

Rich Mill

RM3 / RM4 / RM4Z / RM8 / RMH8 / RMT8 / RM16



Wirtschaftliches Frässystem mit doppelseitigen Wendeschneidplatten

Negative Wendeschneidplatte verlängert die Standzeit

- ▣ Das innovative doppelseitige Wendeschneidplattendesign der Rich Mill Serie bietet mehr Schneidkanten und längere Standzeit.
- ▣ Der Rich Mill Fräser ermöglicht durch seine einzigartige Geometrie sowie eine spezielle Schneide geringere Schneidlasten und verlängerte Standzeit.
- ▣ Verfügbar sowohl mit Schraubklemm- als auch Bügelklemmsystem.



Rich Mill Serie

Merkmale	3
Fräser	4
Schaftfräser	5
Modulare Adapter	5
Wendeschneidplatten	6

RM3

Technische Information für RM3	9
RM3	13

RM4

Technische Information für RM4	15
Technische Information für RM4Z	18
RM4	22
RM4Z	35

RM8

Technische Information für RM8	39
Technische Information für RMH8	41
Technische Information für RMT8	41
RM8	43
RMH8	48
RMT8	53

RM16

Technische Information für RM16	58
RM16	60



Rich Mill Serie

Codesystem

RM16 - A - C - M - 4 - 100 - H - R - M

<ul style="list-style-type: none"> Anzahl der Schneiden RM3: Schneiden-3 RM4: Schneiden-4 RM8: Schneiden-8 RMH8: Schneiden-8 (Zwischenlage) RMT8: Schneiden-8 (Bügelklemmung) RM16: Schneiden-16 	<ul style="list-style-type: none"> Anstellwinkel A: 45° D: 30° E: 15° F: 5° P: 0° Q: 2° Z: Tauchfräsen 	<ul style="list-style-type: none"> Werkzeugtyp C: Fräser S: Schaft 	<ul style="list-style-type: none"> WSP-Größe 3: 9,525 4: 12,7 5: 15,875 	<ul style="list-style-type: none"> Art der Kühlung H: Kühlmittelbohrung Ohne: Keine Kühlmittelbohrung 	<ul style="list-style-type: none"> Teilung M: Eng H: Extra eng
		<ul style="list-style-type: none"> Ausführung Fräseraufnahme M: Metrich A: Zoll 	<ul style="list-style-type: none"> Werkzeugdurchmesser Ø100 	<ul style="list-style-type: none"> Werkzeugrichtung R: Rechts L: Links 	

Klemmschraube



Innensechskantschraube
(Ø50-Ø125-Innensechskantschraube)















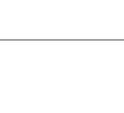
Befestigungsschraube
(Ø160-Ø250-Befestigungsschraube für allgemeines Planfräsen)

Rich Mill Serie



Rich Mill Serie

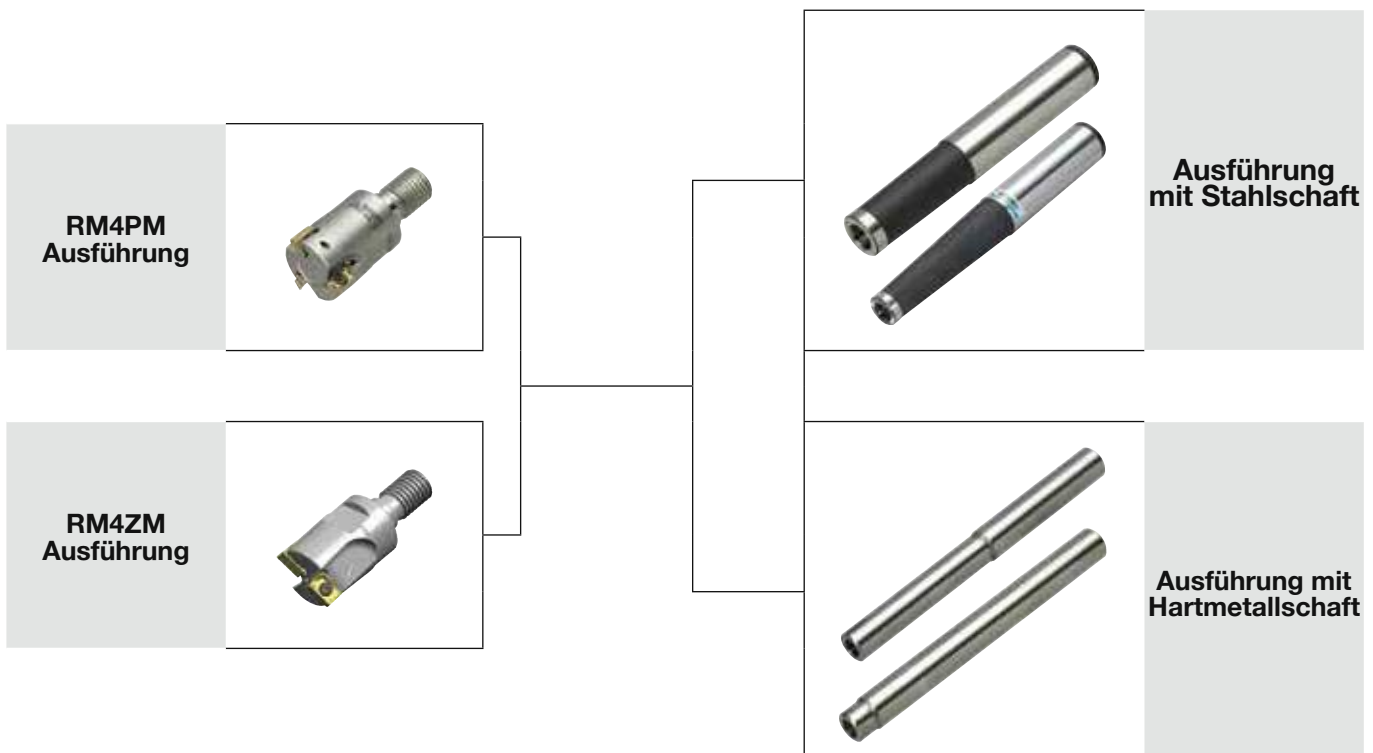
Fräser

Typ	Bezeichnung	Form	A.A.	Durchmesser	Merkmale	Anwendung				
						Planfräsen	Eckfräsen	Nutenfräsen	Kopieren	Rampenfräsen, Zirkularfräsen
RM3	RM3PCM4000		0°	Ø40-Ø125	3 Schneiden erhältlich Perfekt rechtwinkeliges Multifunktional- Fräswerkzeug für Eckfräsen.	●	●	●	●	●
RM4	RM4PCM3000		0°	Ø40-Ø100	4 Schneiden erhältlich Wendeschneidplatte mit großen Spanwinkel verringert Schneidkraft. Ausgezeichnete Plattenstabilität.	●	●	●	●	●
	Ø50-Ø160									
	RM4ZCM3000		0°	Ø40-Ø52	Maximale Schnitttiefe bei vertikaler Bearbeitung RM4Z3000: 9,00mm, RM4Z4000: 14,0mm	●	●	●	●	●
	Ø63-Ø100									
RM8	RM8ACM4000 RMH8ACM4000		45°	Ø50-Ø400	Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneiden für Stahl, Rostfreier Stahl, Rostfreier Stahl und Aluminium.	●				
	Ø80-Ø400									
	RM8ECM4000 RMH8ECM4000		75°	Ø50-Ø400	Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneiden für Stahl und Rostfreier Stahl.	●				
	Ø80-Ø400									
	RM8QCM4000 RMH8QCM4000		88°	Ø63-Ø200	Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneiden, weniger Unterbrechungen bei der Bearbeitung von Stahl und Rostfreier Stahl.	●				
	RMH8ACM4000 RMH8ACM5000		45°	Ø80-Ø400	Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneiden für Stahl, Rostfreier Stahl, Rostfreier Stahl, Aluminium.	●				
	RMH8ECM4000 RMH8ECM5000		15°	Ø80-Ø400	Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneiden für Stahl, Rostfreier Stahl.	●				
	RMH8QCM4000		2°	Ø80-Ø200	8 Schneiden erhältlich Reduzierte Bearbeitungsunterbrechung bei Rostfreier Stahl.	●				
	RMT8AM 4000/5000		45°	Ø80-Ø315	Einfacher Wechsel der Wendeschneidplatte und gute Zerspanbarkeit durch das Bügelklemmsystem Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneiden erhältlich Hervorragende Oberflächengüte.	●				
	RMT8EM 4000/5000		75°	Ø80-Ø315		●				
RMT8QM		88°	Ø80-Ø315	●						
RM16	RM16ACM		45°	Ø63-Ø400	Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 16 Schneiden. Wiper-Wendeschneidplatten für hohe Oberflächengüte möglich. Starke WSP und stabile Klemmung.	●				

➔ Schafffräser

Typ	Bezeichnung	Form	A.A.	Durchmesser	Merkmale	Anwendung				
						Planfräsen	Eckfräsen	Nutenfräsen	Kopieren	Rampenfräsen, Zirkularfräsen
RM3	RM3PS3000		0°	Ø20-Ø40	3 Schneiden erhältlich Perfekt rechtwinkeliges Multifunktional-Fräswerkzeug für Eckfräsen	●	●	●	●	●
RM4	RM4PS3000		0°	Ø14-Ø50	4 Schneiden erhältlich Wendeschnidplatte mit großen Spanwinkel verringert Schneidkraft Ausgezeichnete Stabilität der Wendeschnidplatte	●	●	●	●	●
	Ø32-Ø63									
	RM4ZS3000		0°	Ø25-Ø40	Bei vertikaler Bearbeitung ist die maximale Schnittbreite 9,0mm	●	●	●	●	●

➔ Modulare Adapter



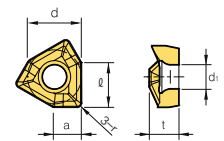
Rich Mill Serie

Wendeschneidplatten

RM3

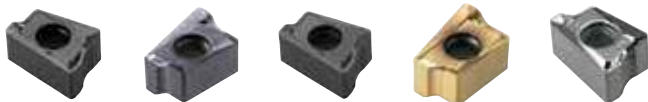


XNKT-MM XNKT-ML

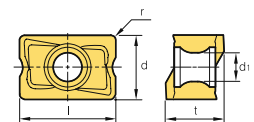


Bezeichnung		Beschichtet								Cermet			Unbeschichtet				Maße (mm)								
		NCM325	NCM335	NC5330	PC3600	PC5300	PC5400	PC9530	PC6510	PC215K	PD2000	CN2000	CN20	CN30	H01	G10	ST30A	ST20	l	d	t	r	d1	a	
XNKT	060405PNSR-MM				●	●	●		●										5,7	6,5	4,0	0,5	3,4	1,8	
	080508PNSR-MM				●	●	●		●											8,2	10,5	5,5	0,8	4,5	2,9
XNKT	060405PNSR-ML				●	●	●		●											5,7	6,5	4,0	0,5	3,4	1,8
	080508PNSR-ML				●	●	●		●											8,2	10,0	5,5	0,8	4,5	2,9

RM4

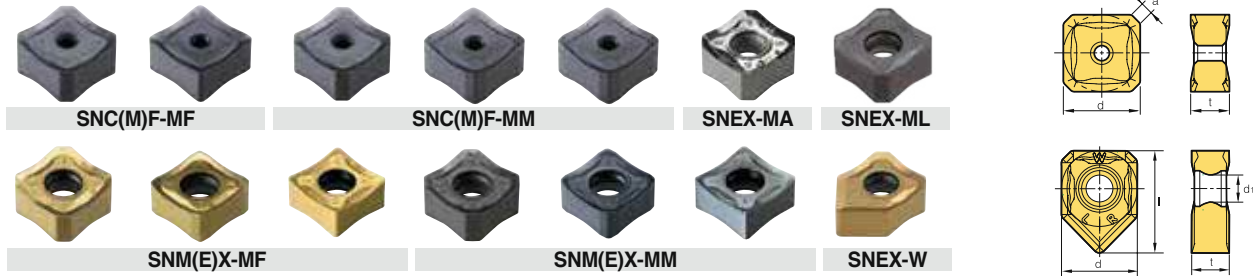


LNM(E)X-MF LNM(E)X-MF LNM(E)X-MM LNM(E)X-MM LNE X-MA



Bezeichnung		Beschichtet								Cermet			Unbeschichtet				Maße (mm)								
		NCM325	NCM335	NC5330	PC3500	PC5300	PC5400	PC3545	PC9530	PC6510	PD2000	CN2000	CN20	CN30	H01	G10	ST30A	ST20	l	d	t	r	d1	a	
LNMX	100605PNR-MF				●	●	●		●										10,0	6,5	6,5	0,5	3,5	-	
	100608PNR-MF				●	●	●		●											10,0	6,5	6,5	0,8	3,5	-
LNE X	100605PNR-MF				●	●	●		●											10,0	6,5	6,5	0,5	3,5	-
	100608PNR-MF				●	●	●		●											10,0	6,5	6,5	0,8	3,5	-
LNMX	151004PNR-MF				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,4	4,5	-
	151008PNR-MF				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,8	4,5	-
	151016PNR-MF				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	1,6	4,5	-
LNE X	151004PNR-MF				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,4	4,5	-
	151008PNR-MF				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,8	4,5	-
	151016PNR-MF				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	1,6	4,5	-
LNMX	100605PNR-MM				●	●	●	●	●											15,0	6,5	6,5	0,5	3,5	-
	100608PNR-MM				●	●	●		●											15,0	6,5	6,5	0,8	3,5	-
	100605PNL-MM				●	●	●		●											15,0	6,5	6,5	0,5	3,5	-
LNE X	100605PNR-MM				●	●	●		●											15,0	6,5	6,5	0,5	3,5	-
	100608PNR-MM				●	●	●		●											15,0	6,5	6,5	0,8	3,5	-
	100605PNL-MM				●	●	●		●											15,0	6,5	6,5	0,5	3,5	-
LNMX	151004PNR-MM				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,4	4,5	-
	151008PNR-MM				●	●	●	●	●											15,0	10,0	10,0	0,8	4,5	-
	151016PNR-MM				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	1,6	4,5	-
	151008PNL-MM				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,8	4,5	-
LNE X	151004PNR-MM				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,4	4,5	-
	151008PNR-MM				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,8	4,5	-
	151016PNR-MM				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	1,6	4,5	-
	151008PNL-MM				●	●	●		●											15,0	10,0	10,0	0,8	4,5	-
LNE X	100605PNR-MA													●						15,0	6,5	6,5	0,5	3,5	-
	151004PNR-MA													●						15,0	10,0	10,0	0,4	4,5	-
	151008PNR-MA													●						15,0	10,0	10,0	0,8	4,5	-

