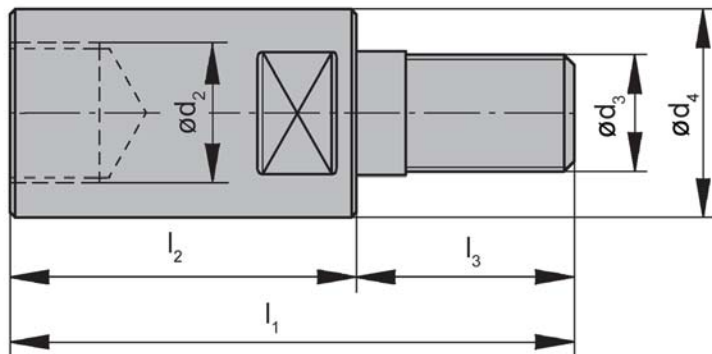
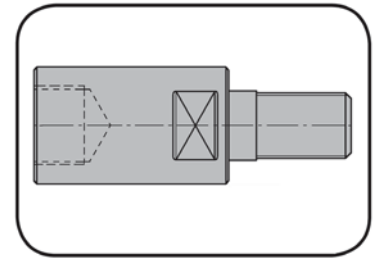
Verlängerung

Extension

MD

Verlängerung für Einschraubfräser DAM/DAHM...M
Extension for screw-in cutter DAM/DAHM...M

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel



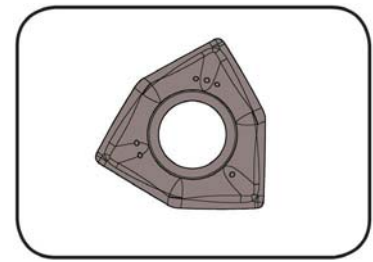
Bestellnummer Part number	l_1	l_2	l_3	d_2	d_3	d_4	SW
MD13.02.00.M08	48	30	18	M8	M8	13	10
MD18.04.00.M10	55	35	20	M10	M10	18	15
MD21.06.00.M12	57	35	22	M12	M12	21	17
MD29.08.00.M16	58	35	23	M16	M16	29	24

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Wendeschneidplatte

Indexable insert

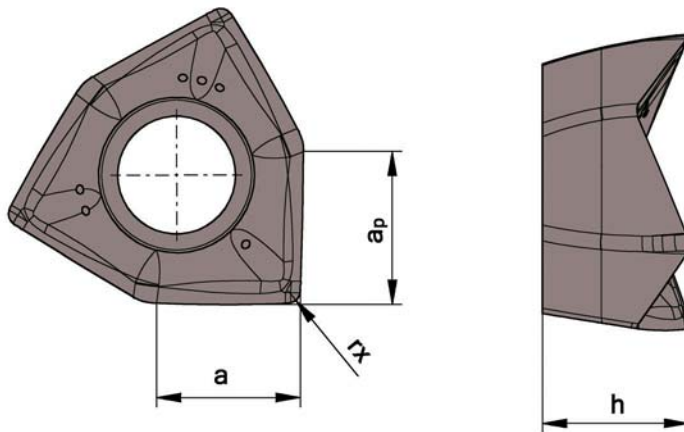
DA31



Schnitttiefe bis
Schneidkreis-Ø

Depth of cut up to
Cutting edge Ø

3 mm
16-32 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ DAM31
Type

Bestellnummer Part number	Ds	a _p	a	rx	h		SA4B	TA45
DA31.016.A.00	16	3	3	-	3,1		▲	▲
DA31.016.A.02	16	3	3	0,2	3,1		▲	▲
DA31.016.A.04	16	3	3	0,4	3,1		▲	▲
DA31.020.A.00	20	3	3	-	3,1		Δ	▲
DA31.020.A.02	20	3	3	0,2	3,1		▲	▲
DA31.020.A.04	20	3	3	0,4	3,1		▲	▲
DA31.025.A.00	25	3	3	-	3,1		▲	▲
DA31.025.A.02	25	3	3	0,2	3,1		▲	▲
DA31.025.A.04	25	3	3	0,4	3,1		▲	▲
DA31.032.A.00	32	3	3	-	3,1		▲	Δ
DA31.032.A.02	32	3	3	0,2	3,1		▲	▲
DA31.032.A.04	32	3	3	0,4	3,1		▲	▲
						P	•	•
						M	•	•
						K	•	•
						N	•	•
						S	-	•
						H	-	-

▲ 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

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

HM-Sorte TA45 bevorzugt für leichte Zerspanaufgaben, Aluminium und Schlichten.

HM-Sorte SA4B bevorzugt für mittlere und schwere Zerspanaufgaben.

Carbide grade TA45 preferred for easy to machine materials, aluminium and finishing.

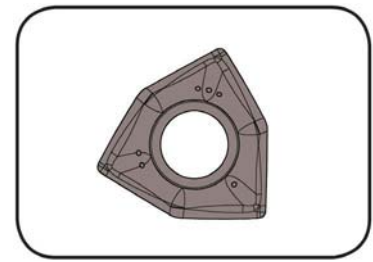
Carbide grade SA4B preferred for middle and difficult to machine materials.

