

M101

C



Schlitzfräser

ab Schneidkreis-Ø 80,0 mm
Nutbreite 1,6 - 4,0 mm

Slotting cutter

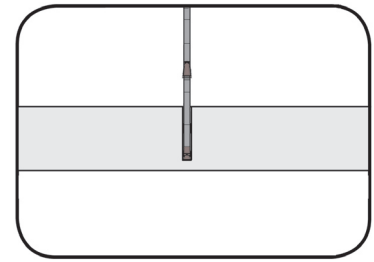
from cutting edge Ø 80,0 mm
width of groove 1,6 - 4,0 mm

SCHLITZFRÄSEN SLOT MILLING



SCHEIBENFRÄSER Typ DISC MILLING CUTTER Type

M101



Frästiefe bis	Depth of milling up to	33,0 mm
Schneidbreite	Width of groove	1,6 - 2,3 mm
Schneidkreis-Ø ab	Cutting edge Ø from	80,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ S101
Type

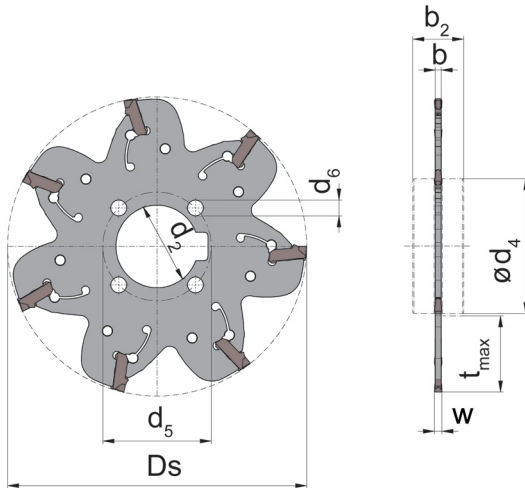


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Ausführung als
Scheibenfräser
Type disc milling cutter

Bestellnummer Part number	Z	Ds	t _{max}	b	d ₂	d ₄	d ₅	d ₆	b ₂	Größe Size	Schneidbreite Width of groove
M101.0080.22.16	7	80	20		22	36	29	4,25	13,3	16	1,6 - 1,8
M101.0100.22.16	9	100	30	1,3	22	36	29	4,25	13,3		
M101.0125.32.16	11	125	33		32	55	45	6,25	21,3		
M101.0080.22.20	7	80	20		22	36	29	4,25	13,6	20	2,0 - 2,3
M101.0100.22.20	9	100	30	1,6	22	36	29	4,25	13,6		
M101.0125.32.20	11	125	33		32	55	45	6,25	21,6		

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** und der **Mitnehmerringsatz** gehören nicht zum Lieferumfang des Fräasers. Bitte separat bestellen!

Note:

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

Ersatzteile Spare parts

Scheibenfräser Disc milling cutter	Mitnehmerringsatz Driving collar set	Schlüssel Wrench
M101.0...16/20	020.22.06.36	P101.01
M101.0125.32.16/20	020.32.10.55	P101.01

SCHLITZFRÄSEN

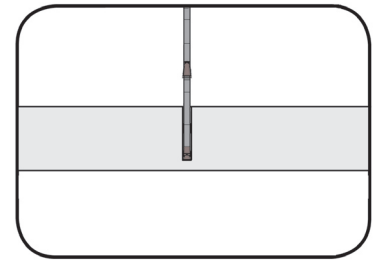
SLOT MILLING



SCHEIBENFRÄSER Typ

DISC MILLING CUTTER Type

M101



C

Frästiefe bis	Depth of milling up to	59,0 mm
Schneidbreite	Width of groove	2,8 - 4,6 mm
Schneidkreis-Ø ab	Cutting edge Ø from	80,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ S101
Type

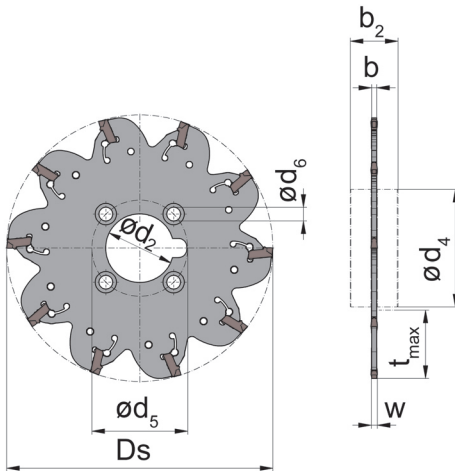


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Ausführung als
Scheibenfräser
Type disc milling cutter

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

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 der **Mitnehmerringsatz** gehören nicht zum Lieferumfang des Fräasers. Bitte separat bestellen!