RM8



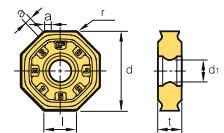
Bezeichnung	Beschichtet										Germet		Unbeschichtet		Maße (mm)								
	NCM325	NCM335	NC5330	PC3500	PC5300	PC5400	PC3545	PC9530	PC6510	PD215K	CN2000	CN20	CN30	H01	G10	ST30A	ST20	l	d	t	r	d1	a
SNCF	1206ANN-MF																	-	12,7	6,6	-	-	2
	1507ANN-MF								●									-	15,875	7,35	-	-	2,1
SNMF	1206ANN-MF																	-	12,7	6,6	-	-	2
	1507ANN-MF																	-	15,875	7,35	-	-	2,1
SNCF	1206ENN-MF								●									-	12,7	6,6	-	-	1,8
	1507ENN-MF				●				●									-	15,875	7,35	-	-	1,8
SNMF	1206ENN-MF				●													-	12,7	6,6	-	-	1,8
	1507ENN-MF				●													-	15,875	7,35	-	-	1,8
SNCF	1206QNN-MF				●				●									-	12,7	6,6	0,8	-	1
	1206QNN-MF				●													-	12,7	6,6	0,8	-	1
SNCF	1206ANN-MM				●													-	12,7	6,6	-	-	2
	1507ANN-MM				●		●											-	15,875	7,35	-	-	2,1
SNMF	1206ANN-MM				●													-	12,7	6,6	-	-	2
	1507ANN-MM				●													-	15,875	7,35	-	-	2,1
SNCF	1206ENN-MM				●		●											-	12,7	6,6	-	-	1,8
	1507ENN-MM				●		●											-	15,875	7,35	-	-	1,8
SNMF	1206ENN-MM				●													-	12,7	6,6	-	-	1,8
	1507ENN-MM				●													-	15,875	7,35	-	-	1,8
SNCF	1206QNN-MM				●		●	●										-	12,7	6,6	0,8	-	1
	1206QNN-MM				●													-	12,7	6,6	0,8	-	1
SNEX	1206ANN-MA													●				-	12,7	6,35	-	4,5	2,36
	1206ENN-MA				●			●						●				-	12,7	6,35	-	5,2	1,82
	1206QNN-MA																	-	12,7	6,35	-	5,2	1,39
	120612-MA													●				-	12,7	6,35	1,2	5,2	-
SNEX	1206ANN-ML				●	●												-	12,7	6,35	-	4,5	-
	1206ENN-ML				●	●												-	12,7	6,35	-	4,5	2,36
	1206QNN-ML				●	●												-	12,7	6,35	-	4,5	1,82
	120612-ML				●	●												-	12,7	6,35	1,2	4,5	1,39
	1507ANN-ML				●	●												-	15,875	7,94	-	5,6	3,16
SNMX	1206ANN-MF				●	●	●		●									-	12,7	6,35	-	4,5	2,36
SNEX	1206ANN-MF				●	●	●		●									-	12,7	6,35	-	4,5	2,36
	1507ANN-MF				●	●	●		●									-	15,875	7,94	-	5,6	3,15
SNMX	1206ENN-MF				●	●	●		●									-	12,7	6,35	-	4,5	1,82
	1507ENN-MF				●	●	●		●									-	15,875	7,94	-	5,6	2,66
SNEX	1206ENN-MF				●	●			●									-	12,7	6,35	-	4,5	1,82
	1507ENN-MF				●	●			●									-	15,875	7,94	-	5,6	2,66
SNMX	1206QNN-MF				●	●	●		●									-	12,7	6,35	-	5,2	2,36
	120612-MF				●	●			●									-	12,7	6,35	1,2	5,2	-
SNEX	1206QNN-MF				●	●			●									-	12,7	6,35	-	5,2	2,36
	120612-MF				●	●			●									-	12,7	6,35	1,2	5,2	-

Rich Mill Serie

RM8

Bezeichnung		Beschichtet								Cermet		Unbeschichtet				Maße (mm)								
		NCM325	NCM335	NC5330	PC3500	PC5300	PC5400	PC3545	PC9530	PC6510	PD215K	CN2000	CN20	CN30	H01	G10	ST30A	ST20	l	d	t	r	d1	a
SNMX	1206ANN-MM	●		●	●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	-	4,5	2,36
	1507ANN-MM				●	●	●	●	●										-	15,875	7,94	-	5,6	3,15
SNEX	1206ANN-MM	●			●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	-	4,5	2,36
	1507ANN-MM				●	●	●	●	●										-	15,875	7,94	-	5,6	3,15
SNMX	1206ENN-MM				●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	-	5,2	1,82
	1507ENN-MM				●	●	●	●	●										-	15,875	7,94	-	5,6	2,66
SNEX	1206ENN-MM				●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	-	5,2	1,82
	1507ENN-MM				●	●	●	●	●										-	15,875	7,94	-	5,6	2,66
SNMX	1206QNN-MM				●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	-	4,5	2,36
	120612-MM				●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	1,2	4,5	-
SNEX	1206QNN-MM				●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	-	4,5	2,36
	120612-MM				●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	1,2	4,5	-
SNEX	1206ANN-W				●	●	●	●	●										-	12,7	6,35	-	4,5	7,6

RM16



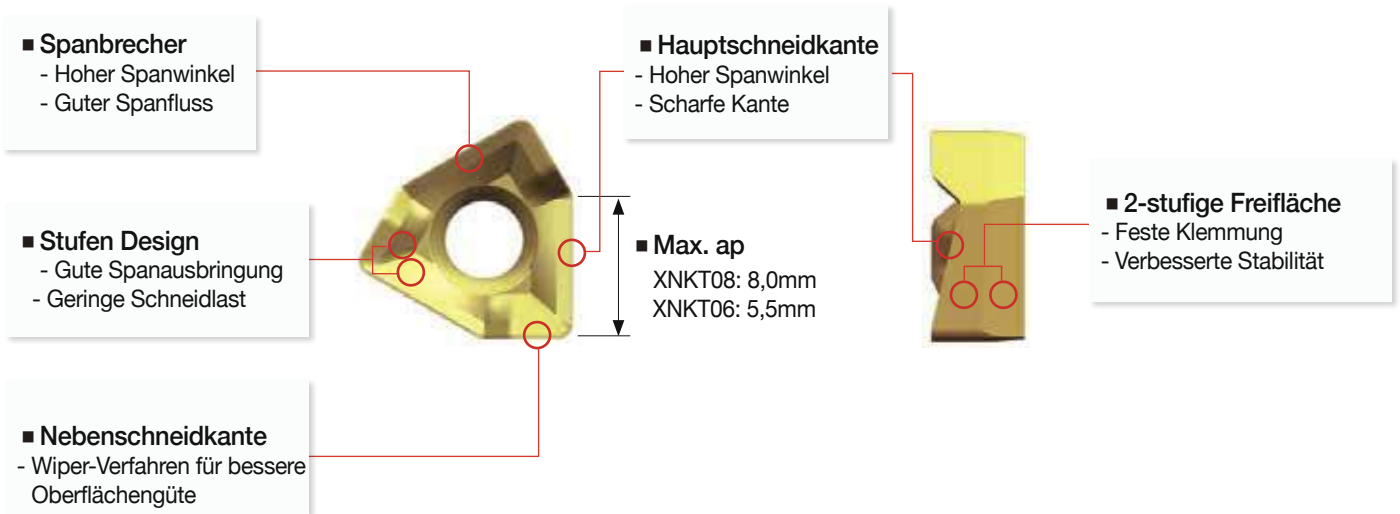
Bezeichnung		Beschichtet								Cermet		Unbeschichtet				Maße (mm)								
		NCM325	NCM335	NC5330	PC3500	PC5300	PC5400	PC3545	PC9530	PC6510	PD215K	CN2000	CN20	CN30	H01	G10	ST30A	ST20	l	d	t	r	d1	a
ONHX	060608-MF				●				●										6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	-
	080608-MF																		8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	-
	0606ANN-MF								●										6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	1,03
	0806ANN-MF					●	●		●										8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	1,53
ONHX	060608-ML					●	●												6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	-
	080608-ML					●	●												8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	-
ONHX	060608-MM				●				●										6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	-
	080608-MM				●				●										8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	-
	0606ANN-MM																		6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	1,03
	0806ANN-MM					●	●												8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	1,53
ONHX	060608-MA													●					6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	-
	080608-MA													●					8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	-
ONHX	060608-W				●	●		●	●										6,5	16,0	6,0	0,8	5,6	-
	080608-W				●	●													8,2	20,2	6,0	0,8	5,6	-
ONMX	060608-MF				●				●										6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	-
	080608-MF								●										8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	-
	0606ANN-MF					●	●		●	●									6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	1,03
	0806ANN-MF				●	●			●										8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	1,53
ONMX	060608-MM				●				●										6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	-
	080608-MM				●	●		●	●										8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	-
	0606ANN-MM				●	●	●		●	●									6,6	16,0	6,0	0,8	5,6	1,03
	0806ANN-MM				●	●			●	●									8,4	20,2	6,0	0,8	5,6	1,53

Rich Mill RM3

Merkmale

- **Hohe Qualität** - Genau 90° Eckfräsen.
- **Hohe Produktivität** - Starke und breite Wendeschneidplatte und 3-flächige Klemmung ermöglichen stabile Bearbeitung sogar bei schwierigen Bedingungen.
- **Hohe Wirtschaftlichkeit** - Lange Standzeit aufgrund optimierten Bearbeitungsprozess.

Merkmale der Wendeschneidplatte



Merkmale der Spanbrecher

Spanbrecher	WSP	Schneidkante	Anwendung	Merkmale
MM			General	<ul style="list-style-type: none"> • Allgemeines Eckfräsen • Erste Empfehlung
ML			Light	<ul style="list-style-type: none"> • ML: Leichtes Fräsen • Scharfe Schneidkante für schwererspanbares Material • Geringe Schneidkraft

Rich Mill RM3

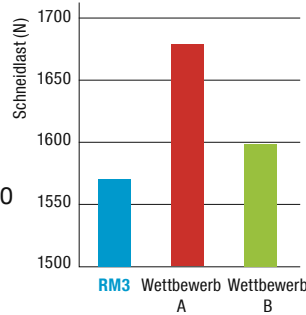
Merkmale des Fräasers

- Integriertes Kühlmittelsystem
Längere Standzeit aufgrund direkter Kühlung der Schneidkante der WSP
- Weite Spantasche
- Einfaches
- Perfekte Rechtwinkligkeit
- 3-flächiger Klemmsitz
- Ganz flacher Bodensitz

Ausgezeichnete Spanausbringung

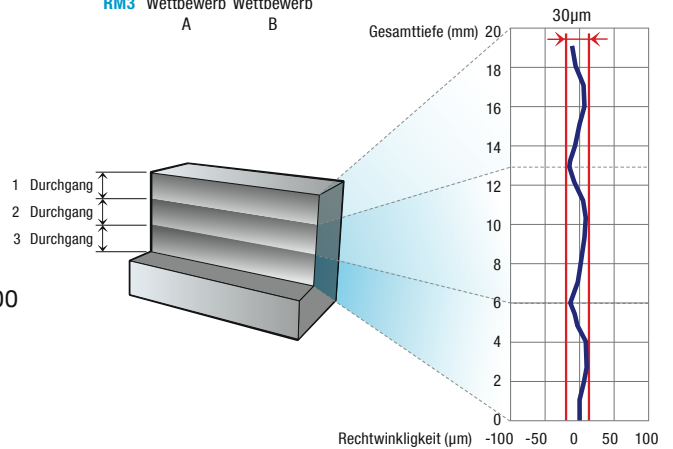
Hochfeste Klemmung

- Werkstoff 42CrMo4 (200HB)
- Schnittbedingungen vc (m/min) = 250
fz (mm/Z) = 0,1
ap (mm) = 3,0
Trocken
- Werkzeuge WSP XNKT080508PNSR-MM PC5300
Fräser RM3PCM4063HR-M
- Maschine Vertikal M/C



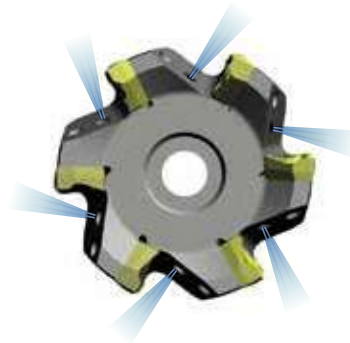
Schneidkante	Merkmale
	Positive Freifläche aufgrund hohem Spanwinke ► Ausgezeichnete Zerspanbarkeit

- Werkstoff 42CrMo4 (200HB)
- Schnittbedingungen vc (m/min) = 200
fz (mm/Z) = 0,1
ap (mm) = 7,0x3 Durchgänge
ae (mm) = 10,0
Trocken
- Werkzeuge WSP XNKT080508PNSR-MM PC5300
Fräser RM3PCM4063HR-M
- Maschine Vertikal M/C



Integriertes Kühlmittelsystem

- Zusätzliche Kühlmittelschraube benötigt.
- Kühlmittel trifft direkt auf die Schneidkante.
- Fräseraufnahme mit Kühlmittelbohrung benötigt.