HM-Sorten
Carbide grades

Wendeschneidplatte

Indexable insert

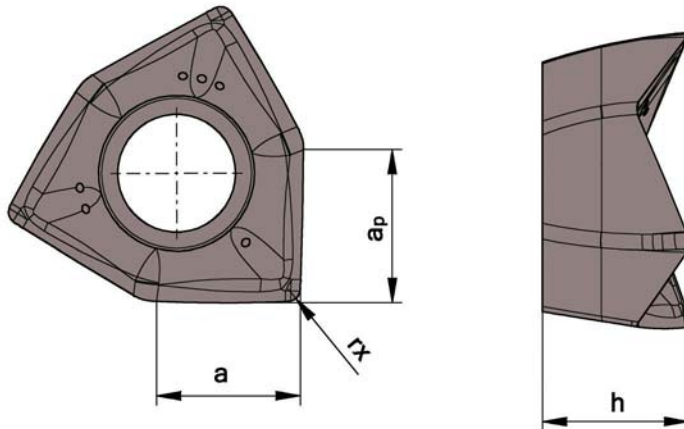
DA32



Schnitttiefe bis
Schneidkreis-Ø

Depth of cut up to
Cutting edge Ø

4,8 mm
20-32 mm



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ DAM32
Type

Bestellnummer Part number	Ds	a _p	a	r _x	h	SA4B	TA45
DA32.020.A.00	20	4,8	4,6	-	4,7	Δ	Δ
DA32.020.A.02	20	4,8	4,6	0,2	4,7	▲	▲
DA32.020.A.04	20	4,8	4,6	0,4	4,7	▲	Δ
DA32.020.A.08	20	4,8	4,6	0,8	4,7	▲	▲
DA32.020.A.10	20	4,8	4,6	1,0	4,7	▲	▲
DA32.025.A.00	25	4,8	4,6	-	4,7	Δ	Δ
DA32.025.A.02	25	4,8	4,6	0,2	4,7	▲	Δ
DA32.025.A.04	25	4,8	4,6	0,4	4,7	▲	▲
DA32.025.A.08	25	4,8	4,6	0,8	4,7	▲	▲
DA32.025.A.10	25	4,8	4,6	1,0	4,7	▲	▲
DA32.032.A.00	32	4,8	4,6	-	4,7	Δ	Δ
DA32.032.A.02	32	4,8	4,6	0,2	4,7	▲	▲
DA32.032.A.04	32	4,8	4,6	0,4	4,7	▲	▲
DA32.032.A.08	32	4,8	4,6	0,8	4,7	▲	▲
DA32.032.A.10	32	4,8	4,6	1,0	4,7	▲	▲

▲ 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

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

HM-Sorte TA45 bevorzugt für leichte Zerspanaufgaben, Aluminium und Schlichten.

HM-Sorte SA4B bevorzugt für mittlere und schwere Zerspanaufgaben.

Carbide grade TA45 preferred for easy to machine materials, aluminium and finishing.

Carbide grade SA4B preferred for middle and difficult to machine materials.

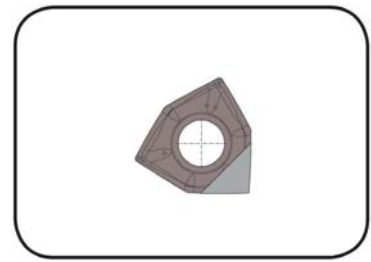
P	•	•
M	•	•
K	•	•
N	•	•
S	-	•
H	-	-

HM-Sorten
Carbide grades

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DA32

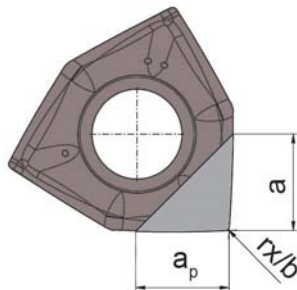


Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

3,8 mm

Diamantbestückt
Diamond tipped



für Frälerschaft
for Milling shank

Typ DAM32
Type

Bestellnummer Part number	Ds	a _p	a	rx	h	b		HD05	PD75
DA32.020.25.02.C	20	3,8	3,5	0,2	4,7	-		▲	
DA32.020.25.02.P	20	3,8	3,5	0,2	4,7	-			▲
DA32.020.25.X2.C	20	3,8	3,5	-	4,7	0,2		▲	
DA32.025.25.02.C	25	3,8	3,5	0,2	4,7	-		▲	
DA32.025.25.02.P	25	3,8	3,5	0,2	4,7	-			▲
DA32.025.25.X2.C	25	3,8	3,5	-	4,7	0,2		▲	
DA32.032.25.02.C	32	3,8	3,5	0,2	4,7	-		▲	
DA32.032.25.02.P	32	3,8	3,5	0,2	4,7	-			▲
DA32.032.25.X2.C	32	3,8	3,5	-	4,7	0,2		▲	

▲ 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

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

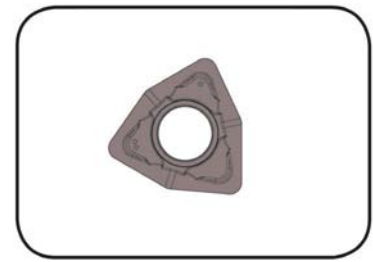
P	-	-
M	-	-
K	-	-
N	•	•
S	-	-
H	-	-

HM-Sorten
Carbide grades

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DA62



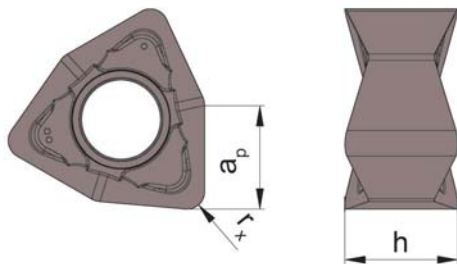
Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

4,5 mm

für Fräser
for Milling tool

Typ DAM62
Type



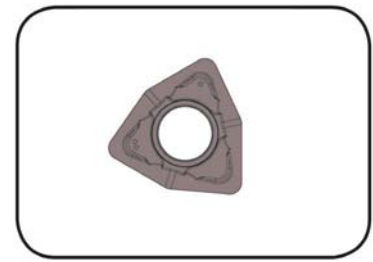
mit 6 nutzbaren
Schneidkanten
with 6 usable cutting edges

Bestellnummer Part number	a_p	r_x	h		SA4B	SD6A
DA62.0400.A.04	4,5	0,4	5,20		▲	▲
DA62.0400.A.08	4,5	0,8	5,16		▲	▲
▲ 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	●	-
				S	-	-
				H	-	-
Abmessungen in mm Dimensions in mm				HM-Sorten Carbide grades		

Wendeschneidplatte

Indexable insert

SDA62



Schnitttiefe bis

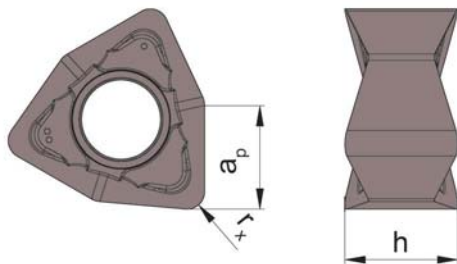
Depth of cut up to

4,5 mm

präzisionsgesintert
precision sintered

für Frälerschaft
for Milling shank

Typ DAM62
Type



mit 6 nutzbaren
Schneidkanten
with 6 usable cutting edges

Bestellnummer Part number	a_p	r_x	h	SA4B	
SDA62.0400.A.08	4,5	0,8	5,16	▲	
				P	•
				M	•
				K	•
				N	•
				S	-
				H	-