Note:

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

Ersatzteile

Spare parts

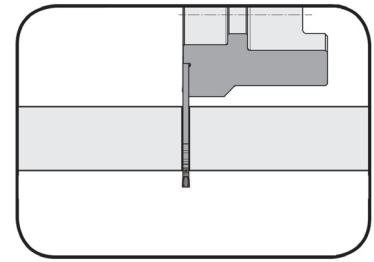
Scheibenfräser Disc milling cutter	Mitnehmerringsatz Driving collar set	Schlüssel Wrench
M101.0080.22.30/40	020.22.06.36	P101.02
M101.0100.22.30/40	020.22.10.46	P101.02
M101.0125.32.30/40	020.32.10.55	P101.02
M101.0160/0200...	020.40.12.80	P101.02

SCHLITZFRÄSEN SLOT MILLING



SCHEIBENFRÄSER Typ DISC MILLING CUTTER Type

M101



Frästiefe bis	Depth of milling up to	34,0 mm
Schneidbreite	Width of groove	1,6 - 2,3 mm
Schneidkreis-Ø ab	Cutting edge Ø from	80,0 mm

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

für Schneidplatte
for use with Insert

Typ S101
Type

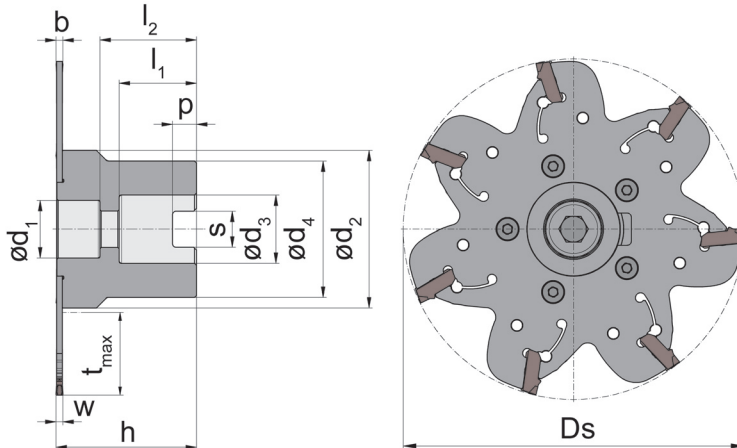


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Ausführung als
Aufsteckfräser
Type arbor mounted

Bestellnummer Part number	Z	D_s	t_{max}	h	b	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2	s	p	Größe Size	Schneidbreite Width of groove
M101.0080.A16.16	7	80	20	33	1,3	13,5	37,0	16	32,0	18	22,7	8,4	5,6	16	1,6 - 1,8
M101.0100.A22.16	9	100	28	37	1,3	18,5	40,5	22	40,5	20	24,7	10,4	6,3		
M101.0125.A32.16	11	125	34	50	1,6	28,5	55,0	32	45,0	25	36,7	14,4	8,0		
M101.0080.A16.20	7	80	20	33	1,6	13,5	37,0	16	32,0	18	22,7	8,4	5,6	20	2,0 - 2,3
M101.0100.A22.20	9	100	28	37	1,6	18,5	40,5	22	40,5	20	24,7	10,4	6,3		
M101.0125.A32.20	11	125	34	50	2,0	28,5	55,0	32	45,0	25	36,7	14,4	8,0		

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!