Anwendungsrichtlinie für Sorten

Werkstoff		P		M	K	N
		Kohlenstoffstahl	Legierungsstahl	Rostfreier Stahl	Gusseisen	NE-Metalle
Spanbrecher	Erste Wahl	MM	MM	ML	ML	MA
	Zweite Wahl	ML	ML	-	MM	-
Sorte	Hochgeschwindigkeitsbearbeitung	PC3600	PC3600	PC5300	PC6510	H01
	Allgemeine Bearbeitung	PC5400	PC5300	PC5400	PC5300	
	Unterbrochener Schnitt	PC5400	PC5400	PC5400	PC5400	

Empfohlene Schnittbedingungen

■ RM3 3000 Typ

Werkstoff	Sorte	Schnittbedingungen				Schnittbedingungen			
		vc (m/min)	fz (mm/Z)	max ap (mm)	WSP	vc (m/min)	fz (mm/Z)	max ap (mm)	WSP
P Stahl	PC3600	160 - 270	0,05 - 0,25	5,5	XNKT060405 PNSR - MM	160 - 270	0,05 - 0,2	5,5	XNKT060405 PNER-ML
	PC5300	150 - 240	0,05 - 0,25	5,5		150 - 240	0,05 - 0,25	5,5	
	PC5400	130 - 210	0,05 - 0,25	5,5		130 - 210	0,05 - 0,25	5,5	
M Rostfreier Stahl	PC5300	90 - 150	0,05 - 0,2	5,5		90 - 150	0,05 - 0,1	5,5	
	PC5400	70 - 120	0,05 - 0,2	5,5		70 - 120	0,05 - 0,1	5,5	
K Gusseisen	PC5300	120 - 200	0,08 - 0,3	5,5		120 - 200	0,08 - 0,25	5,5	
	PC6510	140 - 230	0,08 - 0,3	5,5		140 - 230	0,08 - 0,25	5,5	

Empfohlene maximale Schnittbedingung: vc = 350m/min, fz = 0,5 mm/Z bezüglich dem Zerspannungsumfeld

■ RM3 4000 Typ

Werkstoff	Sorte	Schnittbedingungen				Schnittbedingungen					
		vc (m/min)	fz (mm/Z)	max ap (mm)	WSP	vc (m/min)	fz (mm/Z)	max ap (mm)	WSP		
P Stahl	PC3600	160 - 270	0,05 - 0,3	8,0	XNKT080508 PNSR - MM	160 - 270	0,05 - 0,25	8,0	XNKT080508 PNER-ML		
	PC5300	150 - 240	0,05 - 0,3	8,0		150 - 240	0,05 - 0,25	8,0			
	PC5400	130 - 210	0,05 - 0,3	8,0		130 - 210	0,05 - 0,25	8,0			
M Rostfreier Stahl	PC5300	90 - 150	0,05 - 0,25	8,0		90 - 150	0,05 - 0,2	8,0			
	PC5400	70 - 120	0,05 - 0,25	8,0		70 - 120	0,05 - 0,2	8,0			
K Gusseisen	PC5300	120 - 200	0,08 - 0,35	8,0		120 - 200	0,08 - 0,3	8,0			
	PC6510	140 - 230	0,08 - 0,35	8,0		140 - 230	0,08 - 0,3	8,0			
N NE-Metalle	H01	400 - 1200	0,1 - 0,4	8,0		XNCT080508 PNFR - MA	-	-		-	-

Empfohlene maximale Schnittbedingung: vc = 350m/min, fz = 0,7 mm/Z bezüglich dem Zerspannungsumfeld

Rich Mill RM3

Schnittleistung



RM3



Wettbewerb

Kohlenstoffstahl (C45, HB200)

P

- Schnittbedingungen $vc(m/min) = 270$ / $fz(mm/Zahn) = 1,0$ / $ap(mm) = 3,0 \times 8$ Durchgänge
 $ae(mm) = 5,0$ / Eckfräsen
- Werkzeuge WSP XNKT08508PNSR-MM PC5300 / Halter RM3PCM4063HR-M

Zerspanungsvolumen (cm³/min) **122,8** RM3
49,1 Wettbewerb



Bearbeitungszeit (min) **3,9 min** RM3
9,8 min Wettbewerb



RM3



Wettbewerb

Legierungsstahl (42CrMo4, HB200)

P

- Schnittbedingungen $vc(m/min) = 250$ / $fz(mm/Zahn) = 0,125$
 $ap(mm) =$ Schichten: 0,5 / Schruppen: 7,0 / Planfräsen
- Werkzeuge WSP XNKT08508PNSR-MM PC5300 / Halter RM3PCM4063HR-M

Werkstück (Stk.) **1500 Stk.** RM3
1050 Stk. Wettbewerb



Oberflächengüte (R_{MAX}) **1,81 µm** RM3
3,29 µm Wettbewerb



Wendeschneidplatten

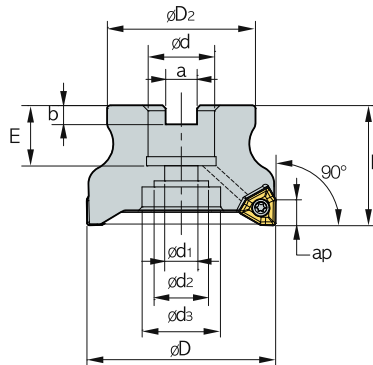
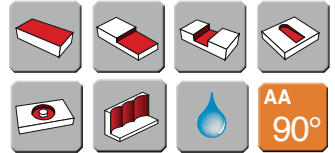
(mm)

Bezeichnung	Fräser Typ							Maße (mm)						Abbildung
		PC3500	PC3600	PC5300	NC5400	PC6510	H01	ℓ	d	t	r	d ₁	a	
XNKT	060405PNSR-MM		▲	▲	▲	▲		5,7	6,5	4,0	0,5	3,4	1,8	
	060405PNER-ML		▲	▲	▲	▲		5,7	6,5	4,0	0,5	3,4	1,8	
	080508PNSR-MM	○	▲	▲	▲	▲		8,2	10,0	5,5	0,8	4,5	2,9	
	080508PNER-ML	○	▲	▲	▲	▲		8,2	10,0	5,5	0,8	4,5	2,9	
	080512PNSR-MM		▲	▲				8,2	10,0	5,5	1,2	4,5	2,9	
	080516PNSR-MM		▲	▲				8,2	10,0	5,5	1,6	4,5	2,9	
	080520PNSR-MM		▲	▲				8,2	10,0	5,5	2,0	4,5	2,9	
XNCT	080504PNFR-MA						▲	8,2	10,0	5,5	0,4	4,5	2,9	
	080508PNFR-MA						▲	8,2	10,0	5,5	0,8	4,5	2,9	

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

RM3PCM3000

- AR : -5°
- RR : -8°--6°



(mm)

Bezeichnung		Lager		ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	Ød ₃	a	b	E	F	ap	kg	Fräseraufnahme / Spannschraube
RM3PCM	3040HR	▲	5	40	35	16	9	14	0	8,4	5,6	16	40	5,5	0,200	SK__-FMC16 / CB0825
	3040HR-M	▲	6	40	35	16	9	14	0	8,4	5,6	16	40	5,5	0,200	
	3050HR	▲	6	50	41	22	11	18	0	10,4	6,3	20	40	5,5	0,300	SK__-FMC22 / CB1025
	3050HR-M	▲	7	50	41	22	11	18	0	10,4	6,3	20	40	5,5	0,300	
	3063HR	▲	7	63	49	22	11	18	0	10,4	6,3	20	40	5,5	0,490	
	3063HR-M	▲	8	63	49	22	11	18	0	10,4	6,3	20	40	5,5	0,490	
	3080HR	▲	8	80	57	27	14	25	0	12,4	7,0	23	50	5,5	0,870	SK__-FMC27 / CB1230
	3080HR-M	▲	10	80	57	27	14	25	0	12,4	7,0	23	50	5,5	0,880	

♥ Geeignete Wendeschneidplatten: XNKT060405PNSR-MM, XNKT060405PNER-ML und Fräseraufnahme (Kühlung) separat erhältlich

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

RM3PCM4000

(mm)

Bezeichnung		Lager		ØD	ØD ₂	Ød	Ød ₁	Ød ₂	Ød ₃	a	b	E	F	ap	kg	Fräseraufnahme / Spannschraube
RM3PCM	4040HR	▲	3	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	8,0	0,192	SK__-FMC16 / CB0825
	4040HR-M	▲	4	40	35	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	8,0	0,193	
	4050HR	▲	4	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	8,0	0,280	SK__-FMC22 / CB1025
	4050HR-M	▲	5	50	42	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	8,0	0,293	
	4063HR	▲	5	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	8,0	0,494	
	4063HR-M	▲	6	63	49	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	8,0	0,509	
	4080HR	▲	5	80	57	27	14	20	35	12,4	7,0	23	50	8,0	1,080	SK__-FMC27 / CB1230
	4080HR-M	▲	7	80	57	27	14	20	35	12,4	7,0	23	50	8,0	1,068	
	4100HR	▲	6	100	67	32	18	26	42	14,4	8,0	25	50	8,0	1,681	SK__-FMC32 / CB1630
	4100HR-M	▲	8	100	67	32	18	26	42	14,4	8,0	25	50	8,0	1,673	
	4125HR	▲	8	125	90	40	22	32	52	16,4	10,0	29	63	8,0	3,391	SK__-FMC40 / CB2040
	4125HR-M	▲	10	125	90	40	22	32	52	16,4	10,0	29	63	8,0	2,970	

♥ Geeignete Wendeschneidplatten: XNKT080508PNSR-MM, XNKT080504PNER-ML, XNCT080504PNFR-MA und Fräseraufnahme (Kühlung) separat erhältlich

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Zubehör



Schraube
FTNA0408



Schlüssel
TW15S



Schraube
FTNA0408



Schlüssel
TW15S

3000 typ

FTNA0408

TW15S

4000 typ

FTNA0408

TW15S

Rich Mill RM3

RM3PS3000

- AR : -5°
- RR : -16°--9°

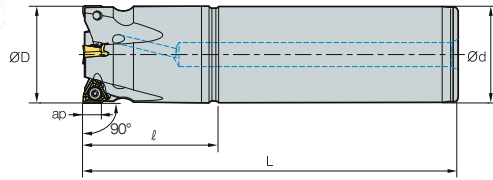
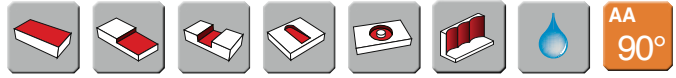


Fig. 1

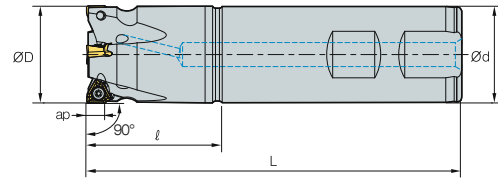


Fig. 2

(mm)

Bezeichnung	Lager		ØD	Ød	ℓ	L	ap	kg	Fig.
RM3PS 3020HR-1L20	▲	1	20	20	35	200	5,5	0,430	1
3020HR-1S20	▲	1	20	20	35	100	5,5	0,210	2
3020HR-2L20	▲	2	20	20	35	200	5,5	0,430	1
3020HR-2S20	▲	2	20	20	35	100	5,5	0,210	2
3021HR-1L20	▲	1	21	20	30	200	5,5	0,430	1
3021HR-1S20	▲	1	21	20	30	100	5,5	0,210	2
3021HR-2L20	▲	2	21	20	30	200	5,5	0,430	1
3021HR-2S20	▲	2	21	20	30	100	5,5	0,210	2
3025HR-2L20	▲	2	25	20	35	200	5,5	0,440	1
3025HR-2L25	▲	2	25	25	35	200	5,5	0,670	1
3025HR-2S20	▲	2	25	20	35	115	5,5	0,260	2
3025HR-2S25	▲	2	25	25	35	115	5,5	0,370	2
3025HR-3L20	▲	3	25	20	35	200	5,5	0,460	1
3025HR-3L25	▲	3	25	25	40	200	5,5	0,660	1
3025HR-3S20	▲	3	25	20	35	115	5,5	0,270	2
3025HR-3S25	▲	3	25	25	40	115	5,5	0,360	2
3026HR-2L20	▲	2	26	20	35	200	5,5	0,470	1
3026HR-2L25	▲	2	26	25	35	200	5,5	0,680	1
3026HR-2S20	▲	2	26	20	35	115	5,5	0,290	2
3026HR-2S25	▲	2	26	25	35	115	5,5	0,290	2
3026HR-3L20	▲	3	26	20	35	200	5,5	0,470	1
3026HR-3L25	▲	3	26	25	35	200	5,5	0,680	1
3026HR-3S20	▲	3	26	20	35	115	5,5	0,280	2
3026HR-3S25	▲	3	26	25	35	115	5,5	0,370	2

Geeignete Wendeschneidplatten: XNKT060405PNSR-MM, XNKT060405PNER-ML

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Zubehör

Schraube



Schlüssel



3000 typ

FTNA0408

TW15S

RM3PS3000

- AR : -5°
- RR : -16°--9°

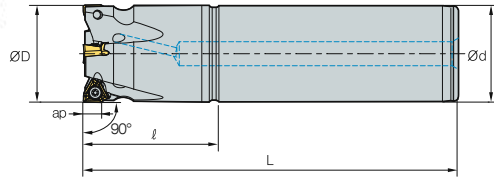
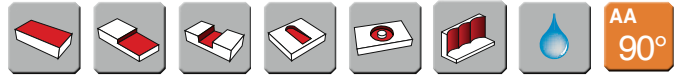


Fig. 1

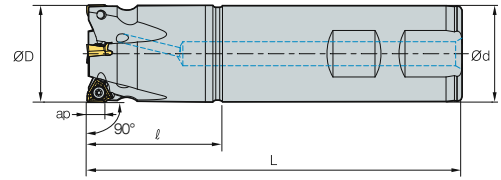


Fig. 2

(mm)

Bezeichnung	Lager		ØD	Ød	ℓ	L	ap	kg	Fig.
RM3PS 3032HR-3L25	▲	3	32	25	42	200	5,5	0,750	1
3032HR-3L32	▲	3	32	32	42	200	5,5	1,130	1
3032HR-3S25	▲	3	32	25	42	125	5,5	0,490	2
3032HR-3S32	▲	3	32	32	42	125	5,5	0,690	2
3032HR-4L25	▲	4	32	25	42	200	5,5	0,736	1
3032HR-4L32	▲	4	32	32	42	200	5,5	1,125	1
3032HR-4S25	▲	4	32	25	42	125	5,5	0,478	2
3032HR-4S32	▲	4	32	32	42	125	5,5	0,682	2
3033HR-3L25	▲	3	33	25	42	200	5,5	0,751	1
3033HR-3L32	▲	3	33	32	42	200	5,5	1,138	1
3033HR-3S25	▲	3	33	25	42	125	5,5	0,493	2
3033HR-3S32	▲	3	33	32	42	125	5,5	0,697	2
3033HR-4L25	▲	4	33	25	42	200	5,5	0,751	1
3033HR-4L32	▲	4	33	32	42	200	5,5	1,138	1
3033HR-4S25	▲	4	33	25	42	125	5,5	0,493	2
3033HR-4S32	▲	4	33	32	42	125	5,5	0,697	2
3040HR-4L32	▲	4	40	32	45	200	5,5	1,250	1
3040HR-4S32	▲	4	40	32	45	130	5,5	0,830	2
3040HR-5L32	▲	5	40	32	45	200	5,5	1,240	1
3040HR-5S32	▲	5	40	32	45	130	5,5	0,830	2

