

**M101**



**E**

**Schlitzfräser**

ab Schneidkreis Ø 63 mm

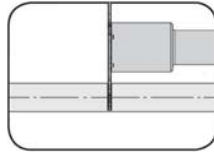
Nutbreite 1,2 - 4,6 mm

**Slotting cutter**

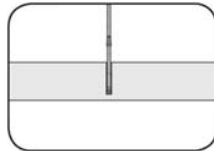
from cutting edge Ø 63 mm

Width of groove 1,2 - 4,6 mm

Scheibenfräser  
Disc milling cutter  
M101

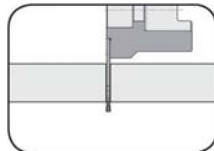


Seite/Page  
E3



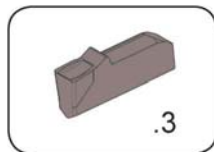
Seite/Page  
E4-E5

Aufsteckfräser  
Arbor Mounted Cutter  
M101

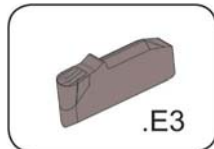


Seite/Page  
E6-E7

Schneidplatte  
Insert  
S101



Seite/Page  
E8



Seite/Page  
E9--E10

Technische Hinweise  
Technical Instructions

Seite/Page  
E11-E12

E

# Schlitzfräsen

## Slot Milling

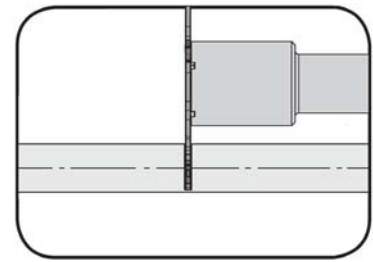


### Scheibenfräser

#### Disc milling cutter

## M101

mit innerer Kühlmittelzufuhr  
with through coolant supply

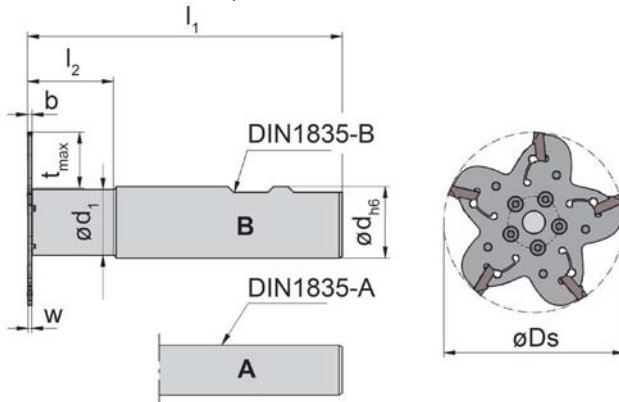


Frästiefe bis  
Schneidbreite  
Schneidkreis-Ø

Depth of milling up to  
Width of groove  
Cutting edge Ø

19,5 mm  
1,2-2,3 mm  
63 mm

Aufsteckfräser mit Schaft nach DIN1835-A / DIN1835-B  
Arbor mounted cutter with shank as per DIN1835-A / DIN1835-B



für Schneidplatte  
for Insert

Typ S101  
Type

mit integrierter innerer  
Kühlmittelzufuhr  
with integrated through  
coolant supply

Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	b	t <sub>max</sub>	Form Form	n <sub>max</sub>	Größe Size	Schneidbreite Width of groove
M101.063.D16.23.2.16A	5	63	16	110,00	30,0	23	1,30	19,5	A	7500	16	1,6-1,8
M101.063.D16.23.2.20A	5	63	16	110,35	30,4	23	1,30	19,5	A	7500	20	2,0-2,3
M101.063.D20.23.2.16B	5	63	20	110,00	30,0	23	1,60	19,5	B	7500	16	1,6-1,8
M101.063.D20.23.2.20B	5	63	20	110,35	30,4	23	1,60	19,5	B	7500	20	2,0-2,3
M101.063.D16.23.2.12A	5	63	16	110,00	30,0	23	0,95	19,5	A	7500	12	1,2
M101.063.D20.23.2.12B	5	63	20	110,00	30,0	23	0,95	19,5	B	7500	12	1,2
M101.063.D25.23.2.12B	5	63	25	110,00	30,0	23	0,95	19,5	B	7500	12	1,2
M101.063.D16.23.2.14A	5	63	16	110,00	30,0	23	1,15	19,5	A	7500	14	1,4
M101.063.D20.23.2.14B	5	63	20	110,00	30,0	23	1,15	19,5	B	7500	14	1,4
M101.063.D25.23.2.14B	5	63	25	110,00	30,0	23	1,15	19,5	B	7500	14	1,4
M101.063.D25.23.2.16B	5	63	25	110,00	30,0	23	1,30	19,5	B	7500	16	1,6-1,8
M101.063.D25.23.2.20B	5	63	25	110,00	30,0	23	1,60	19,5	B	7500	20	2,0-2,3