Ersatzteile

Spare parts

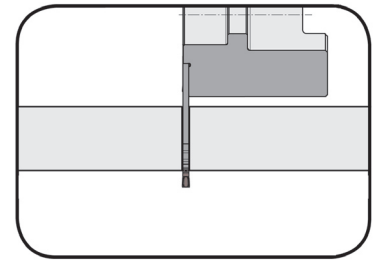
Scheibenfräser Disc milling cutter	Stammblatt Blade	Schraube Screw	Schraube Screw	Unterlegscheibe Washer	Flansch Flange	Schlüssel Wrench
M101.0080.A16.16	M101.0080.28.16	DIN912-M8x25	030.3543.T8P	020.0813.3438	020.0016.32.13	P101.01
M101.0080.A16.20	M101.0080.28.20	DIN912-M8x25	030.3543.T8P	020.0813.3438	020.0016.32.16	P101.01
M101.0100.A22.16	M101.0100.28.16	DIN912-M10x25	030.3543.T8P	DIN433-10.5-St	020.0022.40.13	P101.01
M101.0100.A22.20	M101.0100.28.20	DIN912-M10x25	030.3543.T8P	DIN433-10.5-St	020.0022.40.16	P101.01
M101.0125.A32.16	M101.0125.28.16	DIN7984-M16x35	030.3543.T8P	DIN433-17-St	020.0032.55.13	P101.01
M101.0125.A32.20	M101.0125.28.20	DIN7984-M16x35	030.3543.T8P	DIN433-17-St	020.0032.55.16	P101.01

SCHLITZFRÄSEN SLOT MILLING



SCHEIBENFRÄSER Typ DISC MILLING CUTTER Type

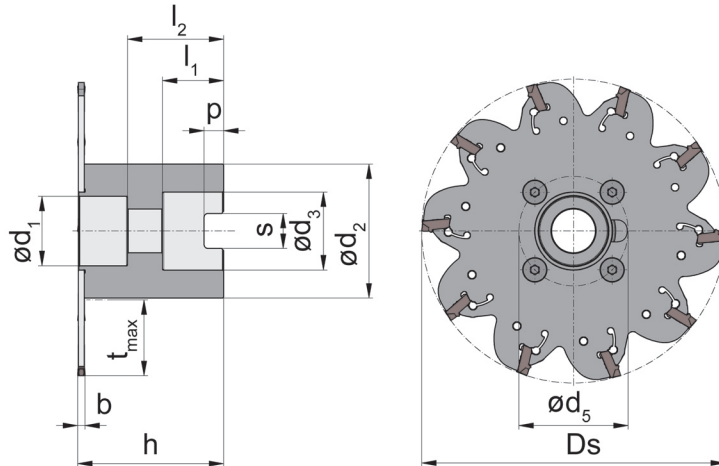
M101



C

Frästiefe bis	Depth of milling up to	59,0 mm
Schneidbreite	Width of groove	2,8 - 4,6 mm
Schneidkreis-Ø ab	Cutting edge Ø from	100,0 mm

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



für Schneidplatte
for use with Insert

Typ S101
Type

Ausführung als
Aufsteckfräser
Type arbor mounted

Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	t _{max}	h	b	d ₁	d ₂	d ₃	d ₅	l ₁	l ₂	s	p	Größe Size	Schneidbreite Width of groove
M101.0100.A22.30	8	100	29	37,0		18,5	40	22	32	20	35,0	10,4	6,3	30	2,8 - 3,4
M101.0125.A32.30	10	125	34	50,0	2,4	28,5	55	32	45	25	36,7	14,4	8,0		
M101.0160.A40.30	12	160	39	50,0		34,5	80	40	63	28	35,0	16,4	9,0		
M101.0100.A22.40	8	100	29	37,9		18,5	40	22	32	20	24,7	10,4	6,3	40	3,8 - 4,6
M101.0125.A32.40	10	125	34	50,9	3,2	28,5	55	32	45	25	36,7	14,4	8,0		
M101.0160.A40.40	12	160	39	50,9		34,5	80	40	63	28	35,0	16,4	9,0		
M101.0200.A40.40	16	200	59	50,9		34,5	80	40	63	28	35,0	16,4	9,0		

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 gehört nicht zum Lieferumfang des Fräasers. Bitte separat bestellen!

Note:

Wrench P101.02 is not combined with slotting cutter - separate order required!