Geeignete Wendeschneidplatten: XNKT060405PNSR-MM, XNKT060405PNER-ML

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Zubehör

Schraube



Schlüssel



3000 typ

FTNA0408

TW15S

Rich Mill RM3

RM3PS4000

- AR : -5°
- RR : -16°--9°

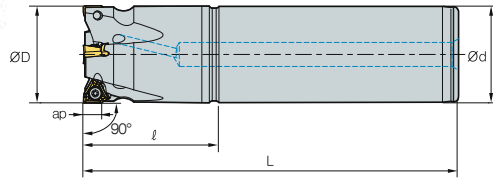
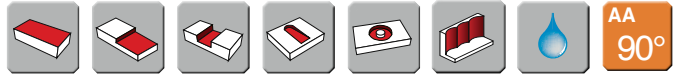


Fig. 1

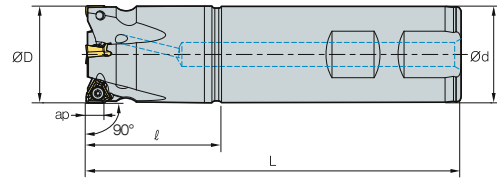


Fig. 2

(mm)

Bezeichnung	Lager		ØD	Ød	ℓ	L	ap	kg	Fig.
RM3PS 4032HR-3S32	▲	3	32	32	42	125	8,0	0,670	2
4033HR-3S32	▲	3	33	32	42	125	8,0	0,680	2
4040HR-3S32	▲	3	40	32	42	130	8,0	0,800	2
4040HR-4S32	▲	4	40	32	42	130	8,0	0,810	2
4050HR-4S32	▲	4	50	32	42	135	8,0	0,990	2
4050HR-4S40	▲	4	50	40	42	135	8,0	1,320	2
4050HR-5S32	▲	5	50	32	42	135	8,0	1,060	2
4050HR-5S40	▲	5	50	40	42	135	8,0	1,350	2
4063HR-5S32	▲	5	63	32	42	135	8,0	1,310	2
4063HR-5S40	▲	5	63	40	42	135	8,0	1,640	2
4063HR-6S32	▲	6	63	32	42	135	8,0	1,310	2
4063HR-6S40	▲	6	63	40	42	135	8,0	1,640	2

Geeignete Wendschneidplatten: XNKT060405PNSR-MM, XNKT060405PNER-ML

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Zubehör



Schraube



Schlüssel

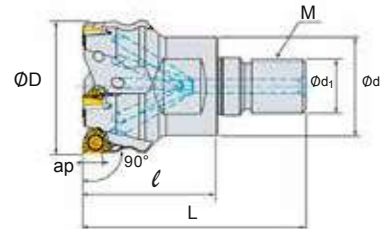
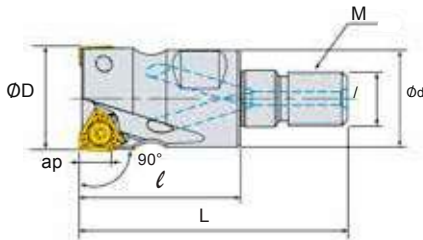
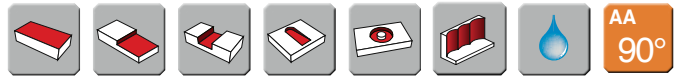
4000 Typ

FTNA0408

TW15S

RM3PM3000

- AR : -5°
- RR : -16°--9°



(mm)

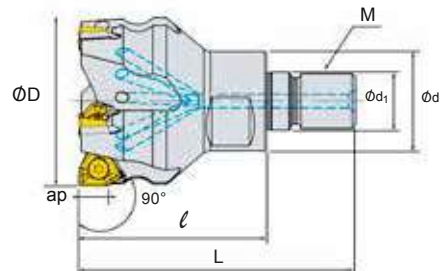
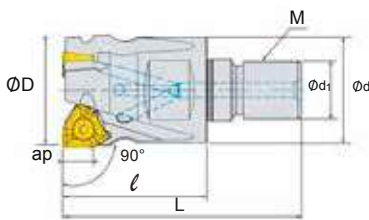
Bezeichnung		Lager		ØD	Ød	Ød ₁	ℓ	L	M	ap	kg
RM3PM	3020HR-2-M10	▲	2	20	18	10,5	30	50	M10x1,5	5,5	0,060
	3025HR-3-M12	▲	3	25	21	12,5	35	58	M12x1,75	5,5	0,100
	3032HR-4-M16	▲	4	32	29	17	40	66	M16x2,0	5,5	0,210
	3040HR-5-M16	▲	5	40	29	17	40	66	M16x2,0	5,5	0,260

📍 Geeignete Wendeschneidplatten: XNKT060405PNSR-MM, XNKT060405PNER-ML

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

RM3PM4000

- AR : -5°
- RR : -16°--9°



(mm)

Bezeichnung		Lager		ØD	Ød	Ød ₁	ℓ	L	M	ap	kg
RM3PM	4032HR-3-M16	▲	2	32	29	17	40	66	M16x2,0	8,0	0,210
	4040HR-4-M16	▲	3	40	29	17	50	76	M16x2,0	8,0	0,330
	4050HR-5-M16	▲	4	50	29	17	55	81	M16x2,0	8,0	0,490

📍 Geeignete Wendeschneidplatten: XNKT080508PNSR-MM, XNKT080508PNER-ML, XNCT080508PNFR-MA

▲: Lagerartikel Europa ●: Lagerartikel Korea ○: Lieferzeit auf Anfrage

Zubehör

	Schraube	Schlüssel		Schraube	Schlüssel
3000 typ	FTNA0408	TW15S	4000 typ	FTNA0408	TW15S

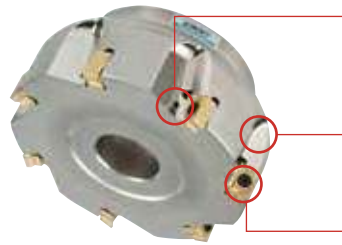
Rich Mill RM4

Rich Mill RM4

- RM4 als multifunktionales Fräswerkzeug bietet durch die innovativen doppelseitigen Wendeschneidplatten mit 4 Schneidkanten eine hohe Wirtschaftlichkeit.
- Der speziell entwickelte Spanbrecher weist einen großen Spanwinkel und eine starke Schneidkante zur Verringerung der Schneidlasten auf.
- RM4 ist ein multifunktionales Werkzeug und deckt Bereiche wie das Planfräsen, Scheibenfräsen, Eckfräsen, Nutenfräsen, Rampenfräsen & Zirkularfräsen ab.
- Die optimale Abstimmung der speziellen Schneidkantengeometrie auf eine Vielzahl neuer Sorten bietet Konsistenz und hohe Standzeiten der Wendeschneidplatten.

Merkmale

- Durch doppelseitige WSP stehen 4 nutzbare Schneidkanten zur Verfügung.
- Der Spanbrecher mit großem Spanwinkel an der Schneidkante ermöglicht eine gute Zerspanung mit geringen Schneidlasten.
- Starke negative WSP.
- Hoch effizientes, sehr wirtschaftliches und multifunktionales Werkzeug.



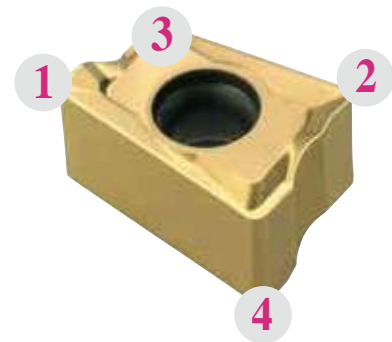
- Integriertes Kühlmittelsystem
Höhere Standzeiten durch direkte Zuführung des Kühlmittels an die Schneidkante der WSP

- Breite Spant Tasche für bessere Spanabfuhr

- Einfaches Schraubsystem

Wendeschneidplatten Merkmale

- Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 4 Schneidkanten.
- Spanbrecher mit großem Spanwinkel an der Schneidkante.
- Produktflexibilität.
- Hoch effizientes, wirtschaftliches und multifunktionales Werkzeug.
- Negative Wendeschneidplatte mit starker Schneidkante.



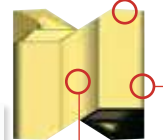
- **Spanbrecher**
- High rake angle Spanbrecher
- Verbessert die Spankontrolle

- **Stufenförmiges Design**
- Verbessert die Spankontrolle
- Reduziert die Schneidlasten

- **Nebenschneidkante**
- Spezielles Design der Schneidkante zur Optimierung der Oberflächengüte







- **Hauptschneidkante**
- Spanbrecher mit großem Spanwinkel
- Verbessert die Spankontrolle

- **Konkaves Design**
- 4 Schneidkanten
- Minimiert Störungen



- **Freifläche**
- Starke negative Freifläche
- Starke Schneidkante

Spanbrecher

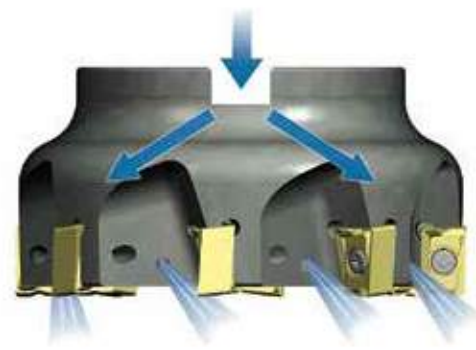
Wendeschneidplatte		Schneidkante	Merkmale
Aluminium, Leichte Bearbeitung MA			Durch die scharfe Schneidkante wurde eine gesteigerte Produktivität erzielt, insbesondere für Aluminium oder die Zerspanung mit geringer Kraft
Schlichten MF			Aufgrund der geringen Schneidlasten ist die Wendeschneidplatte für leichte Zerspannungen und die Bearbeitung von schwer zu bearbeitenden Materialien geeignet
Allgemein MM			Für allgemeine Fräsaufgaben geeignet

Einstellkonfiguration

Konfiguration	Freiwinkel der WSP	Merkmale
	 β° α°	Spanbrecher mit großem Spanwinkel & positivem Freiwinkel für geringe Schneidlasten. → Verbesserte Zerspanbarkeit
	 90°	Breiter Anwendungsbereich - Planfräsen, Eckfräsen, Nutenfräsen, Rampenfräsen, Zirkularfräsen usw.

Integriertes Kühlmittelsystem

- Durch Verwendung der exklusiven Kühlmittelschraube (Innensechskantschraube) wird eine leistungsstarke Kühlung und eine bessere Spanabfuhr erzielt. Für eine optimale Spanabfuhr wurde die Richtung der Kühlmittelzufuhr so konzipiert, dass das Kühlmittel direkt auf jede Schneidkante trifft. (eine Fräseraufnahme mit Kühlmittelbohrung wird benötigt)

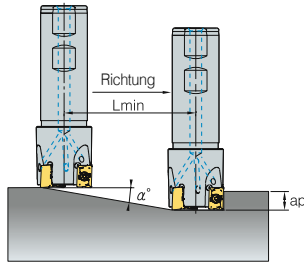


Integriertes Kühlmittelsystem zur Senkung der Schneidwärme und Optimierung der Spanabfuhr

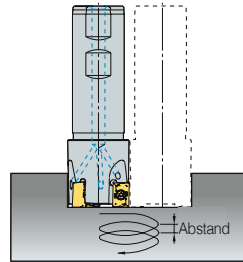
Rich Mill RM4

Rampen- und Zirkularfräsen

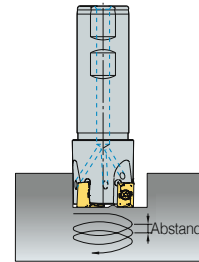
1. Rampenfräsen



2. Zirkularfräsen einer Sacklochbohrung



3. Zirkularfräsen einer Durchgangsbohrung



(mm)

Bezeichnung	Rampenfräsen			Zirkularfräsen einer Sacklochbohrung				Zirkularfräsen einer Durchgangsbohrung		
	D	α°	Lmin	Maximaler Bohrungsdurchmesser	Maximale Steigung	Minimaler Bohrungsdurchmesser	Maximale Steigung	Minimaler Bohrungsdurchmesser	Minimale Steigung	
RM4PS	RM4PS3014HR	14	4,5	125	27	3,1	25	2,7	19	1,3
	RM4PS3016HR	16	3,5	160	31	2,7	29	2,5	23	1,4
	RM4PS3018HR	18	3	185	35	2,7	33	2,4	27	1,5
	RM4PS3020HR	20	2,7	204	39	2,7	37	2,5	31	1,6
	RM4PS3025HR	25	1,8	301	49	2,3	47	2,1	41	1,6
	RM4PS3032HR	32	1,2	451	63	2,0	61	1,9	55	1,5
	RM4PS3040HR	40	0,9	616	79	1,8	77	1,8	71	1,5
	RM4PS3050HR	50	0,6	843	99	1,5	97	1,5	91	1,3
RM4PC	RM4PC(M)3040HR	40	0,9	616	79	1,8	77	1,8	71	1,5
	RM4PC(M)3050HR	50	0,6	843	99	1,5	97	1,5	91	1,3
	RM4PC(M)3063HR	63	0,5	1123	125	1,6	123	1,6	117	1,4
	RM4PC(M)3080HR	80	0,3	1508	159	1,2	157	1,2	151	1,1
	RM4PCM3100HR	100	0,2	1910	199	1,0	197	1,0	191	0,9
RM4PS	RM4PS4032HR	32	2,5	229	62	4	59,5	3,0	49	2,0
	RM4PS4040HR	40	2,0	286	78	4	75,5	3,0	65	2,0
	RM4PS4050HR	50	2,0	286	98	5	95,5	4,0	85	3,5
	RM4PS4063HR	63	2,0	286	124	5	121,5	5,0	111	5,0
RM4PC	RM4PC(M)4050HR	50	2,0	286	98	5	95,5	4,0	85	3,5
	RM4PC(M)4063HR	63	2,0	286	124	5	121,5	5,0	111	5,0
	RM4PC(M)4080HR	80	1,5	382	158	5	155,5	5,0	145	5,0
	RM4PCM4100HR	100	1,0	573	198	5	195,5	4,5	185	4,0
	RM4PC(M)4125HR	125	1,0	573	248	5	245,5	5,0	235	5,0
	RM4PC(M)4160R	160	0,5	1146	318	4	315,5	3,5	305	3,5