▲ 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

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

ISO	Werkstoff Material	Härte HB Hardness HB	Plattengröße DA31 Vorschub/Zahn f_z (mm) Insert size DA31 Feed/tooth f_z (mm)	Plattengröße DA32 Vorschub/Zahn f_z (mm) Insert size DA32 Feed/tooth f_z (mm)	Schnittgeschwindigkeit v_c (m/min) Cutting speed	
					TA45	SA4B
P	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	0,03 - 0,30	0,04 - 0,40	240 - 340	260 - 380
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	0,03 - 0,30	0,04 - 0,40	220 - 320	240 - 350
	niedrig legierter Stahl unalloyed steel	200	0,03 - 0,30	0,04 - 0,40	180 - 290	200 - 320
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	0,03 - 0,30	0,03 - 0,30	140 - 230	140 - 250
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,03 - 0,30	0,03 - 0,30	100 - 190	110 - 210
M	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic	240	0,03 - 0,30	0,03 - 0,30	110 - 180	130 - 200
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,03 - 0,14	0,03 - 0,20	100 - 170	110 - 190
K	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,03 - 0,30	0,04 - 0,30	140 - 220	150 - 250
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,03 - 0,15	0,04 - 0,25	120 - 200	130 - 230
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,03 - 0,15	0,04 - 0,25	120 - 190	120 - 200
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,03 - 0,15	0,04 - 0,20	100 - 180	100 - 190
	Grauguss Grey cast iron	160	0,03 - 0,30	0,04 - 0,40	130 - 220	150 - 250
N	Al-Legierungen Al-alloys	90	0,03 - 0,40	0,05 - 0,50	500 - 1200	500 - 1200
S	Superlegierungen Ni/ Co-Basis Super alloy Ni/Co based	350	0,03 - 0,10	0,03 - 0,20	30 - 40	30 - 70
	Legierungen Titan-Basis Titanium based alloy	350	0,03 - 0,10	0,03 - 0,20	30 - 40	30 - 70

Beim 45°-Fräsen kann der Vorschub pro Zahn f_z um den Faktor 1,4 erhöht werden!

When 45° Milling the feed per tooth f_z could be increased by factor 1,4!

Schnittdaten System DA62

Cutting Data System DA62



Werkstoff Material			Härte Hardness Brinell (HB)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)	mittlere Spandicke medium thickness of chip h_m (mm)
P	Kohlenstoffstahl Carbon steel	0,2% C	140	240	0,11
		0,4% C	180	210	
		0,6% C	200	160	
	Legierter Stahl Alloyed steel	geglüht annealed	180	150	0,08
		vergütet quenched	280	120	
			350	70	
	hochlegierter Stahl high alloyed steel (>5%)	geglüht annealed	200	70	0,08
	Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	180	180	0,08
		legiert alloyed	220	120	
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic, ferritic	200	130	0,07
		austenitisch austenitic	180	120	0,06
K	Grauguss Grey cast iron	niedrige Festigkeit low tensile strength	180	100	0,13
		hohe Festigkeit high tensile strength	250	90	
	Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron	ferritisch ferritic	160	120	0,10
		perlitisches perlitic	250	60	
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	125	100	0,10
		perlitisches perlitic	225	120	
N	Al-Legierungen Al-alloys	nicht vergütbar not heat treatable	30-80	800	0,20
		vergütbar heat treatable	80-120	300	
	Al-Guss-Legierung Al-cast-alloy	nicht vergütbar not heat treatable	80	300	
		vergütbar heat treatable	100	200	
	Kupfer-Legierungen Copper-alloys	nicht vergütbar not heat treatable	90		
		vergütbar heat treatable	100		

Schneidkreis-Ø Cutting edge Ø [mm]	Eintauchwinkel Diving angle [°]
20	2,4
25	1,75
32	1,25
40	0,95
50	0,7
63	0,55
80	0,4

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

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

Eintauchwinkel, senkrecht Eintauchen seitlich und ins Volle, Aufbohren beim 90° Fräsen

Ramp angle and plunging with a 90° milling cutter

Ø (mm) Plattengröße / Insert size	32 DA32	25 DA32	20 DA32	32 DA31	25 DA31	20 DA31	16 DA31
Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)	3,5°	3,5°	3,5°	4,0°	3,5°	3,5°	3,0°
max. senkrecht eintauchen ins Volle (mm) vertical full diving max. (mm)	1,0	0,6	0,4	1,7	0,8	0,6	0,4
Senkrecht eintauchen, max. seitliche Zustellung a_e (mm) vertical side diving a_e max. (mm)	4,6	4,6	4,6	3,1	3,1	3,1	3,1
Aufbohren, mind. Vorbohren mit D_b (mm) Predrilling D_b min. (mm)	22,8	15,8	10,8	25,8	18,8	13,8	9,8

Eintauchwinkel und senkrecht Eintauchen beim 45°-Fräsen

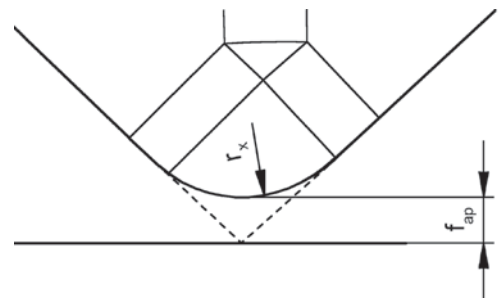
Ramp angle and plunging with a 45° milling cutter

Ø (mm) Plattengröße / Insert size	17 DA32	14,4 DA31	10,5 DA31
Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)	11°	7°	10,5°
max. senkrecht eintauchen ins Volle (mm) vertical full diving max. (mm)	3,2	2,0	2,0

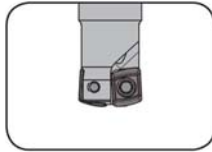
Korrekturfaktor für verringerte Schnitttiefe in Abhängigkeit vom Eckenradius beim 45° Fräsen.

Correction factor for reduced cutting depth in consideration to the corner radius when 45° milling.