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w siehe Schneidplatten  
w see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

#### Hinweis:

Der Schlüssel **P101.01** gehört nicht zum Lieferumfang des Fräasers. Bitte separat bestellen!

#### Note:

Wrench **P101.01** is not combined with slotting cutter - separate order required!

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

#### Ersatzteile

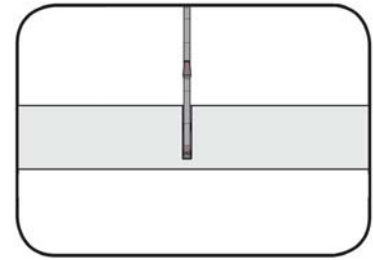
Spare parts

Scheibenfräser Disc milling cutter	Schaft Shank	Stammbblatt Blade	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Spannschraube Screw
M101.063.D16.23.2.16A	020.D16.23.2.16A	M101.0063.28.23.16	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D16.23.2.20A	020.D16.23.2.16A	M101.0063.28.23.20	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D20.23.2.16B	020.D20.23.2.16B	M101.0063.28.23.16	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D20.23.2.20B	020.D20.23.2.16B	M101.0063.28.23.20	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D16.23.2.12A	020.D16.23.2.12 A	M101.0063.28.23.12	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D20.23.2.12B	020.D20.23.2.12 B	M101.0063.28.23.12	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D25.23.2.12B	020.D25.23.2.12B	M101.0063.28.23.12	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D16.23.2.14A	020.D16.23.2.12 A	M101.0063.28.23.14	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D20.23.2.14B	020.D20.23.2.12 B	M101.0063.28.23.14	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D25.23.2.14B	020.D25.23.2.12B	M101.0063.28.23.14	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D25.23.2.16B	020.D25.23.2.16B	M101.0063.28.23.16	T8PL	030.3543.T8P
M101.063.D25.23.2.20B	020.D25.23.2.20B	M101.0063.28.23.20	T8PL	030.3543.T8P

### Scheibenfräser

#### Disc Milling Cutter

## M101



Frästiefe bis Schneidbreite Schneidkreis-Ø	Depth of milling up to Width of groove Cutting edge Ø	33 mm 1,6-2,3 mm 80-125 mm
--	---	----------------------------------

Aufnahmebohrung und Mitnahme nach DIN 138  
Cutterhole and cross keyway as per DIN 138

für Schneidplatte  
for Insert

Typ S101  
Type

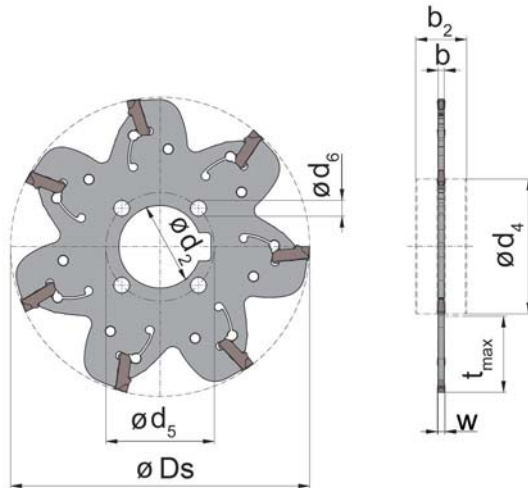


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	t <sub>max</sub>	b	d <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>5</sub>	n <sub>max</sub>	Größe Size	Schneidbreite Width of groove
M101.0080.22.12	7	80	20	0,95	22	13,0	36	4,25	29	6000	12	1,2-1,2
M101.0080.22.14	7	80	20	1,15	22	13,1	36	4,25	29	6000	14	1,4-1,4
M101.0080.22.16	7	80	20	1,30	22	13,3	36	4,25	29	6000	16	1,6-1,8
M101.0100.22.16	9	100	30	1,30	22	13,3	36	4,25	29	5000	16	1,6-1,8
M101.0125.32.16	11	125	33	1,30	32	21,3	55	6,25	45	4000	16	1,6-1,8
M101.0080.22.20	7	80	20	1,60	22	13,6	36	4,25	29	6000	20	2,0-2,3
M101.0100.22.20	9	100	30	1,60	22	13,6	36	4,25	29	5000	20	2,0-2,3
M101.0125.32.20	11	125	33	1,60	32	21,6	55	6,25	45	4000	20	2,0-2,3