Lmin ist dort, wo die Schnitttiefe 10,0 mm beträgt. ($L_{min} = 10/\tan \alpha$)

Empfohlene Schnittbedingungen

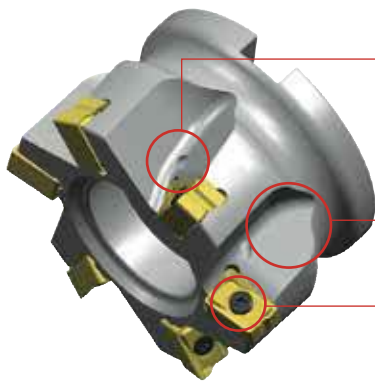
(mm)

ISO	Sorte	LNM(E)X100605PNR-MF		LNM(E)X100605PNR-MM		LNM(E)X100605PNR-MF		Max. ap	LNM(E)X151008PNR-MF		LNM(E)X151008PNR-MM		LNEX151008PNR-MA		Max. ap
		vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)		vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	
P	NCM325	-	-	-	-	-	-	9,0	150-300	0,05-0,30	120-300	0,05-0,35	150-300	0,03-0,20	14,0
	PC3500	150-300	0,05-0,25	120-300	0,05-0,30	150-300	0,03-0,20		150-300	0,05-0,30	120-300	0,05-0,35	150-300	0,03-0,20	
K	PC6510	150-300	0,08-0,30	120-300	0,08-0,35	-	-		150-300	0,08-0,35	120-300	0,08-0,35	-	-	
M	PC5300	120-180	0,05-0,25	100-180	0,05-0,30	120-200	0,03-0,20		120-180	0,05-0,30	100-180	0,05-0,3	120-200	0,03-0,20	

Rich Mill RM4Z

- RM4Z ist ein Tauchfräser für hocheffiziente vertikale Bearbeitung wie Nutenfräsen und Taschenfräsen bei der Schruppbearbeitung.
- RM4Z ist ein hocheffizientes Fräswerkzeug für Tauchfräsen, Eckfräsen und Planfräsen. Mit der Anwendung der doppelseitigen Wendeschneidplatten mit 4 Schneiden wird die Anwendung wirtschaftlicher.
- Die Tauchbearbeitung reduziert die Bearbeitungszeit durch erhöhte Produktivität und Präzisionsbearbeitung.
- Beim Tauchfräsen ist die maximale Schnitttiefe 9,0mm bei der RM4Z 3000 Ausführung und 14,0mm bei der RM4Z 4000 Ausführung.

Merkmale



■ Integriertes Kühlmittelsystem

- Verbessert die Spankontrolle
- Kühlung der Wendeschneidplatten verlängert Standzeit

■ Breite Spantasche

■ Schraubklemmsystem

Verbesserte Spanausbringung

Merkmale der Wendeschneidplatten

- Doppelseitige WSP → 4 Kanten erhältlich
- Spanbrecher und Schneidkante mit großen Spanwinkel
- Verschiedene Bearbeitungsarten möglich
- Effiziente und wirtschaftliche WSP
- Negative WSP → Starke Schneidkante

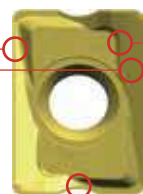


■ Hauptschneidkante

- Schneidkante mit großen Spanwinkel
- Scharfe Schneidkante

■ Spanbrecher

- Hoher Spanwinkel
- Spanflusskontrolle

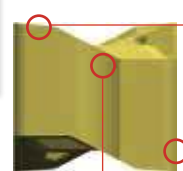


■ Stufenförmiges Design

- Verbessert die Spankontrolle
- Reduziert die Schneidlasten

■ Konkaves Design

- 4 Kanten erhältlich
- Vermeidet Störungen der Schneidkanten



■ Nebenschneidkante

- Spezielles Design für Eintauchbearbeitung

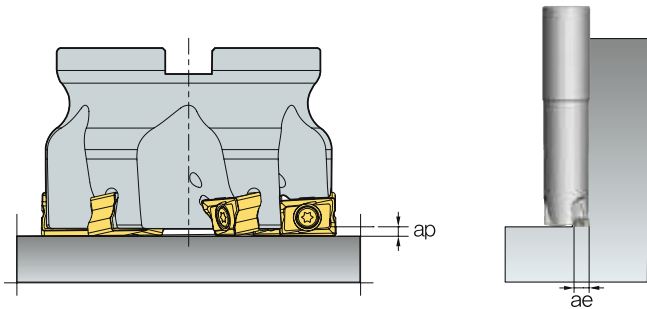
■ Freifläche

- Negative Ausführung
- Starke Schneidkante

Rich Mill RM4

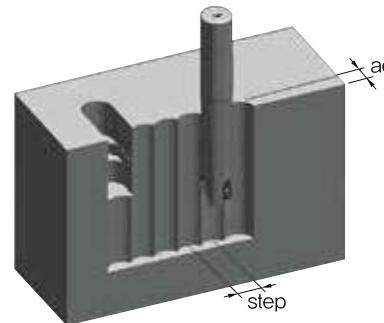
Schnitttiefe hinsichtlich Bearbeitungsart

- Bei horizontaler Bearbeitung,
Schnitttiefe = a_p (mm)



Ausführung	Horizontal	Vertikal	
	max. a_e (mm)	max. a_e (mm)	Stufe
RM4Z 3000	1,5	9	< 0,7D
RM4Z 4000	2,5	14	< 0,7D

Max. Stufen beim Eintauchen



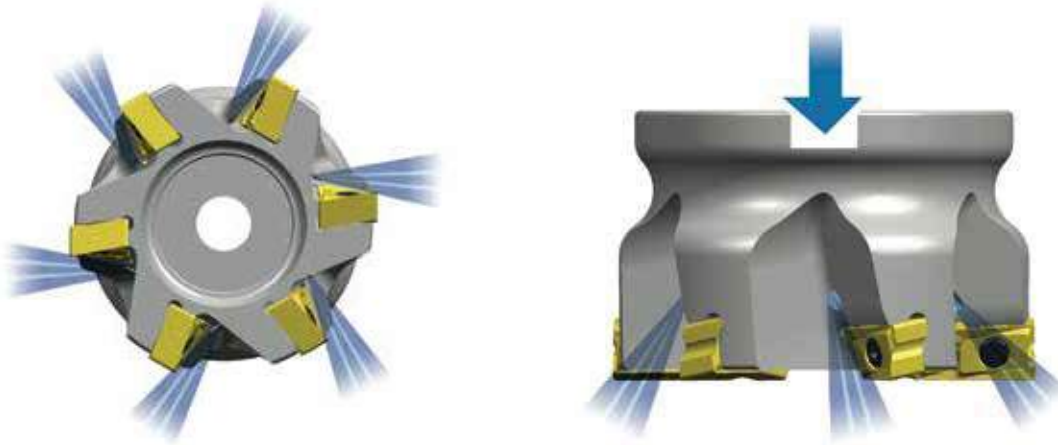
(mm)

ae	Fräser Durchmesser (mm)								
	25	32	40	50	52	63	66	80	100
	Max Stufen (mm)								
1	9,7	11,1	12,4	14	14,2	15,7	16,1	17,7	19,9
2	13,5	15,4	17,4	19,5	20	22	22,6	24,9	28
3	16,2	18,6	21	23,7	24,2	26,8	27,4	30,3	34,1
4	18,3	21,1	24	27,1	27,7	30,7	31,4	34,8	39,1
5	20	23,2	26,4	30	30,6	34	34,9	38,7	43,5
6	21,3	24,9	28,5	32,4	33,2	36,9	37,9	42,1	47,4
7	22,4	26,4	30,3	34,6	35,4	39,5	40,6	45,2	51
8	23,3	27,7	32	36,6	37,5	41,9	43	48	54,2
9	24	28,7	33,4	38,4	39,3	44	45,2	50,5	57,2
10	-	-	-	-	-	46	47,3	52,9	60
11	-	-	-	-	-	47,8	49,1	55,1	62,5
12	-	-	-	-	-	49,4	50,9	57,1	64,9
13	-	-	-	-	-	50,9	52,4	59	67,2
14	-	-	-	-	-	52,3	53,9	60,7	69,3

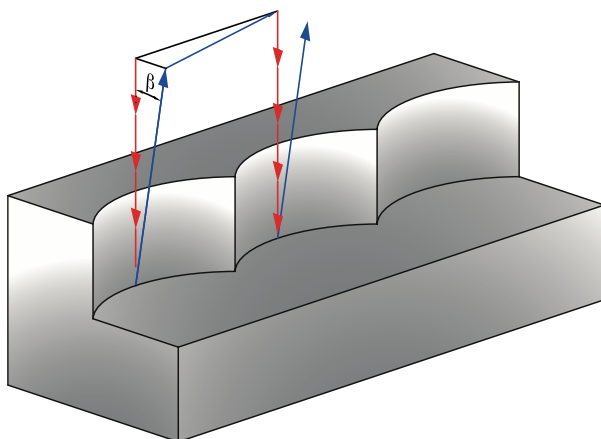
Integriertes Kühlmittelsystem

- Durch Verwendung der exklusiven Kühlmittelschraube (Innensechskantschraube) wird eine leistungsstarke Kühlung und eine bessere Spanabfuhr erzielt.
- Für einen verbesserten Kühlungseffekt wurde die Richtung der Kühlmittelzufuhr so konzipiert, dass das Kühlmittel direkt auf die Schneidkante trifft
- Eine Fräseraufnahme mit Kühlmittelbohrung wird benötigt.

※ Kühlmittelschraube ist nicht inbegriffen, sie ist gesondert käuflich erwerbbar



Programmierungsempfehlung

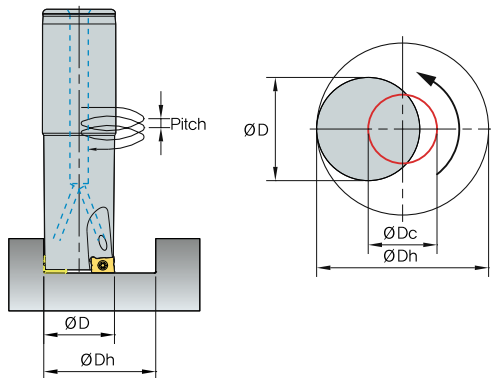


- Tauchfräsen Vorschubrichtung
- Werkzeugausgangsrichtung
- β Austrittswinkel ($\beta \geq 1^\circ$)

- Wenn Ihr Fräser nach dem Tauchfräsen zurückfährt, verwenden Sie bitte 1° mehr Austrittswinkel.

Rich Mill RM4

Zirkularbearbeitung



$$\text{ØDc} = \text{ØDh} - \text{ØD}$$

ØDc = Bahn Werkzeugmitte

ØDh = Gewünschter Bohrungsdurchmesser

ØD = Werkzeugdurchmesser

(mm)

Bezeichnung		Durchmesser ØD(mm)	Zirkularfräsen Daten			
			ØDh max(mm)	Max, Steigung(mm)	ØDh max(mm)	Max, Steigung(mm)
RM4ZS	3025HR-L25	25	48	1	30	0,4
	3032HR-L32	32	62	0	43	0,3
	3040HR-L32	40	78	0	59	0,3
RM4ZC	M3040HR	40	78	0	59	0,3
	M3050HR	50	98	0	79	0,3
	M3052HR	52	102	0	83	0,3
RM4ZM	3025HR-M12	25	48	1	30	0,4
	3032HR-M16	32	62	0	43	0,3
	3040HR-M16	40	78	0	59	0,3
RM4ZC	M4063HR	63	124	1	95	0,5
	M4066HR	66	130	1	101	0,5
	M4080HR	80	158	0	129	0,5
	M4100HR	100	198	0	169	0,3

Empfohlene Schnittbedingungen

(mm)

ISO	Sorte	LNM(E)X100605PNL-MM				LNM(E)X151008PNL-MM			
		vc(m/min)	fz(mm/Z)	*max ae(mm)	**max ap(mm)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	*max ae(mm)	**max ap(mm)
P	PC3500	100-250	0,05-0,25	9	1,5	120-250	0,05-0,25	14	2,5
K	PC6510	80-180	0,05-0,20			100-180	0,05-0,20		
M	PC5300	100-250	0,08-0,30			120-250	0,08-0,30		

*max ae(mm): (Tauchfräsen) max. radiale Schnitttiefe

**max ap(mm): (Eckfräsen / Planfräsen) max. Schnitttiefe

Rich Mill RM4PCM3000

- AR : -6°
- RR : -19°--13°

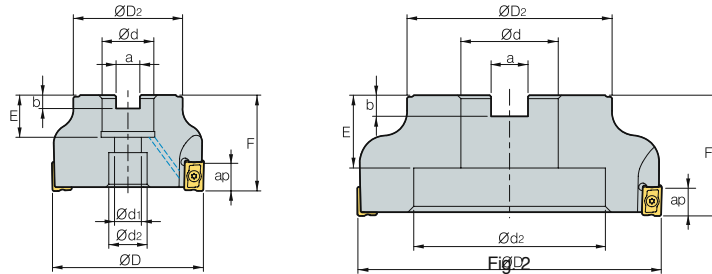
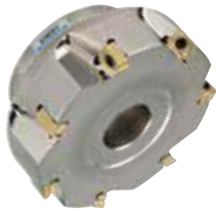


Fig. 1

(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.
RM4PCM	3040HR	4	40	35	16	9	14	8,4	5,6	19	40	9,0	0,24	1
	3040HR-M	5	40	35	16	9	14	8,4	5,6	19	40	9,0	0,23	1
	3050HR	5	50	42	22	11	18	10,4	6,3	20	40	9,0	0,36	1
	3050HR-M	7	50	42	22	11	18	10,4	6,3	20	40	9,0	0,35	1
	3063HR	7	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	9,0	0,61	1
	3063HR-M	9	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	9,0	0,6	1
RM4PC (RM4PCM)	3080HR	8	80	57	27	14	20	12,4	7,0	23	50	9,0	1,24	1
	3080HR-M	10	80	57	27	14	20	12,4	7,0	23	50	9,0	1,23	1
	3100HR	9	100	67	32	18	26	14,4	8,0	25	50	9,0	1,94	1
	3100HR-M	12	100	67	32	18	26	14,4	8,0	25	50	9,0	1,93	1

Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3545	PC9530	PC8510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
LNEX	100605PNR-MF			•										
	100605PNR-MM				•	•		•	•	•				
	100605PNR-MA												•	
	100605PNL-MM					•								
	100608PNR-MF					•			•	•				
LNMX	100608PNR-MM				•									
	100605PNR-MF				•			•	•	•				
	100605PNR-MM				•	•		•	•	•				
	100608PNR-MF				•			•	•	•				
	100608PNR-MM				•	•			•	•				
100605PNL-MM					•									

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RM4PC	RM4PCM
RM4PC(M)	3040HR	
	3040HR-M	-
	3050HR	
	3050HR-M	-
	3063HR	
	3063HR-M	BT_ _-FMC22- _ _
3080HR		
3080HR-M	BT_ _-FMA25,4- _ _	
3100HR		
3100HR-M	BT_ _-FMA31,75- _ _	
		BT_ _-FMC27- _ _
		BT_ _-FMC32- _ _

Zubehör

Durchmesser		
Ø40-Ø100	Schraube FTKA0307	Schlüssel TW09S

Rich Mill RM4

Rich Mill RM4PCM4000

- AR : -6°
- RR : -19°--13°

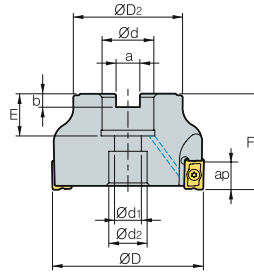
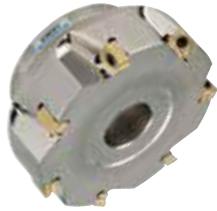


Fig. 1

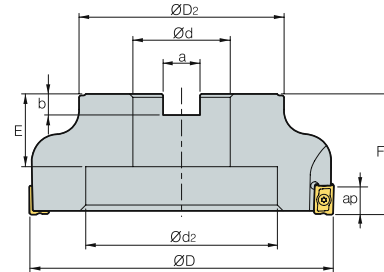


Fig. 2

(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.
RM4PCM	4050HR	3	50	46	22	11	18	10,4	6,3	20	40	14	0,36	1
	4050HR-M	4	50	46	22	11	18	10,4	6,3	20	40	14	0,35	1
	4063HR	4	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	14	0,56	1
	4063HR-M	6	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	14	0,57	1
RM4PC (RM4PCM)	4080HR	5	80	57	27	14	20	12,4	7,0	23	50	14	1,16	1
	4080HR-M	7	80	57	27	14	20	12,4	7,0	23	50	14	1,14	1
	4100HR	5	100	67	32	18	26	14,4	8,0	25	50	14	1,84	1
	4100HR-M	8	100	67	32	18	26	14,4	8,0	25	50	14	1,82	1
	4125HR	7	125	87	40	22	32	16,4	9,0	30	63	14	3,79	1
	4125HR-M	10	125	87	40	22	32	16,4	9,0	30	63	14	3,70	1
	4160R	8	160	107	40	-	100	16,4	9,0	32	63	14	4,75	2
	4160R-M	12	160	107	40	-	100	16,4	9,0	32	63	14	4,71	2

Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Cermet		Beschichtet						Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400		ST30A	G10
LNEX	151004PNR-MF													
	151004PNR-MM													
	151004PNR-MA													
	151008PNR-MF													
	151008PNR-MM													
	151008PNR-MA													
	151008PNL-MM													
	151016PNR-MF													
L NMX	151004PNR-MF													
	151004PNR-MM													
	151008PNR-MF													
	151008PNR-MM													
	151008PNL-MM													
	151016PNR-MF													
	151016PNR-MM													
	151016PNR-MM													

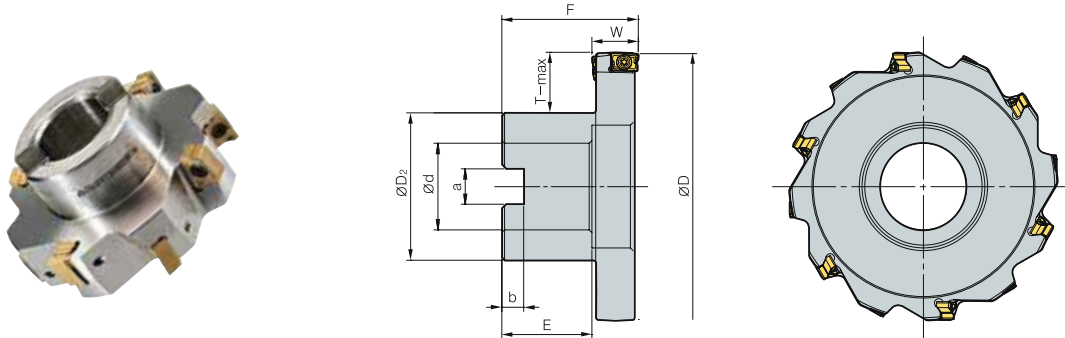
Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RM4PC	RM4PCM
RM4PC(M)	4050HR	
	4050HR-M	
	4063HR	-
	4063HR-M	
	4080HR	BT_ _-FMA25,4- _ _
	4080HR-M	
	4100HR	BT_ _-FMA31,75- _ _
	4100HR-M	
	4125HR	BT_ _-FMA38,1- _ _
	4125HR-M	
	4160R	BT_ _-FMA50,8- _ _
	4160R-M	
		BT_ _-FMC27- _ _
		BT_ _-FMC32- _ _
		BT_ _-FMB40- _ _
		BT_ _-FMC40- _ _

Zubehör

Durchmesser		
Ø50-Ø160	Schraube FTKA0412B	Schlüssel TW15S

Rich Mill RM4PFCBM3000



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD ₂	Ød	a	b	E	F	W	T.max	
RM4PFCBM	308015R	10	80	40	25,4	9,5	6	25	50	15	19
	308017R	10	80	40	25,4	9,5	6	25	50	17	19
	310015R	12	100	54	31,75	12,7	8	32	50	15	22
	310017R	12	100	54	31,75	12,7	8	32	50	17	22
	312515R	14	125	70	38,1	15,9	10	38	60	15	26
	312517R	14	125	70	38,1	15,9	10	38	60	17	26
	316015R	16	160	70	38,1	15,9	10	38	60	15	44
	316017R	16	160	70	38,1	15,9	10	38	60	17	44

Wendeschneidplatten



LNEX-MM



LNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet								Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
LNEX	100605PNR-MM				•		•		•	•	•				E09
	100605PNL-MM								•	•	•				
LNMX	100605PNR-MM				•		•	•	•	•	•				
	100605PNL-MM				•										

Erhältliche Fräseraufnahmen

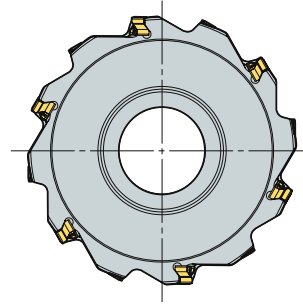
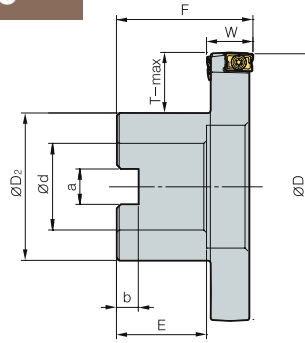
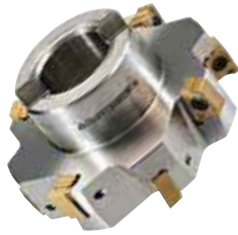
Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen		Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RM4PFCB			RM4PFCB	
RM4PFCB	308015R	BT_ _-FMA 25,4- _ _	RM4PFCB	312515R	BT_ _-FMA38,1- _ _
	308017R			312517R	
	310015R	BT_ _-FMA 31,75- _ _		316015R	
	310017R			316017R	

Zubehör

Durchmesser	 Schraube	 Schlüssel
Ø80-Ø160	FTKA0307	TW09S

Rich Mill RM4

Rich Mill RM4PFCBM4000



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD ₂	Ød	a	b	E	F	W	T _{max}	
RM4PFCBM	408022R	6	80	40	25,4	9,5	6	25	50	22	19
	408024R	6	80	40	25,4	9,5	6	25	50	24	19
	408026R	6	80	40	25,4	9,5	6	25	50	26	19
	408028R	6	80	40	25,4	9,5	6	25	50	28	19
	410022R	8	100	54	31,75	12,7	8	32	50	22	22
	410024R	8	100	54	31,75	12,7	8	32	50	24	22
	410026R	8	100	54	31,75	12,7	8	32	50	26	22
	410028R	8	100	54	31,75	12,7	8	32	50	28	22
	412522R	10	125	70	38,1	15,9	10	38	60	22	26
	412524R	10	125	70	38,1	15,9	10	38	60	24	26
	412526R	10	125	70	38,1	15,9	10	38	60	26	26
	412528R	10	125	70	38,1	15,9	10	38	60	28	26
	416022R	12	160	70	38,1	15,9	10	38	60	22	44
	416024R	12	160	70	38,1	15,9	10	38	60	24	44
	416026R	12	160	70	38,1	15,9	10	38	60	26	44
	416028R	12	160	70	38,1	15,9	10	38	60	28	44

Wendeschneidplatten



LNX-MM



LNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet								Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
LNX	151008PNR-MM				•				•	•	•				E09
	151008PNL-MM				•				•	•	•				
LNMX	151008PNR-MM				•	•	•	•	•	•	•				
	151008PNL-MM				•	•	•	•	•	•	•				

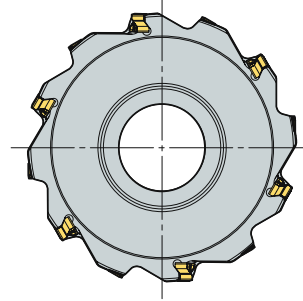
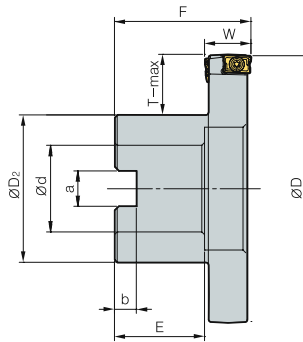
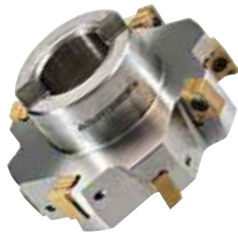
Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen RM4PFCB	Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen RM4PFCB
RM4PFCBM	408022R	RM4PFCB	408022R
	408024R		408024R
	408026R		408026R
	408028R		408028R
	418022R		418022R
	418024R		418024R
	418026R		418026R
	418028R		418028R
	BT_ _-FMA 25,4- _ _		BT_ _-FMA38,1- _ _
	BT_ _-FMA 31,75- _ _		

Zubehör

Durchmesser	Schraube	Schlüssel
Ø80-Ø160	FTKA0412B	TW015S

Rich Mill RM4PHCBM3000



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD ₂	Ød	a	b	E	F	W	T.max	
RM4PHCBM	308015R	10	80	40	25,4	9,5	6	25	50	15	19
	310015R	12	100	54	31,75	12,7	8	32	50	15	22
	312515R	14	125	70	38,1	15,9	10	38	60	15	26
	316015R	16	160	70	38,1	15,9	10	38	60	15	44

Wendeschnidplatten



LNX-MF



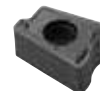
LNX-MM



LNX-MA



LNMX-MF



LNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10
LNX	100605PNR-MF				•				•	•	•			
	100605PNR-MM							•						
	100605PNR-MA													•
	100608PNR-MF					•			•	•				
	100608PNR-MM					•			•					
LNMX	100605PNR-MF				•				•	•	•			
	100605PNR-MM				•			•	•	•				
	100608PNR-MF				•				•	•				
	100608PNR-MM				•	•			•	•				

Erhältliche Fräseraufnahmen

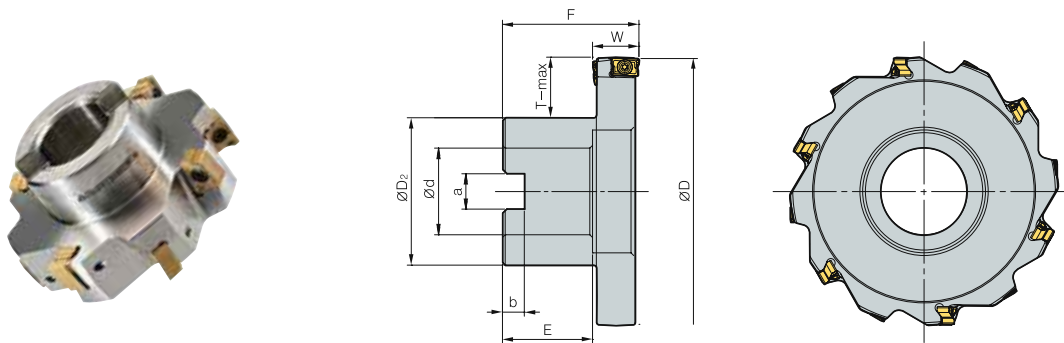
Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RM4PFCB	
RM4PHCBM	308015R	BT_-_-FMA 25,4_-_-
	308015R	BT_-_-FMA 31,75_-_-
	308015R	
	308015R	BT_-_-FMA 38,1_-_-

Zubehör

Durchmesser	Schraube	Schlüssel
Ø80-Ø160	FTKA0307	TW09S

Rich Mill RM4

Rich Mill RM4PHCBM4000



(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD2	Ød	a	b	E	F	W	T.max
RM4PHCBM	408020R	10	80	40	25,4	9,5	6	25	50	20	19
	410020R	12	100	54	31,75	12,7	8	32	50	20	22
	412520R	14	125	70	31,1	15,9	10	38	60	20	26
	416020R	16	160	70	31,1	15,9	10	38	60	20	44