Eckenradius r_x (mm) Corner radius r_x (mm)	Korrekturfaktor f_{ap} (mm) Correction factor f_{ap} (mm)
0	0
0,2	0,078
0,4	0,17
0,8	0,33
1,0	0,41

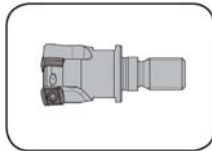


Fräuserschaft
Milling shank
DAH25



Seite/Page
M28-M29

Einschraubfräser
Screw-in cutter
DAH25/DAH37



Seite/Page
M30, M35

Wendeschneidplatte
Indexable insert
DAH25/DAH62/
DAH37



Seite/Page
M31, M42

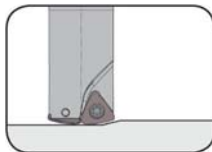


Seite/Page
M37



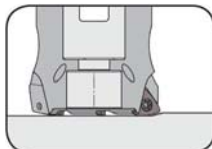
Seite/Page
M38

Fräuserschaft
Milling shank
DAH37



Seite/Page
M34

Aufsteckfräser
Arbor Mounted Cutter
DAH37/DAH62



Seite/Page
M36, M41

DAH



Hochvorschubfräsen System DAH

- Fräzerschäfte
- Einschraubfräser
- Aufsteckfräser
- Wendeschneidplatten

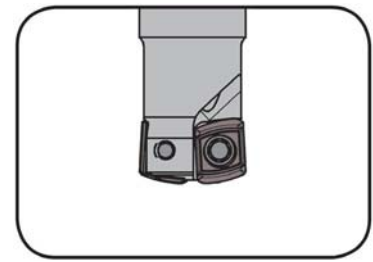
High feed milling System DAH

- Milling Shank
- Screw-in Cutter
- Arbor Mounted Cutter
- Indexable Inserts

Fräaserschaft

Milling shank

DAH25



Schneidkreis-Ø

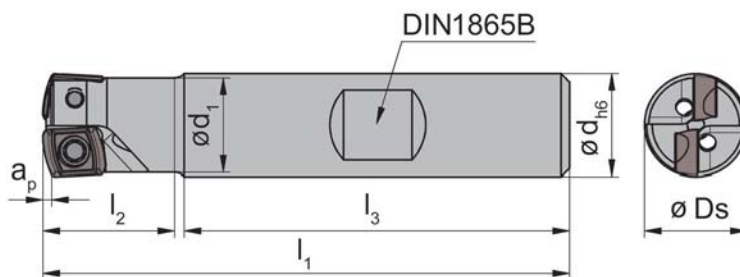
Cutting edge Ø

12-25 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH25
Type



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p
DAH25.012.D122.02.B	2	12	12	61,5	15	11,0	45	1
DAH25.016.D163.03.B	3	16	16	69,5	20	14,5	48	1
DAH25.020.D204.03B	3	20	20	76,5	25	18,0	50	1
DAH25.025.D255.04.B	4	25	25	85,5	28	23,0	56	1

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH25.012.D122.02.B	030.2547.T8P	T8PL
DAH25...	030.2553.T8P	T8PL

Fräaserschaft

Milling shank

DAH25

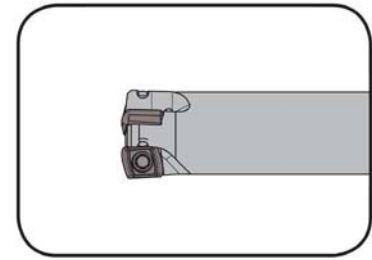
Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

12-25 mm

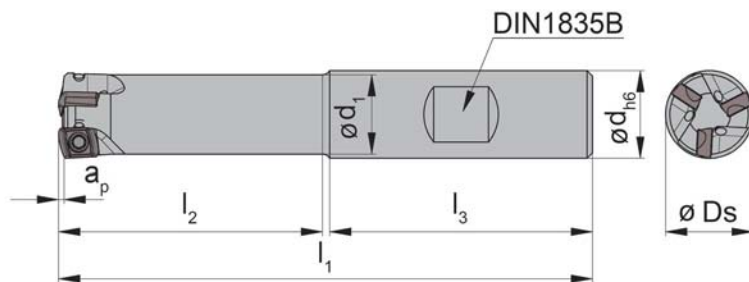
Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)

Material of shank: Steel (not recommended for shrink fitting)



für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH25
Type



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p
DAH25.012.D124.02B	2	12	12	82,5	36	11,5	45	1
DAH25.016.D165.02B	2	16	16	97,5	48	15,4	48	1
DAH25.016.D165.03B	3	16	16	97,5	48	15,4	48	1
DAH25.020.D206.03B	3	20	20	111,5	60	19,0	50	1
DAH25.025.D257.04B	4	25	25	132,5	75	24,0	56	1

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.

For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

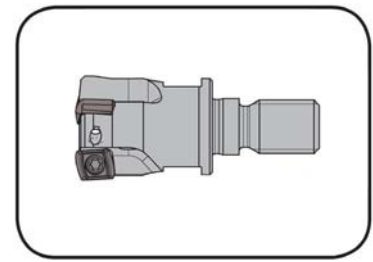
Spare parts

Fräaserschaft Milling shank	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH25.012.D124.02...	030.2547.T8P	T8PL
DAH25.016.D165.02B	030.2553.T8P	T8PL

Einschraubfräser

Screw-in cutter

DAHM25



Schneidkreis-Ø

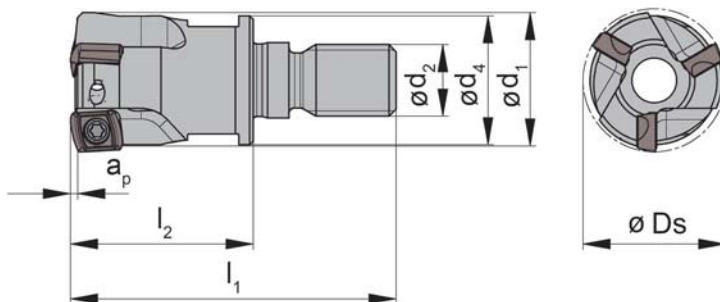
Cutting edge Ø

12-25 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH25
Type



passend für
Aufnahme Typ MD
suitable for **Shank Type MD**

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l_1	l_2	d_1	a_p	d_2	d_4
DAH.M.25.012.M062.02	2	12	26	13,5	11	1	M6	11,5
DAH.M.25.016.M083.02	2	16	39	20,5	13	1	M8	15,4
DAH.M.25.016.M083.03	3	16	39	20,5	13	1	M8	15,4
DAH.M.25.020.M104.03	3	20	45	25,5	18	1	M10	19,0
DAH.M.25.025.M125.04	4	25	50	28,0	21	1	M12	24,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

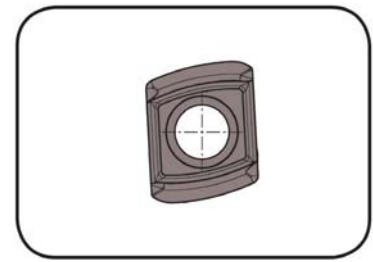
Spare parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH.M.25.012.M062.0...	030.2547.T8P	T8PL
DAH.M.25....	030.2553.T8P	T8PL