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w siehe Schneidplatten  
w see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

#### Hinweis:

Der Schlüssel P101.01 und die Mitnehmerringsätze gehören nicht zum Lieferumfang des Fräasers. Bitte separat bestellen!

#### Note:

Wrench P101.01 and the driving collar sets are not combined with slotting cutter - separate order required!

#### Ersatzteile

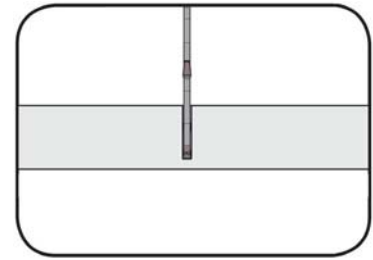
Spare Parts

Scheibenfräser Disc Milling Cutter	Mitnehmerringsatz Driving hole ringset	Stammblatt Blade
M101.0080.22.12	020.22.06.36	020.0980.4887
M101.0080.22.14	020.22.06.36	020.1180.4888
M101.0080.22.16	020.22.06.36	020.1380.3777
M101.0100.22.16	020.22.06.36	020.1310.3784
M101.0125.32.16	020.32.10.55	020.1312.3786
M101.0080.22.20	020.22.06.36	020.1680.3778
M101.0100.22.20	020.22.06.36	020.1610.3785
M101.0125.32.20	020.32.10.55	020.1612.3787

## Scheibenfräser

### Disc milling cutter

# M101



Frästiefe bis  
Schneidbreite  
Schneidkreis-Ø

Depth of milling up to  
Width of groove  
Cutting edge Ø

59 mm  
2,8-4,6 mm  
80-200 mm

Aufnahmebohrung und Mitnahme nach DIN 138  
Cutterhole and cross keyway as per DIN 138

für Schneidplatte  
for Insert

Typ S101  
Type

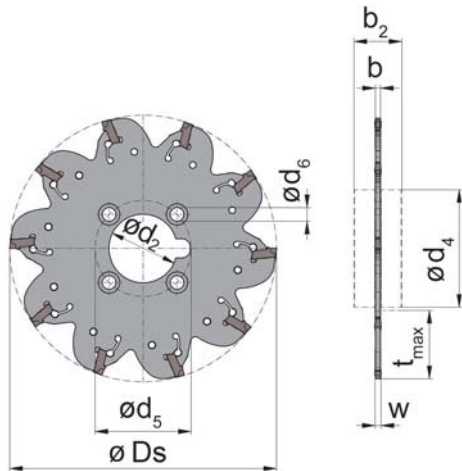


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	t <sub>max</sub>	b	d <sub>2</sub>	b <sub>2</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>6</sub>	d <sub>5</sub>	n <sub>max</sub>	Größe Size	Schneidbreite Width of groove
M101.0080.22.30	6	80	20	2,4	22	14,4	36	4,25	29	6000	30	2,8-3,4
M101.0100.22.30	8	100	26	2,4	22	22,4	46	5,25	32	5000	30	2,8-3,4
M101.0125.32.30	10	125	34	2,4	32	22,4	55	6,25	45	4000	30	2,8-3,4
M101.0160.40.30	12	160	39	2,4	40	26,4	80	11,25	63	3000	30	2,8-3,4
M101.0080.22.40	6	80	20	3,2	22	15,2	36	4,25	29	6000	40	3,8-4,6
M101.0100.22.40	8	100	26	3,2	22	23,2	46	5,25	32	5000	40	3,8-4,6
M101.0125.32.40	10	125	34	3,2	32	23,2	55	6,25	45	4000	40	3,8-4,6
M101.0160.40.40	12	160	39	3,2	40	27,2	80	11,25	63	3000	40	3,8-4,6
M101.0200.40.40	16	200	59	3,2	40	27,2	80	11,25	63	2500	40	3,8-4,6

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w siehe Schneidplatten  
w see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

### Hinweis:

Der Schlüssel **P101.02** und die **Mitnehmerringsätze** gehören nicht zum Lieferumfang des Fräasers. Bitte separat bestellen!