Ersatzteile

Spare parts

Scheibenfräser Disc milling cutter	Schraube Screw	Spannschraube Screw	Unterlegscheibe Washer	Flansch Flange	Schlüssel Wrench
M101.0100.A22.30/40	DIN912-M10x25	030.0520.0912	DIN433-10.5-St	020.0022.40.30	P101.02
M101.0125.A32.30/40	DIN7984-M16x35	030.0620.0913	DIN433-17-St	020.0032.55.30	P101.02
M101.0...30/40	DIN7984-M20x40	030.1030.0911	DIN433-21-St	020.0040.80.30	P101.02

NUTFRÄSEN

GROOVE MILLING

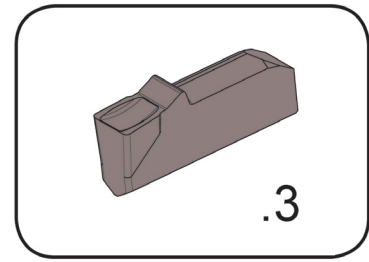


SCHNEIDPLATTE Typ

INSERT Type

S101

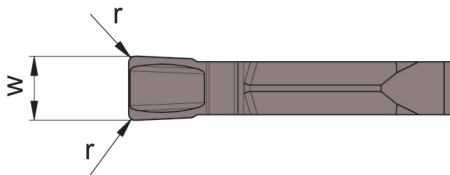
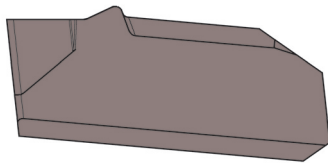
mit Spanformung
with chip forming



Fräsbreite Width of milling 1,6 - 2,0 mm

für Scheibenfräser
for use with Disc milling cutter

Typ M101
Type



Bestellnummer Part number	w	r	Größe Size	Ti25	TA45	AS45
S101.0160.315	1,6	0,15	16			▲
S101.0200.320	2,0	0,20	20			▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks				P		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation				M		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation				K		•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades				N		o
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades				S		•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet				H		

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

C

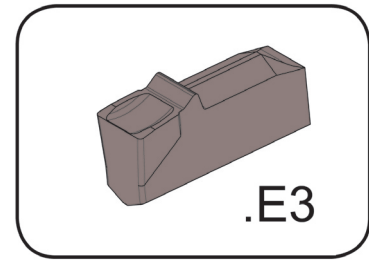
NUTFRÄSEN

GROOVE MILLING



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

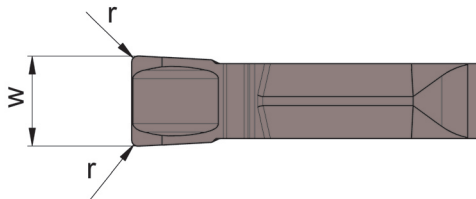
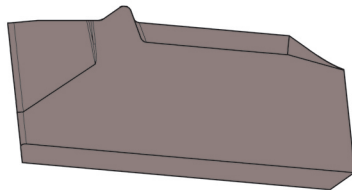
S101
mit Spanformung
with chip forming



Fräsbreite	Width of milling	3,0 - 4,0 mm
------------	------------------	--------------

für Scheibenfräser
for use with Disc milling cutter

Typ M101
Type



Bestellnummer Part number	W	r	Größe Size	Ti25	TA45	AS45
S101.0300.E32	3	0,2	30			▲
S101.0400.E33	4	0,3	40			▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks				P		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation				M		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation				K		•
unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades				N		o
beschichtete HM-Sorten / coated grades				S		•
bestückt/Cermet / brazed/Cermet				H		

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

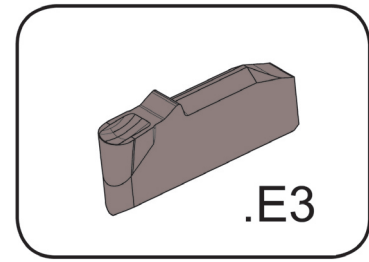
NUTFRÄSEN

GROOVE MILLING



SCHNEIDPLATTE Typ
INSERT Type

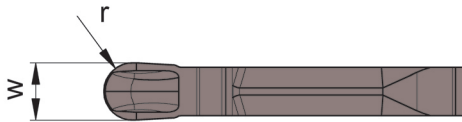
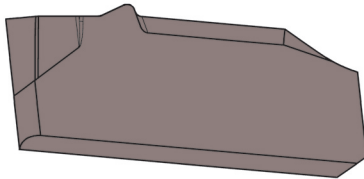
S101
mit Spanformung
with chip forming