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DAH25



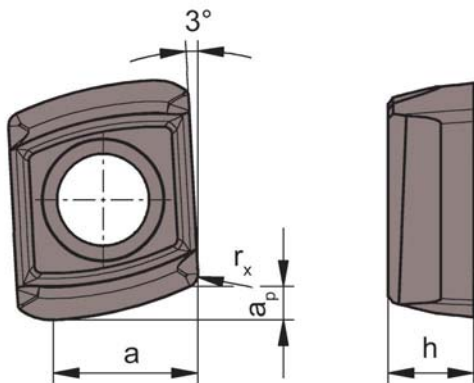
Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

1 mm

für Frälerschaft
for Milling shank

Typ DAHM25
Type



Bestellnummer Part number	a_p	a	r_x	h	SA4B
DAH.25.011.D.04	1	4,4	0,4	2,6	▲

▲ 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

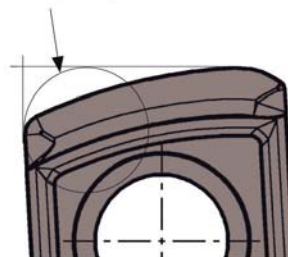
bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

theoretischer Eckenradius r_m = Programmierradius
Ist-Kontur auf Anfrage!
theoretical corner radius r_p = programming radius
actual outline upon request!



Z = Zähnezahl
Number of teeth

d_{eff} = effektiver Schneidkreis-Ø
effective cutting edge Ø

n = Drehzahl
Revolutions

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_{\text{eff}} \cdot \pi} \text{ [1/min]}$$

v_c = Schnittgeschwindigkeit
Cutting speed

$$v_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000} \text{ [m/min]}$$

f_z = Vorschub/Zahn
Feed/tooth

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \text{ [mm]}$$

v_f = Vorschubgeschwindigkeit
Feed rate

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \text{ [mm/min]}$$

Q = Materialabtragungsrate
Material removal rate

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \text{ [cm}^3\text{/min]}$$

Zur Ermittlung der Drehzahl und der Schnittgeschwindigkeit muss mit dem effektiven Durchmesser d_{eff} gerechnet werden.

Dieser berechnet sich in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p , dem Schneidkreisdurchmesser D_s und dem Korrekturwert K_D zu:

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 12)$$

The effective cutting diameter d_{eff} must be calculated to obtain the correct RPM and the cutting feed.

The effective cutting diameter is calculated using the following values and formula.

a_p = depth of cut

D_s = cutter diameter

K_D = from Correction value chart

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 12)$$

Korrekturwert Correction value

a_p [mm]	K_D [mm]
0,1	5,3
0,2	6,5
0,3	7,4
0,4	8,1
0,5	8,8
0,6	9,4
0,7	10,0
0,8	10,5
0,9	11,0
1,0	12,0

ISO	Werkstoff Material	Härte HB Hardness HB	Vorschub/Zahn f_z (mm) Feed/tooth f_z (mm)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)
P	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	0,6 ~ 1,8	200 - 300
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	0,6 ~ 1,8	200 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	200	0,6 ~ 1,6	180 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	0,6 ~ 1,6	160 - 280
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,5 ~ 1,5	150 - 250
M	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic	240	0,6 ~ 1,5	140 - 220
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,5 ~ 1,2	120 - 200
K	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,6 ~ 1,8	160 - 280
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,6 ~ 1,5	150 - 250
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,6 ~ 1,5	150 - 250
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,6 ~ 1,5	140 - 240
	Grauguss Grey cast iron	160	0,6 ~ 2,2	180 - 320
N	Al-Legierungen Al-alloys	90	0,8 ~ 2,5	1000 - 1500

Eintauchwinkel

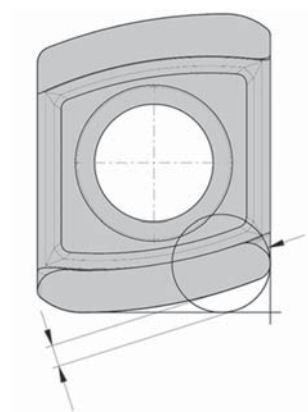
Diving angle

Ø (mm)	Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)
12	6,5
16	2,5
20	1,5
25	1,0

Programmierradius und Abweichung

Programming radius and difference

r_{th} (mm)	max. Abweichung (mm) max. difference (mm)
1,4	0,61

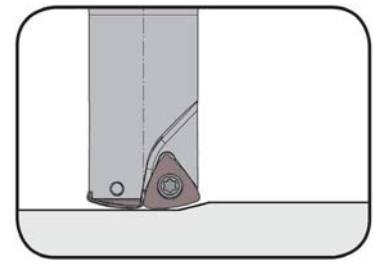


theoretischer Eckenradius r_{th}
= Programmierradius
theoretical corner radius r_{th}
= programming radius

Frälerschaft

Milling Shank

DAH37



Schneidkreis-Ø

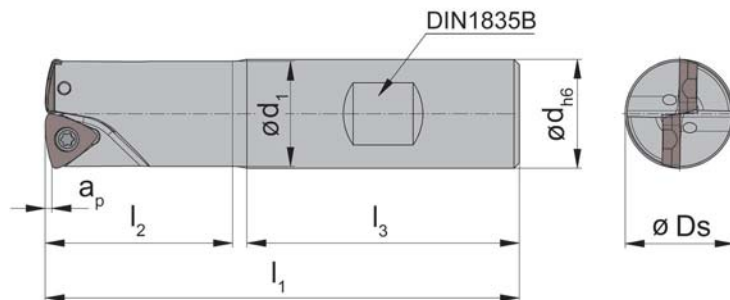
Cutting edge Ø

20-40 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH37
Type



Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p
DAH37.020.D204.02B	2	20	20	87	34	19	50	1,2
DAH37.025.D255.03B	3	25	25	101	41	24	56	1,2
DAH37.032.D326.04B	4	32	32	111	47	31	60	1,2
DAH37.040.D326.05B	5	40	32	111	47	39	60	1,2

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

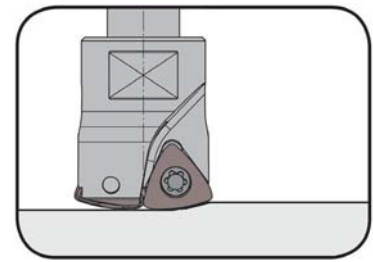
Spare parts

Fräserkopf Milling head	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH37...	030.3070.T10P	T10PL