### Note:

Wrench **P101.02** and the **driving collar sets** are not combined with slotting cutter - separate order required!

### Ersatzteile

Spare parts

Scheibenfräser Disc milling cutter	Stammblatt Blade	Mitnehmerringsatz Driving collar set
M101.0080.22.30	020.2480.4466	020.22.06.36
M101.0100.22.30	020.2410.4468	020.22.10.46
M101.0125.32.30	020.2412.4471	020.32.10.55
M101.0160.40.30	020.2416.4473	020.40.12.80
M101.0080.22.40	020.3280.4467	020.22.06.36
M101.0100.22.40	020.3210.4470	020.22.10.46
M101.0125.32.40	020.3212.4472	020.32.10.55
M101.0160.40.40	020.3216.4474	020.40.12.80
M101.0200.40.40	020.3220.4475	020.40.12.80

# Schlitzfräsen

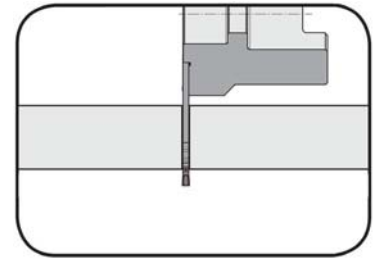
## Slot Milling



### Aufsteckfräser

#### Arbor Mounted Cutter

## M101



Frästiefe bis	Depth of milling up to	34 mm
Schneidbreite	Width of groove	1,6-2,3 mm
Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	80-125 mm

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

für Schneidplatte  
for Insert

Typ S101  
Type

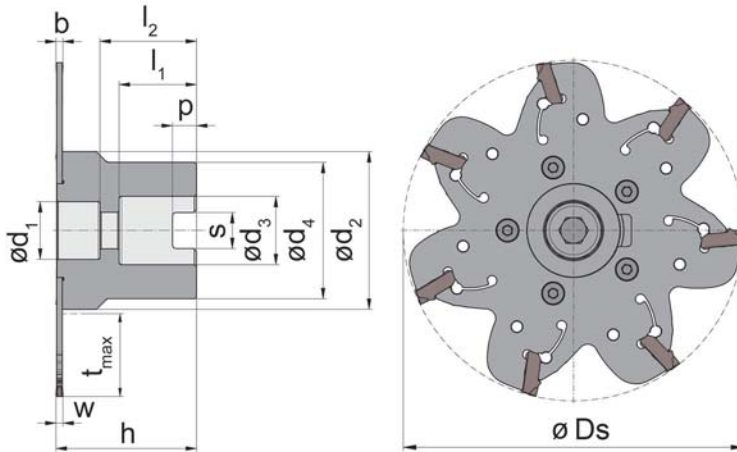


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	t <sub>max</sub>	h	b	d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	s	P	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	n <sub>max</sub>	Größe Size	Schneidbreite Width of groove
M101.0080.A16.12	7	80	20	33,0	0,95	13,5	32,0	18	22,7	8,4	5,6	37,0	16	6000	12	1,2-1,2
M101.0080.A16.14	7	80	20	33,2	1,15	13,5	32,0	18	22,7	8,4	5,6	37,0	16	6000	14	1,4-1,4
M101.0080.A16.16	7	80	20	33,0	1,30	13,5	32,0	18	22,7	8,4	5,6	37,0	16	6000	16	1,6-1,8
M101.0100.A22.16	9	100	28	37,0	1,30	18,5	40,5	20	24,7	10,4	6,3	40,5	22	5000	16	1,6-1,8
M101.0125.A32.16	11	125	34	50,0	1,30	28,5	45,0	25	36,7	14,4	8,0	55,0	32	4000	16	1,6-1,8
M101.0080.A16.20	7	80	20	33,0	1,60	13,5	32,0	18	22,7	8,4	5,6	37,0	16	6000	20	2,0-2,3
M101.0100.A22.20	9	100	28	37,0	1,60	18,5	40,5	20	24,7	10,4	6,3	40,5	22	5000	20	2,0-2,3
M101.0125.A32.20	11	125	34	50,0	1,60	28,5	45,0	25	36,7	14,4	8,0	55,0	32	4000	20	2,0-2,3

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w siehe Schneidplatten  
w see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

#### Hinweis:

Der Schlüssel P101.01 gehört nicht zum Lieferumfang des Fräasers.  
Bitte separat bestellen!