Wendeschneidplatten



LNX-MF



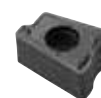
LNX-MM



LNX-MA



LNX-MF



LNX-MM

Bezeichnung		Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite	
		CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10
LNX	151004PNR-MF					•					•				E09
	151004PNR-MM														
	151004PNR-MA													•	
	151008PNR-MF									•	•	•			
	151008PNR-MM					•				•	•	•			
	151008PNR-MA					•				•	•	•		•	
	151016PNR-MF					•				•	•	•			
	151016PNR-MM					•				•	•	•			
LNX	151004PNR-MF					•				•	•				
	151004PNR-MM					•				•	•				
	151008PNR-MF					•				•	•				
	151008PNR-MM					•	•	•		•	•				
	151016PNR-MF					•				•	•				
	151016PNR-MM					•				•	•				

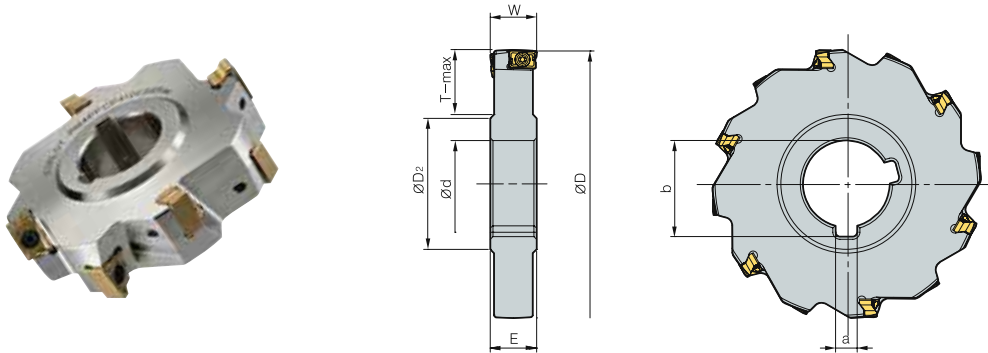
Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung		Erhältliche Fräseraufnahmen	
		RM4PFCB	
RM4PHCB	408020R	BT_ _-FMA 25,4_ _	
	410020R	BT_ _-FMA 31,75_ _	
	412520R		
	416020R	BT_ _-FMA 38,1_ _	

Zubehör

Durchmesser		
Ø80-Ø160	Schraube FTKA0307	Schlüssel TW09S

Rich Mill RM4PFCPM3000



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	a	b	E	W	T.max
RM4PFCPM	308015R	10	80	41,5	25,4	6,35	28	15	17
	308017R	10	80	41,5	25,4	6,35	28	17	17
	310015R	12	100	48	31,75	7,94	35,2	15	24
	310017R	12	100	48	31,75	7,94	35,2	17	24
	312515R	14	125	58	38,1	9,53	42,3	15	32
	312517R	14	125	58	38,1	9,53	42,3	17	32
	316015R	16	160	58	38,1	9,53	42,3	15	49
	316017R	16	160	58	38,1	9,53	42,3	17	49

Wendeschneidplatten



L NEX-MM



L NMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet								Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
L NEX	100605PNR-MM				•		•		•	•	•				E09
	100605PNL-MM								•	•					
L NMX	100605PNR-MM				•		•	•	•	•	•				
	100605PNL-MM				•				•	•					

Erhältliche Fräseraufnahmen

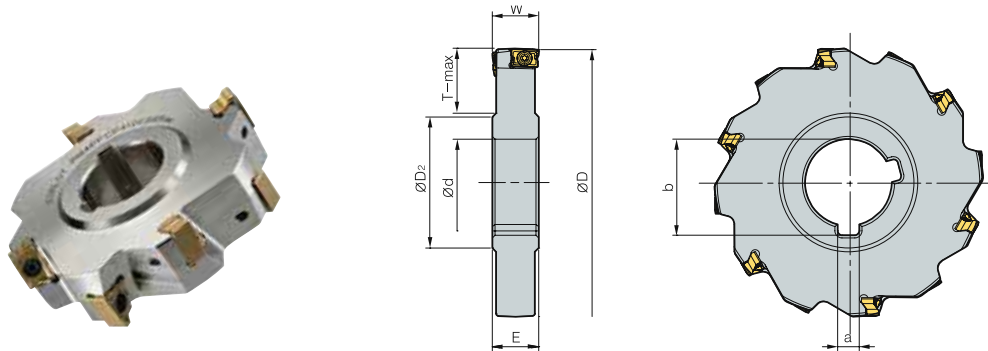
Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
RM4PFCB	308015R	BT__-FMA 25,4-__
	308017R	
	310015R	BT__-FMA 31,75-__
	310017R	
	312515R	BT__-FMA 38,1-__
	312517R	
	316015R	
	316017R	

Zubehör

Durchmesser	Schraube	Schlüssel
Ø80-Ø160	FTKA0307	TW09S

Rich Mill RM4

Rich Mill RM4PFCPM4000



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	a	b	E	W	T.max
RM4PFCPM	408022R	6	80	41,5	25,4	6,35	28	22	17
	408024R	6	80	41,5	25,4	6,35	28	24	17
	408026R	6	80	41,5	25,4	6,35	28	26	17
	408028R	6	80	41,5	25,4	6,35	28	28	17
	410022R	8	100	48	31,75	7,94	35,2	22	24
	410024R	8	100	48	31,75	7,94	35,2	24	24
	410026R	8	100	48	31,75	7,94	35,2	26	24
	410028R	8	100	48	31,75	7,94	35,2	28	24
	412522R	10	125	58	38,1	9,53	42,3	22	32
	412524R	10	125	58	38,1	9,53	42,3	24	32
	412526R	10	125	58	38,1	9,53	42,3	26	32
	412528R	10	125	58	38,1	9,53	42,3	28	32
	416022R	12	160	58	38,1	9,53	42,3	22	49
	416024R	12	160	58	38,1	9,53	42,3	24	49
	416026R	12	160	58	38,1	9,53	42,3	26	49
416028R	12	160	58	38,1	9,53	42,3	28	49	

Wendeschneidplatten



LNEX-MM



LNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
LNEX	151008PNR-MM				●				●	●					E09
	151008PNL-MM				●				●	●					
LNMX	151008PNR-MM				●	●	●	●	●	●					
	151008PNL-MM				●	●	●	●	●	●					

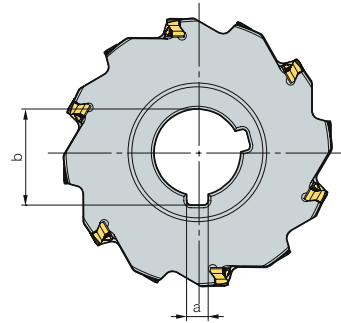
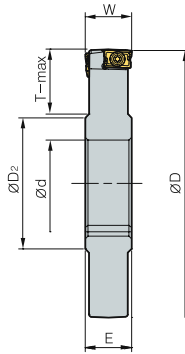
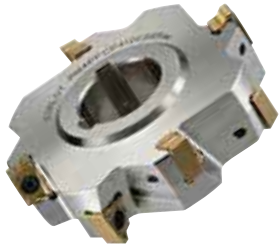
Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen		Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RM4PFCPM	RM4PFCB		RM4PFCPM	RM4PFCB
RM4PFCPM	408022R	BT_ _-FMA 25,4- _ _	RM4PFCPM	412522R	BT_ _-FMA38,1- _ _
	408024R			412524R	
	408026R			412526R	
	408028R			412528R	
	410022R	BT_ _-FMA 31,75- _ _		416022R	
	410024R			416024R	
	410026R			416026R	
	410028R			416028R	

Zubehör

Durchmesser	Schraube	Schlüssel
Ø80-Ø160	FTKA0412B	TW015S

Rich Mill RM4PHCPM3000



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	a	b	E	W	T.max	
RM4PHCPM	308015R	10	80	41,5	25,4	6,35	28	16,5	15,1	17
	310015R	12	100	48	31,75	7,94	35,2	16,5	15,1	24
	312515R	14	125	58	38,1	9,53	42,3	16,5	15,1	32
	316015R	16	160	58	38,1	9,53	42,3	16,5	15,1	49

Wendeschneidplatten



LNX-MF



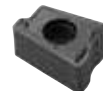
LNX-MM



LNX-MA



LNX-MF



LNX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet								Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC3530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
LNX	100605PNR-MF				•				•	•	•				E09
	100605PNR-MM				•				•	•	•				
	100605PNR-MA								•	•	•			•	
	100608PNR-MF					•			•	•	•				
	100608PNR-MM					•			•	•	•				
LNX	100605PNR-MF				•				•	•	•				
	100605PNR-MM				•				•	•	•				
	100608PNR-MF				•				•	•	•				
	100608PNR-MM				•	•			•	•	•				

Erhältliche Fräseraufnahmen

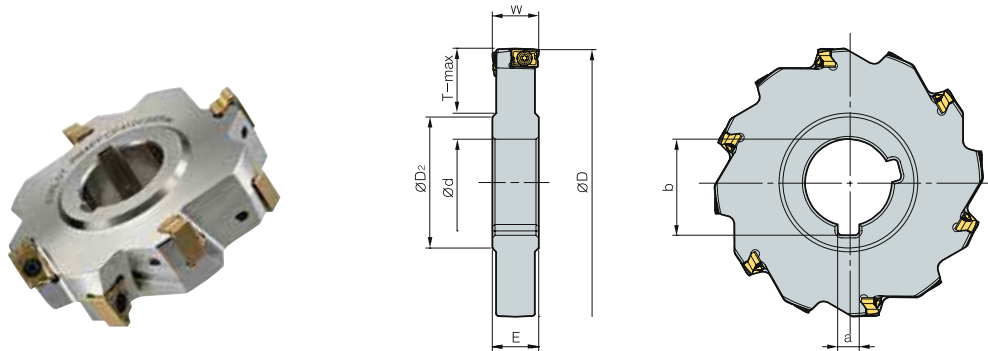
Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
RM4PHCPM	308015R	BT_ _-FMA 25,4_ _
	308015R	BT_ _-FMA 31,75_ _
	308015R	
	308015R	BT_ _-FMA 38,1_ _

Zubehör

Durchmesser	Schraube	Schlüssel
Ø80-Ø160	FTKA0307	TW09S

Rich Mill RM4

Rich Mill RM4PHCPM4000



(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD2	Ød	a	b	E	W	T.max
RM4PHCPM	408022R	6	80	41,5	25,4	6,35	28	22	19,8	17
	410020R	8	100	48	31,75	7,94	35,2	22	19,8	24
	412520R	10	125	58	38,1	9,53	42,3	22	19,8	32
	416020R	12	160	58	38,1	9,53	42,3	22	19,8	49

Wendeschneidplatten



LNX-MF



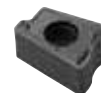
LNX-MM



LNX-MA



LNX-MF



LNX-MM

Bezeichnung		Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
		CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
LNX	151004PNR-MF					•										E09
	151004PNR-MM															
	151004PNR-MA															
	151008PNR-MF															
	151008PNR-MM															
	151008PNR-MA															
	151016PNR-MF															
	151016PNR-MM															
LNX	151004PNR-MF					•										
	151004PNR-MM															
	151008PNR-MF					•										
	151008PNR-MM					•	•	•								
	151016PNR-MF					•										
	151016PNR-MM					•										

Erhältliche Fräseraufnahmen

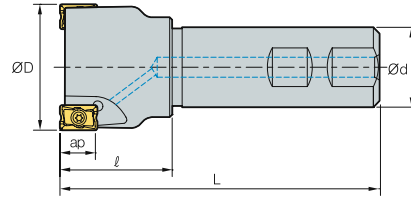
Bezeichnung		Erhältliche Fräseraufnahmen	
		RM4PFCB	
RM4PHCPM	408020R	BT_ _-FMA 25,4_ _	
	410020R	BT_ _-FMA 31,75_ _	
	412520R		
	416020R	BT_ _-FMA 38,1_ _	

Zubehör

Durchmesser		
Ø80-Ø160	Schraube FTKA0412B	Schlüssel TW15S

Rich Mill RM4PSM3000

- AR : -6°
- RR : -39°--16°



Bezeichnung			ØD	Ød	ℓ	L	ap	$\frac{kg}{m}$
RM4PSM	3014HR-S16	1	14	16	23	90	9,0	0,11
	3016HR-S16	1	16	16	25	90	9,0	0,11
	3018HR-S16	2	18	16	23	90	9,0	0,12
	3020HR-S20	2	20	20	30	100	9,0	0,21
	3020HR-S20M	3	20	20	30	100	9,0	0,21
	3025HR-S25	2	25	25	35	115	9,0	0,38
	3025HR-S25M	3	25	25	35	115	9,0	0,38
	3032HR-S32	3	32	32	40	125	9,0	0,69
	3032HR-S32M	4	32	32	40	125	9,0	0,7
	3040HR-S32	4	40	32	42	130	9,0	0,86
	3040HR-S32M	5	40	32	42	130	9,0	0,85
	3040HR-S40	4	40	40	42	130	9,0	1,17
	3040HR-S40M	5	40	40	42	130	9,0	1,17
	3040HR-S42	4	40	42	42	130	9,0	1,26
	3040HR-S42M	5	40	42	42	130	9,0	1,25
	3050HR-S32	5	50	32	45	135	9,0	1,06
	3050HR-S32M	7	50	32	45	135	9,0	1,05
	3050HR-S40	5	50	40	45	135	9,0	1,38
	3050HR-S40M	7	50	40	45	135	9,0	1,37
	3050HR-S42	5	50	42	45	135	9,0	1,48
3050HR-S42M	7	50	42	45	135	9,0	1,48	

Wendeschneidplatten



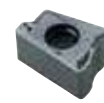
L NEX-MF



L NEX-MM



L NEX-MA



L NMX-MF



L NMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10
L NEX	100605PNR-MF				•				•	•	•			
	100605PNR-MM				•				•	•	•			
	100605PNR-MA													•
	100608PNR-MF					•			•	•	•			
L NMX	100608PNR-MM				•				•	•	•			
	100605PNR-MF				•				•	•	•			
	100605PNR-MM				•				•	•	•			
	100608PNR-MF				•				•	•	•			
100608PNR-MM					•	•		•	•	•				