Einschraubfräser

Screw-in cutter

DAH37



Schneidkreis-Ø

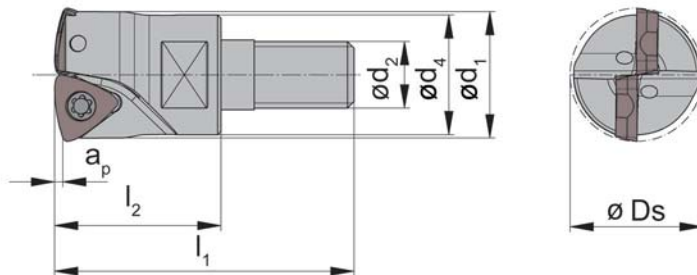
Cutting edge Ø

20-40 mm

Schaftmaterial: Stahl
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH37
Type



passend für
Aufnahme Typ MD
suitable for **Shank Type MD**

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l_1	l_2	d_1	a_p	d_2	d_4	SW
DAH37.020.M104.02	2	20	45	25	19	1,2	M10	18	15
DAH37.025.M125.03	3	25	52	30	24	1,2	M12	21	17
DAH37.032.M166.04	4	32	58	35	31	1,2	M16	29	24
DAH37.040.M166.05	5	40	58	35	39	1,2	M16	29	24

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

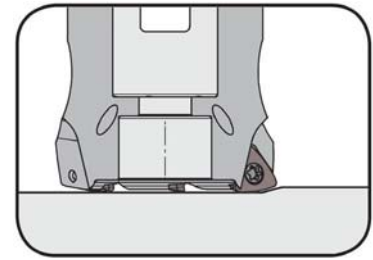
Spare parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAH37...	030.3070.T10P	T10PL

Aufsteckfräser

Arbor Mounted Cutter

DAH37



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

40-80 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030-A
Arbor mounted cutter as per DIN 8030-A

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH37
Type

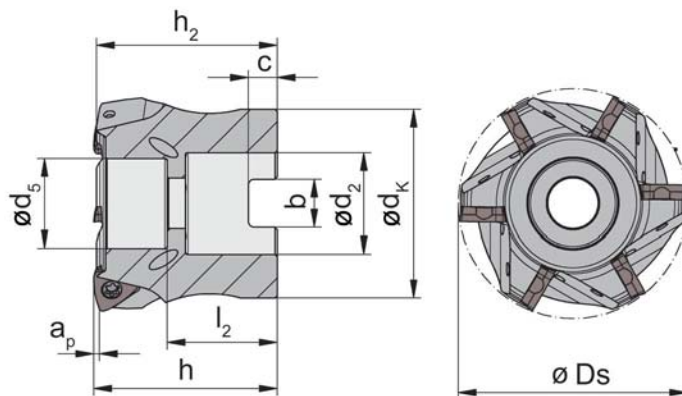


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h	h ₂	d ₅	d _k	l ₂	b	c	d ₂
DAH37.040.A1635.05	5	40	1,2	35	34,4	16,0	33	22	8,4	5,6	16
DAH37.050.A2235.06	6	50	1,2	40	39,4	19,5	41	24	10,4	6,3	22
DAH37.063.A2240.07	7	63	1,2	40	39,4	19,5	49	24	10,4	6,3	22
DAH37.063.A2740.07	7	63	1,2	45	44,4	21,5	49	27	12,4	7,0	27
DAH37.080.A3245.08	8	80	1,2	55	54,4	29,5	59	33	12,4	8,0	32

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

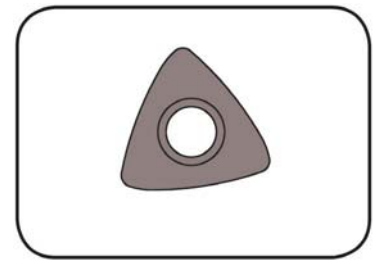
Spare parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Inbus-Schlüssel Wrench	Schraube Schraube	Unterlegscheibe Washer
DAH37...05/08	030.3070.T10P	T10PL			
DAH37...06/07	030.3070.T10P	T10PL	SW8,0 DIN 911	10.25.912	10.5.433
DAH37.063.A2740.07	030.3070.T10P	T10PL	SW8,0 DIN 911	12.30.912	

Wendeschneidplatte

Indexable insert

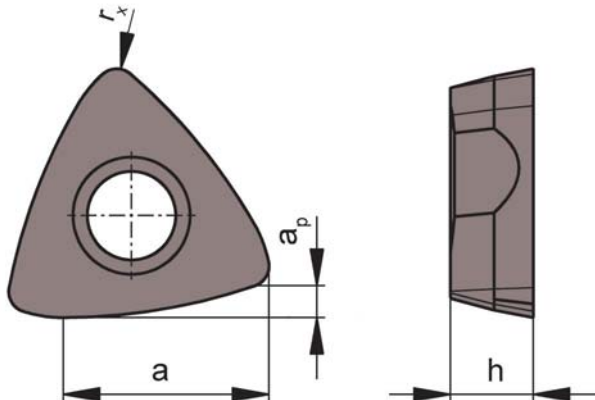
DAH37



Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

1,2 mm



für Fräser
for Milling tool

Typ DAHM37
Type

neutrale Geometrie
neutral geometry

Bestellnummer Part number	a_p	a	r_x	h		SA4B	SC6A
DAH.37.022.N.08	1,2	7,9	0,8	3,18		▲	▲
					P	•	•
					M	•	•
					K	•	•
					N	•	•
					S	-	-
					H	-	-

▲ 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

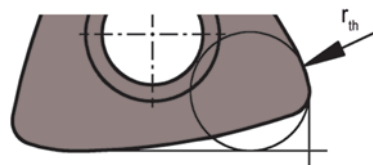
Abmessungen in mm

Dimensions in mm

theoretischer Eckenradius r_{th} = Programmierradius

Ist-Kontur auf Anfrage!

theoretical corner radius r_{th} = programming radius
actual outline upon request!