#### Note:

Wrench P101.01 is not combined with slotting cutter - separate order required!

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

#### Ersatzteile

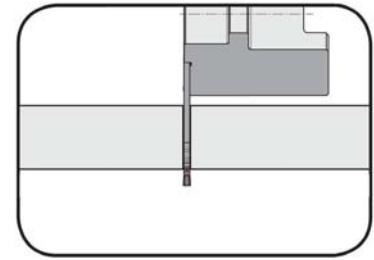
Spare parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Stammblatt Blade	Flanschplatte Flange	Schraube Screw	Unterlegs- scheibe Washer	Inbus- Schlüssel Wrench	TORX PLUS® Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Spann- schraube Screw
M101.0080.A16.12	M101.0080.28.12	020.0016.32.09	DIN912-M8x25	020.0813.3438	SW6,0 DIN911	T8PL	030.3543.T8P
M101.0080.A16.14	M101.0080.28.14	020.0016.32.09	DIN912-M8x25	020.0813.3438	SW6,0 DIN911	T8PL	030.3543.T8P
M101.0080.A16.16	M101.0080.28.16	020.0016.32.13	DIN912-M8x25	020.0813.3438	SW6,0 DIN911	T8PL	030.3543.T8P
M101.0100.A22.16	M101.0100.28.16	020.0022.40.13	DIN912-M10x25	DIN433-10.5-St	SW8,0 DIN 911	T8PL	030.3543.T8P
M101.0125.A32.16	M101.0125.28.16	020.0032.55.13	DIN7984-M16x35	DIN433-17-St	SW12,0 DIN 911	T8PL	030.3543.T8P
M101.0080.A16.20	M101.0080.28.20	020.0016.32.16	DIN912-M8x25	020.0813.3438	SW6,0 DIN911	T8PL	030.3543.T8P
M101.0100.A22.20	M101.0100.28.20	020.0022.40.16	DIN912-M10x25	DIN433-10.5-St	SW8,0 DIN 911	T8PL	030.3543.T8P
M101.0125.A32.20	M101.0125.28.20	020.0032.55.16	DIN7984-M16x35	DIN433-17-St	SW12,0 DIN 911	T8PL	030.3543.T8P

### Aufsteckfräser

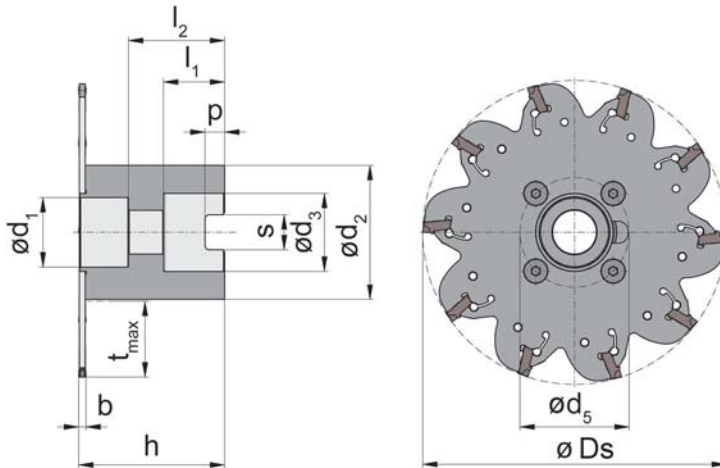
#### Arbor Mounted Cutter

# M101



Frästiefe bis	Depth of milling up to	59 mm
Schneidbreite	Width of groove	2,8-4,6 mm
Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	100-200 mm