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

für Scheibenfräser
for use with Disc milling cutter

Typ M101
Type



Vollradius
Full radius

Bestellnummer Part number	w	r	Größe Size	Ti25	TA45	AS45
S101.0160.E3.R08	1,6	0,8	16			▲
S101.0200.E3.R10	2,0	1,0	20			▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks				P		•
• Haupteinsatzbereich / main recommendation				M		•
o bedingt einsetzbar / alternative recommendation				K		•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades				N		o
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades				S		•
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet				H		

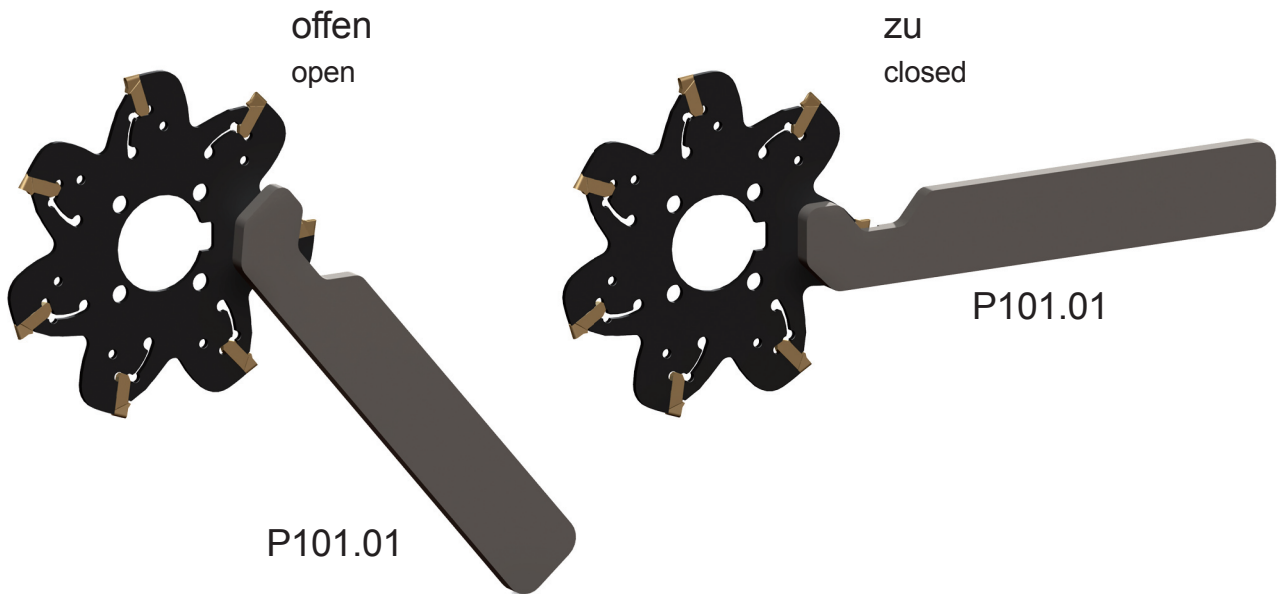
Abmessungen in mm
Dimensions in mm

HM-Sorten
Carbide grades

C

Spannsituation Schlüssel P101.01

Setting position clamping wrench P101.01



Maximale Drehzahlen beachten!

Please note the max. revolutions!

Ø Scheibenfräser Ø Disc milling cutter	max. Drehzahl n_{\max} max. Revolutions n_{\max}
Ø 80 mm	800 1/min
Ø 100 mm	640 1/min
Ø 125 mm	510 1/min

- 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		
P 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		
M Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic, ferritic	200	120	0,02 - 0,03	
	austenitisch austenitic	180	100		
K 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
N 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
S 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		-