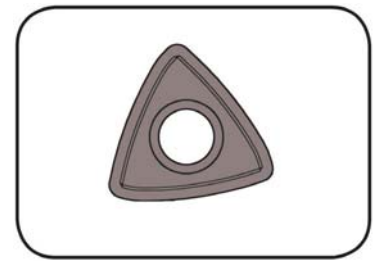


HM-Sorten
Carbide grades

Wendeschneidplatte

Indexable insert

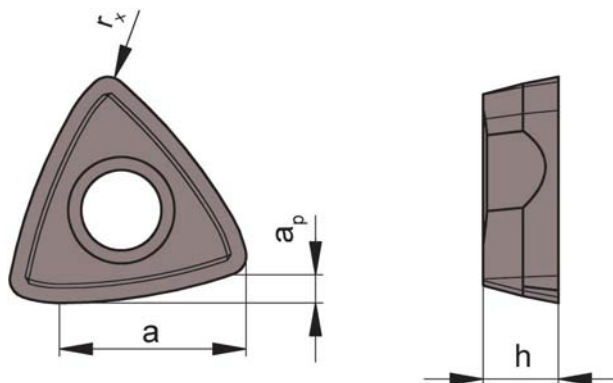
DAH37



Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

1,2 mm



für Fräser
for Milling tool

Typ DAHM37
Type

positive Geometrie
positiv geometry

Bestellnummer Part number	a_p	a	r_x	h	SA4B	
DAH.37.022.S08	1,2	7,9	0,8	3,18	▲	
						P •
						M •
						K •
						N •
						S -
						H -

▲ 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

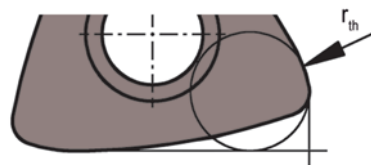
Abmessungen in mm

Dimensions in mm

theoretischer Eckenradius r_{th} = Programmierradius

Ist-Kontur auf Anfrage!

theoretical corner radius r_{th} = programming radius
actual outline upon request!



HM-Sorten
Carbide grades

ISO	Werkstoff Material	Härte Hardness HB	Vorschub/Zahn Feed/tooth f_z (mm)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)
P	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	0,8 - 2,2	200 - 300
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	0,8 - 2,2	200 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	200	0,8 - 2,0	180 - 300
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	0,8 - 2,0	160 - 280
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,6 - 1,6	150 - 250
M	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic	240	0,8 - 2,0	140 - 220
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	120 - 200
K	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 280
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 250
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 250
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 240
	Grauguss Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 320
N	Al-Legierungen Al-alloys	90	1,0 - 3,0	1000 - 1500

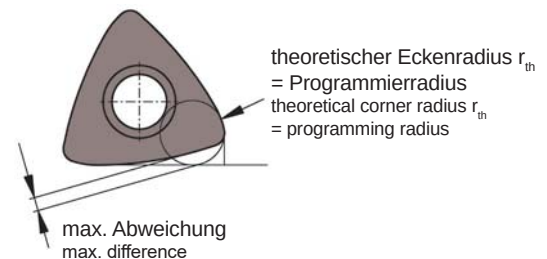
Eintauchwinkel

Diving angle

Ø (mm)	Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)
20	5,0
25	4,0
32	1,0
40	0,5
50	0,5
63	0,4
80	0,4

Programmierradius und Abweichung

Programming radius and difference



r_{th} (mm)	max. Abweichung (mm) max. difference (mm)
2	0,83

Z = Zähnezahl
Number of teeth

d_{eff} = effektiver Schneidkreis-Ø
effective cutting edge Ø

n = Drehzahl
Revolutions

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_{\text{eff}} \cdot \pi} \quad [1/\text{min}]$$

v_c = Schnittgeschwindigkeit
Cutting speed

$$v_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000} \quad [\text{m/min}]$$

f_z = Vorschub/Zahn
Feed/tooth

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \quad [\text{mm}]$$

v_f = Vorschubgeschwindigkeit
Feed rate

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \quad [\text{mm/min}]$$

Q = Materialabtragungsrate
Material removal rate

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \quad [\text{cm}^3/\text{min}]$$

Zur Ermittlung der Drehzahl und der Schnittgeschwindigkeit muss mit dem effektiven Durchmesser d_{eff} gerechnet werden.

Dieser berechnet sich in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p , dem Schneidkreisdurchmesser D_s und dem Korrekturwert K_D zu:

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 20)$$

The effective cutting diameter d_{eff} must be calculated to obtain the correct RPM and the cutting feed.

The effective cutting diameter is calculated using the following values and formula.

a_p = depth of cut

D_s = cutter diameter

K_D = from Correction value chart

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 20)$$

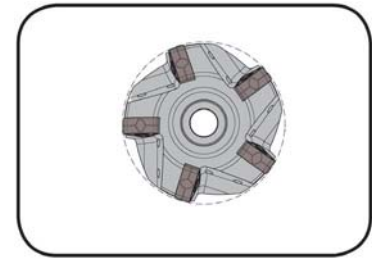
Korrekturwert Correction value

a_p [mm]	K_D [mm]
0,1	9,71
0,2	11,47
0,3	12,81
0,4	13,93
0,5	14,92
0,6	15,82
0,7	16,63
0,8	17,39
0,9	18,10
1,0	18,77
1,1	19,40
1,2	20,00

Aufsteckfräser

Arbor Mounted Cutter

DAH62



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

63-125 mm

Aufsteckfräser nach DIN 8030-A
Arbor mounted cutter as per DIN 8030-A

für Wendeschneidplatte
for Indexable insert

Typ DAH62
Type

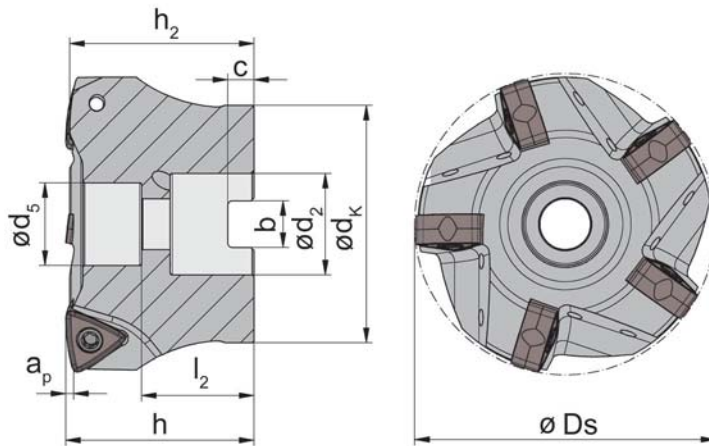


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	ap	h	h ₂	d ₅	dk	l ₂	b	c	d ₂
DAH62.063.A2245.04	4	63	2,1	45	44	20	50	22,0	10,4	6,3	22
DAH62.080.A2750.05	5	80	2,1	50	49	22	63	29,9	12,4	7,0	27
DAH62.100.A3255.06	6	100	2,1	55	54	29	80	32,9	14,4	8,0	32
DAH62.125.A4063.07	7	125	2,1	63	62	36	89	34,7	16,4	9,0	40

Weitere Abmessungen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Das Anzugsdrehmoment der Schrauben finden Sie in den Technischen Hinweisen.
For torque specifications of the screw, please see Technical Instructions.