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



für Schneidplatte  
for Insert

Typ S101  
Type

Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	t <sub>max</sub>	h	b	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	s	P	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	n <sub>max</sub>	Größe Size	Schneidbreite Width of groove
M101.0080.A22.30	6	80	19	37,0	2,4	18,5	20	24,7	10,4	6,3	22	22	5000	30	2,8-3,4
M101.0100.A22.30	8	100	29	37,0	2,4	18,5	20	24,7	10,4	6,3	40	22	5000	30	2,8-3,4
M101.0125.A32.30	10	125	34	50,0	2,4	28,5	25	36,7	14,4	8,0	55	32	4000	30	2,8-3,4
M101.0160.A40.30	12	160	39	50,0	2,4	34,5	28	35,0	16,4	9,0	80	40	3000	30	2,8-3,4
M101.0080.A22.40	6	80	19	37,9	3,2	18,5	20	24,7	10,4	6,3	22	22	5000	40	3,8-4,6
M101.0100.A22.40	8	100	29	37,9	3,2	18,5	20	24,7	10,4	6,3	40	22	5000	40	3,8-4,6
M101.0125.A32.40	10	125	34	50,9	3,2	28,5	25	36,7	14,4	8,0	55	32	4000	40	3,8-4,6
M101.0160.A40.40	12	160	39	50,9	3,2	34,5	28	35,0	16,4	9,0	80	40	3000	40	3,8-4,6
M101.0200.A40.40	16	200	59	50,9	3,2	34,5	28	35,0	16,4	9,0	80	40	2500	40	3,8-4,6

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w siehe Schneidplatten  
w see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

#### Hinweis:

Der Schlüssel P101.01 gehört nicht zum Lieferumfang des Fräses.  
Bitte separat bestellen!

#### Note:

Wrench P101.01 is not combined with slotting cutter - separate order required!

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

#### Ersatzteile

Spare parts

Aufsteckfräser Arbor Mounted Cutter	Stammblatt Blade	Flanschplatte Flange	Schraube Screw	Unterlegs- scheibe Washer	Inbus- Schlüssel Wrench	TORX PLUS® Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Spann- schraube Screw
M101.0080.A22.30	M101.0080.28.30	020.0022.40.3.30	DIN912-M10x25	DIN433-10.5-St	SW8,0 DIN 911	T15PQ	030.0520.0912
M101.0100.A22.30	M101.0100.22.30	020.0022.40.30	DIN912-M10x25	DIN433-10.5-St	SW8,0 DIN 911	T15PQ	030.0520.0912
M101.0125.A32.30	M101.0125.32.30	020.0032.55.30	DIN7984-M16x35	DIN433-17-St	SW12,0 DIN 911	T20PQ	030.0620.0913
M101.0160.A40.30	M101.0160.40.30	020.0040.80.30	DIN7984-M16x35	DIN433-21-St	SW14,0 DIN 911	T20PQ	030.1030.0911
M101.0080.A22.40	M101.0080.28.40	020.0022.40.3.30	DIN912-M10x25	DIN433-10.5-St	SW8,0 DIN 911	T15PQ	030.0520.0912
M101.0100.A22.40	M101.0100.22.40	020.0022.40.30	DIN912-M10x25	DIN433-10.5-St	SW8,0 DIN 911	T15PQ	030.0520.0912
M101.0125.A32.40	M101.0125.32.40	020.0032.55.30	DIN7984-M16x35	DIN433-21-St	SW14,0 DIN 911	T20PQ	030.0620.0913
M101.0160.A40.40	M101.0160.40.40	020.0040.80.30	DIN7984-M16x35	DIN433-21-St	SW14,0 DIN 911	T20PQ	030.1030.0911
M101.0200.A40.40	M101.0200.40.40	020.0040.80.30	DIN7984-M16x35	DIN433-21-St	SW14,0 DIN 911	T20PQ	030.1030.0911

# Nutfräsen

## Groove milling

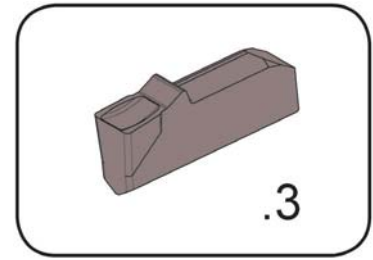


### Schneidplatte

#### Insert

## S101

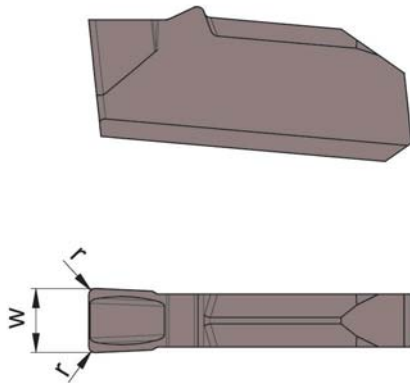
mit Spanformung  
with chip forming



Fräsbreite	Width of milling	1,6-2 mm
------------	------------------	----------

für Scheibenfräser  
for Disc milling cutter

Typ M101  
Type



Bestellnummer Part number	w	r	Größe Size	AS45
<b>S101.0120.315</b>	1,2	0,15	12	▲
<b>S101.0140.315</b>	1,4	0,15	14	▲
<b>S101.0160.315</b>	1,6	0,15	16	▲
<b>S101.0200.320</b>	2,0	0,20	20	▲