Ersatzteile

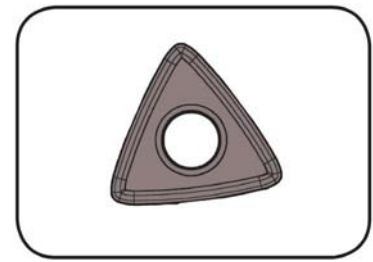
Spare parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Inbus-Schlüssel Wrench	Spannschraube Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Unterlegscheibe Washer
DAH62.063.A2245.04	SW8,0 DIN 911	5.15T20P	T20PQ	10.5.433
DAH62.080.A2750.05	SW10,0 DIN 911	5.15T20P	T20PQ	
DAH62.100.A3255.06	SW14,0 DIN 911	5.15T20P	T20PQ	
DAH62.125.A4063.07	SW17,0 DIN 911	5.15T20P	T20PQ	

Wendeschneidplatte

Indexable insert

DAH62



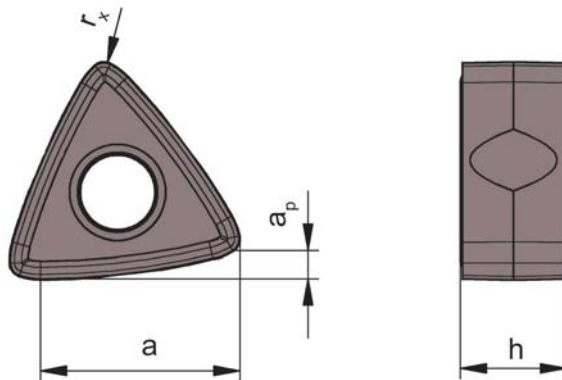
Schnitttiefe bis

Depth of cut up to

2,1 mm

für Klemmhalter
for Toolholder

Typ DAHM62
Type



Bestellnummer Part number	a_p	a	r_x	h	SC6A	
DAH.62.055.S.10	2,1	14,8	1	7,9	▲	

▲ 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

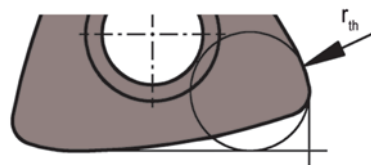
Abmessungen in mm

Dimensions in mm

theoretischer Eckenradius r_{th} = Programmierradius

Ist-Kontur auf Anfrage!

theoretical corner radius r_{th} = programming radius
actual outline upon request!



P	•
M	•
K	•
N	•
S	-
H	-

HM-Sorten
Carbide grades

Z = Zähnezahl
Number of teeth

d_{eff} = effektiver Schneidkreis-Ø
effective cutting edge Ø

n = Drehzahl
Revolutions

$$n = \frac{v_c \cdot 1000}{d_{\text{eff}} \cdot \pi} \quad [1/\text{min}]$$

v_c = Schnittgeschwindigkeit
Cutting speed

$$v_c = \frac{d_{\text{eff}} \cdot \pi \cdot n}{1000} \quad [\text{m}/\text{min}]$$

f_z = Vorschub/Zahn
Feed/tooth

$$f_z = \frac{v_f}{Z \cdot n} \quad [\text{mm}]$$

v_f = Vorschubgeschwindigkeit
Feed rate

$$v_f = f_z \cdot Z \cdot n \quad [\text{mm}/\text{min}]$$

Q = Materialabtragungsrate
Material removal rate

$$Q = \frac{a_e \cdot a_p \cdot v_f}{1000} \quad [\text{cm}^3/\text{min}]$$

Zur Ermittlung der Drehzahl und der Schnittgeschwindigkeit muss mit dem effektiven Durchmesser d_{eff} gerechnet werden.

Dieser berechnet sich in Abhängigkeit der Schnitttiefe a_p , dem Schneidkreisdurchmesser D_s und dem Korrekturwert K_D zu:

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 63)$$

The effective cutting diameter d_{eff} must be calculated to obtain the correct RPM and the cutting feed.

The effective cutting diameter is calculated using the following values and formula.

a_p = depth of cut

D_s = cutter diameter

K_D = from Correction value chart

$$d_{\text{eff}} = K_D + (D_s - 63)$$

Korrekturwert
Correction value

a_p [mm]	K_D [mm]
0,1	40,0
0,2	42,8
0,3	45
0,4	46,6
0,5	48,2
0,6	49,6
0,7	50,8
0,8	52,0
0,9	53,2
1,0	54,4
1,1	55,4
1,2	56,4
1,3	57,2
1,4	58,2
1,5	59,0
1,6	59,8
1,7	60,2
1,8	60,8
1,9	61,2
2,0	62,0
2,1	63,0

ISO	Werkstoff Material	Härte HB Hardness HB	Vorschub/Zahn f_z (mm) Feed/tooth f_z (mm)	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed v_c (m/min)
P	unlegierter Stahl unalloyed steel	125	1,0 - 2,2	180 - 280
	unlegierter Stahl unalloyed steel	190	1,0 - 2,2	180 - 280
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	200	1,0 - 2,0	170 - 260
	niedrig legierter Stahl low alloyed steel	300	1,0 - 2,0	170 - 240
	hochlegierter Stahl high alloyed steel	200	0,8 - 1,6	150 - 220
M	Rostfreier Stahl martensitisch Stainless steel martensitic	240	0,8 - 2,0	120 - 220
	Rostfreier Stahl austenitisch Stainless steel austenitic	180	0,6 - 1,6	100 - 160
K	Temperguss ferritisch Malleable cast iron ferritic	130	0,8 - 2,2	160 - 240
	Temperguss perlitisch Malleable cast iron perlitic	230	0,7 - 1,8	150 - 220
	Kugelgraphitguss ferritisch/perlitisch Spheroidal graphite cast iron ferritic/perlitic	180	0,7 - 1,8	150 - 220
	Kugelgraphitguss perlitisch Spheroidal graphite cast iron perlitic	260	0,7 - 1,8	140 - 220
	Grauguss Grey cast iron	160	0,8 - 2,5	180 - 280
N	Al-Legierungen Al-alloys	90	1,5 - 3,0	1000 - 1500

Eintauchwinkel

Diving angle

$\varnothing$ (mm)	Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)
63	0,5
80	0,3
100	0,2
125	0,2

Programmierradius und Abweichung

Programming radius and difference

r_{th} (mm)	max. Abweichung (mm) max. difference (mm)
2,94	1,3