▲ 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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	-

HM-Sorten  
Carbide grades

E



# Nutfräsen

## Groove milling

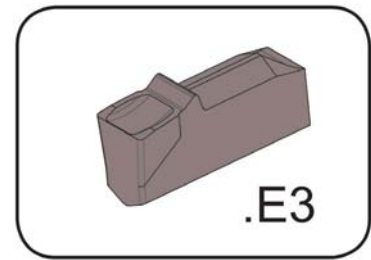


### Schneidplatte

#### Insert

## S101

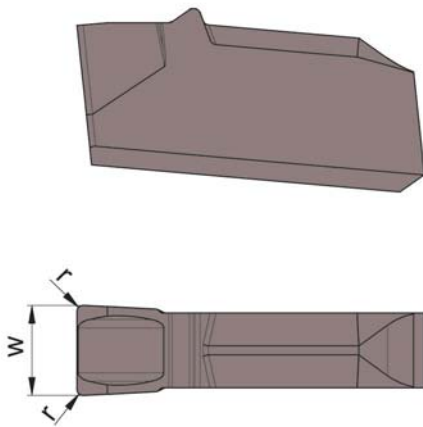
mit Spanformung  
with chip forming



Fräsbreite	Width of milling	3-4 mm
------------	------------------	--------

für Scheibenfräser  
for Disc milling cutter

Typ M101  
Type



Bestellnummer Part number	w	r	Größe Size	AS45
<b>S101.0300.E32</b>	3	0,2	30	▲
<b>S101.0400.E33</b>	4	0,3	40	▲

▲ 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

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	-

HM-Sorten  
Carbide grades



# Nutfräsen

## Groove milling

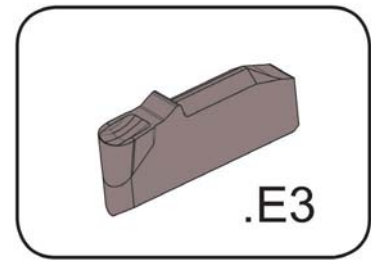


### Schneidplatte

#### Insert

## S101

mit Spanformung  
with chip forming

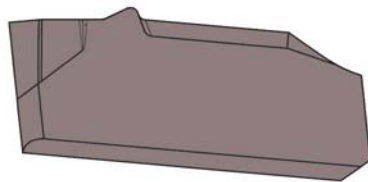


Vollradius	Full radius	0,8-1,5 mm
------------	-------------	------------

für Scheibenfräser  
for Disc milling cutter

Typ M101  
Type

E



Vollradius  
Full radius

Bestellnummer Part number	w	r	Größe Size	AS45
<b>S101.0160.E3.R08</b>	1,6	0,8	16	▲
<b>S101.0200.E3.R10</b>	2,0	1,0	20	▲
<b>S101.0300.E3.R15</b>	3,0	1,5	30	x

▲ 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

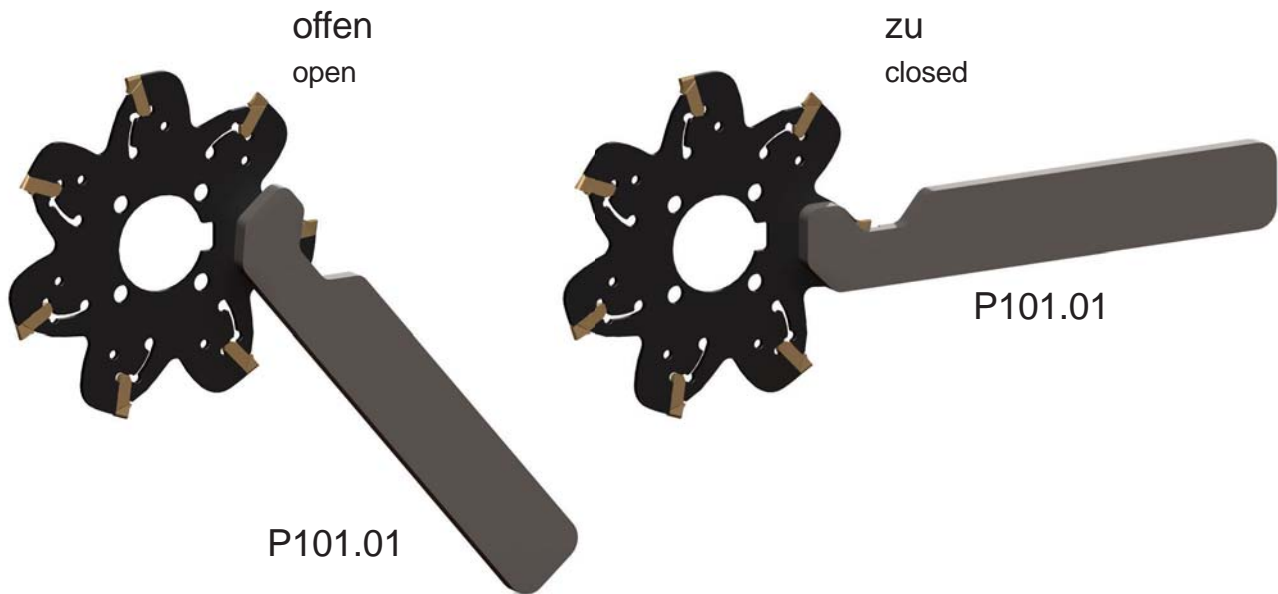
Dimensions in mm

P	●
M	●
K	●
N	○
S	●
H	-

HM-Sorten  
Carbide grades

## Spannsituation Schlüssel P101.01

Setting position clamping wrench P101.01



E

Maximale Drehzahlen beachten!

Please note the max. revolutions!

Ø Scheibenfräser Ø Disc milling cutter	max. Drehzahl $n_{\max}$ max. Revolutions $n_{\max}$
Ø 63 mm	7.500 min <sup>-1</sup>
Ø 80 mm	6.000 min <sup>-1</sup>
Ø 100 mm	5.000 min <sup>-1</sup>
Ø 125 mm	4.000 min <sup>-1</sup>
Ø 160 mm	3.000 min <sup>-1</sup>
Ø 200 mm	2.500 min <sup>-1</sup>

- Nach Möglichkeit nur Gegenlaufräsen um Späneklemmer zu vermeiden
- Nach dem Wechseln der Platten Vorschub im Anschnitt um 50% reduzieren
- Use only conventional milling to avoid chip jamming
- After changing inserts reduce the feed rate by 50% for initial contact

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«.

Werkstoff Material	Härte Hardness Brinell (HB)	$v_c$ (m/min)	$h_m$ (mm)		
			AS45		
<b>P</b> Kohlenstoffstahl Carbon steel	0,2% C	140	200	0,02 - 0,05	
	0,4% C	180	170		
	0,6% C	200	130		
	Legierter Stahl Alloyed steel	geglüht annealed	180	130	0,02 - 0,03
		vergütet quenched	280	100	
			350	80	
hochlegierter Stahl high alloyed steel (>5%)	geglüht annealed	200	80	0,02 - 0,03	
Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	180	160	0,02 - 0,03	
	legiert alloyed	220	100		
<b>M</b> Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic, ferritic	200	120	0,02 - 0,03	
	austenitisch austenitic	180	100		
<b>K</b> Grauguss Grey cast iron	niedrige Festigkeit low tensile strength	180	90	0,01 - 0,03	
	hohe Festigkeit high tensile strength	250	80		
	Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron	ferritisch ferritic	160		90
		perlitisch perlitic	250		50
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	125		90
		perlitisch perlitic	225		100
<b>N</b> Al-Legierungen Al-alloys	nicht vergütbar not heat treatable	30-80	200	0,01 - 0,08	
	vergütbar heat treatable	80-120	200		
	Al-Guss-Legierung Al-cast-alloy	nicht vergütbar not heat treatable	80		200
		vergütbar heat treatable	100		170
	Kupfer-Legierungen Copper-alloys	nicht vergütbar not heat treatable	90		100
		vergütbar heat treatable	100		90
<b>S</b> Warmfeste Legierung Heat resistant alloy (Fe)	geglüht annealed	200	70	0,01 - 0,02	
	gehärtet hardened	275	-		
	Warmfeste Legierung Heat resistant alloy (Ni, Co)	geglüht annealed	250		30
		gehärtet hardened	350		-