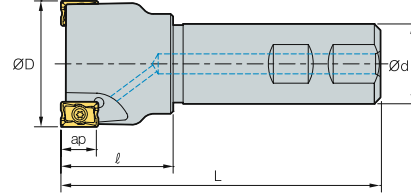
Zubehör

Durchmesser		
Ø14-Ø50	Schraube FTKA0307	Schlüssel TW09S

Rich Mill RM4

Rich Mill RM4PSM4000

- AR : -6°
- RR : -24°--14



(mm)

Bezeichnung			ØD	Ød	ℓ	L	ap	
RM4PSM	4032HR-S32	2	32	32	40	125	14	0,68
	4040HR-S32	3	40	32	42	125	14	0,83
	4040HR-S40	3	40	40	42	125	14	1,14
	4040HR-S42	3	40	42	42	125	14	1,23
	4050HR-S32	3	50	32	45	125	14	1,02
	4050HR-S32M	4	50	32	45	125	14	1,02
	4050HR-S40	3	50	40	45	125	14	1,35
	4050HR-S40M	4	50	40	45	125	14	1,34
	4050HR-S42	3	50	42	45	125	14	1,45
	4050HR-S42M	4	50	42	45	125	14	1,45
	4063HR-S32	4	63	32	45	125	14	1,25
	4063HR-S32M	6	63	32	45	125	14	1,24
	4063HR-S40	4	63	40	45	125	14	1,62
	4063HR-S40M	6	63	40	45	125	14	1,61
	4063HR-S42	4	63	42	45	125	14	1,71
4063HR-S42M	6	63	42	45	125	14	1,7	

Wendeschneidplatten



LNX-MF



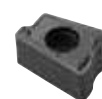
LNX-MM



LNX-MA



LNX-MF



LNX-MM

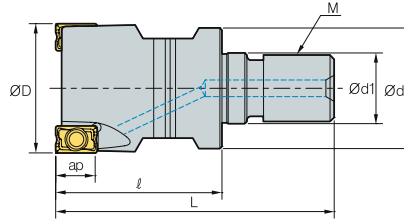
Bezeichnung		Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
		CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
LNX	151004PNR-MF															E09
	151004PNR-MM															
	151004PNR-MA															
	151008PNR-MF															
	151008PNR-MM															
	151008PNR-MA															
LNX	151016PNR-MF															
	151016PNR-MM															
	151004PNR-MF															
	151004PNR-MM															
	151008PNR-MF															
	151008PNR-MM															
LNX	151016PNR-MF															
	151016PNR-MM															
	151016PNR-MM															

Zubehör

Durchmesser		
Ø32-Ø63	Schraube FTKA0412B	Schlüssel TW15S

Rich Mill RM4PM3000

- AR : -6°
- RR : -39°--16°



Bezeichnung			ØD	Ød	ℓ	L	M	ap	
RM4PM	3014HR-M06	1	14	12	6,5	40	M06	9,0	0,02
	3016HR-M08	1	16	14,5	8,5	42	M08	9,0	0,02
	3018HR-M08	2	18	14,5	8,5	42	M08	9,0	0,03
	3020HR-M10	2	20	18	10,5	51	M10	9,0	0,06
	3025HR-M12	2	25	23	12,5	59	M12	9,0	0,11
	3032HR-M16	3	32	28	17	67	M16	9,0	0,21
	3040HR-M16	4	40	28	17	67	M16	9,0	0,26
	3050HR-M16	5	50	30	17	72	M16	9,0	0,41

Wendeschneidplatten



LNX-MF



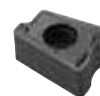
LNX-MM



LNX-MA



LNX-MF



LNX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10
LNX	100605PNR-MF				•				•	•	•			
	100605PNR-MM				•		•		•	•	•			
	100605PNR-MA													•
	100608PNR-MF					•			•	•	•			
	100608PNR-MM					•			•	•	•			
LNXM	100605PNR-MF				•				•	•	•			
	100605PNR-MM				•		•		•	•	•			
	100608PNR-MF				•			•	•	•	•			
	100608PNR-MM				•	•			•	•	•			

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RM4PM	RM4PCB
3014HR-M06		MAT - M06
3016HR-M08		MAT - M08
3018HR-M08		MAT - M08
3020HR-M10		MAT - M10
3025HR-M12		MAT - M12
3032HR-M16		MAT - M16
3040HR-M16		MAT - M16
3050HR-M16		MAT - M16

Bezeichnung: HRMDM0932HR-M16 Modularer Kopf Gewindegröße (M16)

II

Adapterspez.: MAT-M16-035-S32S Adapter Gewindegröße (M16)

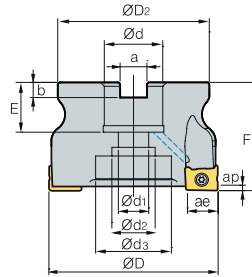
Zubehör

Durchmesser		
Ø14-Ø50	Schraube FTKA0307	Schlüssel TW09S

Rich Mill RM4

Rich Mill RM4ZC(M)3000/4000

- AR : -11°
- RR : -12°--10°



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	Ød3	a	b	E	F	ap	ae		
RM4ZCM	3040HR	4	40	37	16	9	14	-	8,4	5,6	19	40	1,5	9,0	0,21
	3040HR-M	5	50	47	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	1,5	9,0	0,33
	3050HR	5	52	48	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	1,5	9,0	0,37
	3050HR-M	5	63	58	22	11	18	-	10,4	6,3	20	40	2,5	14,0	0,56
RM4ZCM (RM4ZCM)	4063HR	5	66	61	27	14	20	-	12,4	7	25	50	2,5	14,0	0,74
	4063HR-M	6	80	70	27	14	20	35	12,4	7	23	50	2,5	14,0	1,09
	4080HR	7	100	80	32	18	26	42	14,4	8	33	50	2,5	14,0	1,71

Wendescheidplatten



LNEX-MM



LNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet									Unbeschichtet			Seite
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10	H01	
3000 Typ	LNEX	151008PNR-MM								•	•				E09
		151008PNL-MM				•									
4000 Typ	LNMX	151008PNR-MM													
		151008PNL-MM				•									

Erhältliche Fräseraufnahmen

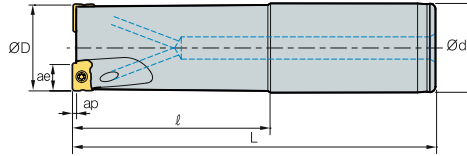
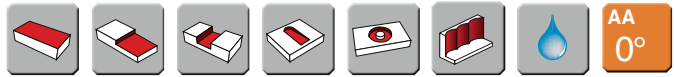
Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RM4ZC	RM4ZCM
RM4ZCM	3040HR	BT_ _-FMC16- _ _ BT_ _-SCA16- _ _
	3050HR 3052HR	BT_ _-SCA22- _ _
	4063HR	BT_ _-SCA22- _ _
RM4ZCM RM4ZC(M)	4080HR	BT_ _-FMA 25,4- _ _
	4100HR	BT_ _-FMA31,75- _ _ BT_ _-FMA31,75- _ _
		BT_ _-FMC27- _ _ BT_ _-FMC32- _ _

Zubehör

Durchmesser		
Ø40-Ø52	Schraube FTKA0307	Schlüssel TW09S
Ø63-Ø100	FTKA0412B	TW015S

Rich Mill RM4ZS3000

- AR : -11°
- RR : -17°--14°

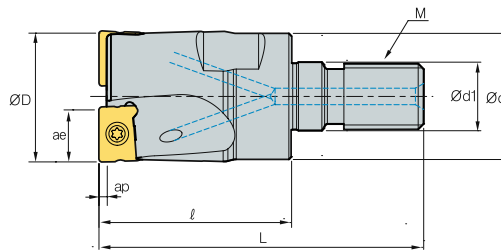


Bezeichnung			ØD	Ød	ℓ	L	ap	ae	
RM4ZS	3025HR-L25	2	25	25	120	200	1,5	9,0	0,62
	3032HR-L32	3	32	32	120	210	1,5	9,0	1,13
	3040HR-L32	4	40	32	120	250	1,5	9,0	1,53

(mm)

Rich Mill RM4ZM3000

- AR : -11°
- RR : -17°--14°



Bezeichnung			ØD	Ød	ℓ	L	M	ap	ae	
RM4ZM	3025HR-M12	2	25	23	35	59	M12	1,5	9,0	0,11
	3032HR-M16	3	32	29	40	67	M16	1,5	9,0	0,21
	3040HR-M16	4	40	29	40	67	M16	1,5	9,0	0,28

(mm)

Wendeschnidplatten



Bezeichnung		Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite	
		CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10
L NEX	100605PNL-MM								●	●					E09
L NMX	100605PNL-MM					●									

Zubehör

Durchmesser		
Ø25-Ø40	Schraube FTKA0307	Schlüssel TW09S

Rich Mill RM4

Rich Mill MAT (Stahlschaft)

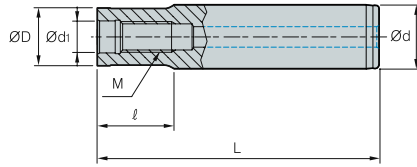


Fig. 1

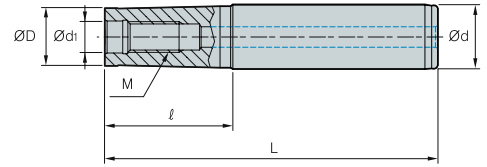


Fig. 2

(mm)

Bezeichnung		ØD	Ød	Ød1	ℓ	L	M	Fig.
MAT	M06-020-S10S	9,5	10	6,5	20	70	M06	1
	M6B-020-S12S	11,0	12	6,5	20	76	M06	1
	M6B-040-S12S	11,0	12	6,5	40	96	M06	1
	M08-020-S16S	14,5	16	8,5	20	80	M08	1
	M10-030-S20S	18,0	20	10,5	30	100	M10	1
	M12-030-S25S	22,5	25	12,5	29	110	M12	1
	M16-035-S32S	28,5	32	17,0	35	125	M16	1
	M06-040-S12T	9,5	12	6,5	40	96	M06	2
	M06-065-S16T	9,5	16	6,5	65	125	M06	2
	M6B-065-S16T	11,0	16	6,5	65	125	M06	2
	M6B-080-S16T	11,0	16	6,5	80	140	M06	2
	M08-040-S16T	14,5	16	8,5	40	100	M08	2
	M08-065-S16T	14,5	16	8,5	65	125	M08	2
	M08-080-S20T	14,5	20	8,5	80	150	M08	2
	M08-110-S25T	14,5	25	8,5	110	190	M08	2
	M10-050-S20T	18,0	20	10,5	50	120	M10	2
	M10-070-S20T	18,0	20	10,5	70	140	M10	2
	M10-090-S25T	18,0	25	10,5	90	170	M10	2
	M10-110-S25T	18,0	25	10,5	110	190	M10	2
	M10-130-S32T	18,0	32	10,5	130	220	M10	2
	M12-050-S25T	22,5	25	12,5	50	130	M12	2
	M12-070-S25T	22,5	25	12,5	70	150	M12	2
	M12-090-S25T	22,5	25	12,5	90	170	M12	2
	M12-110-S32T	22,5	32	12,5	110	200	M12	2
	M12-175-S40T	22,5	40	12,5	175	300	M12	2
	M16-055-S32T	28,5	32	17,0	55	145	M16	2
	M16-080-S32T	28,5	32	17,0	80	170	M16	2
	M16-120-S32T	28,5	32	17,0	120	210	M16	2
	M16-175-S40T	28,5	40	17,0	175	300	M16	2

• S: Adapter mit gerade Schaft • T: Adapter mit kegelförmigem Schaft

Rich Mill MAT-C (Vollhartmetallschaft)

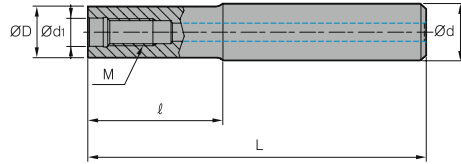


Fig. 1

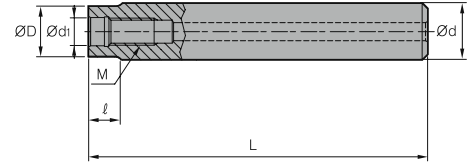


Fig. 2

(mm)

	Bezeichnung	ØD	Ød	Ød1	ℓ	L	M	Fig.
MAT	M08-080-S16S-C	14,5	16	8,5	80	150	M08	1
	M08-110-S16S-C	14,5	16	8,5	110	180	M08	1
	M08-150-S16S-C	14,5	16	8,5	150	250	M08	1
	M08-010-S16S-C-150	14,5	16	8,5	10	150	M08	2
	M08-010-S16S-C-180	14,5	16	8,5	10	180	M08	2
	M08-010-S16S-C-250	14,5	16	8,5	10	250	M08	2
	M10-090-S20S-C	18,0	20	10,5	90	170	M10	1
	M10-110-S20S-C	18,0	20	10,5	110	200	M10	1
	M10-175-S20S-C	18,0	20	10,5	175	300	M10	1
	M10-010-S20S-C-170	18,0	20	10,5	10	170	M10	2
	M10-010-S20S-C-200	18,0	20	10,5	10	200	M10	2
	M10-010-S20S-C-300	18,0	20	10,5	10	300	M10	2
	M12-090-S25S-C	22,5	25	12,5	90	170	M12	1
	M12-110-S25S-C	22,5	25	12,5	110	200	M12	1
	M12-175-S25S-C	22,5	25	12,5	175	300	M12	1
	M12-015-S25S-C-170	22,5	25	12,5	15	170	M12	2
	M12-015-S25S-C-200	22,5	25	12,5	15	200	M12	2
	M12-015-S25S-C-300	22,5	25	12,5	15	300	M12	2
	M16-090-S32S-C	28,5	32	17,0	90	180	M16	1
	M16-120-S32S-C	28,5	32	17,0	120	210	M16	1
	M16-175-S32S-C	28,5	32	17,0	175	300	M16	1
	M16-020-S32S-C-180	28,5	32	17,0	20	180	M16	2
	M16-020-S32S-C-210	28,5	32	17,0	20	210	M16	2
	M16-020-S32S-C-300	28,5	32	17,0	20	300	M16	2
	M12-175-S40T	22,5	40	12,5	175	300	M12	2
	M16-055-S32T	28,5	32	17,0	55	145	M16	2
	M16-080-S32T	28,5	32	17,0	80	170	M16	2
	M16-120-S32T	28,5	32	17,0	120	210	M16	2
	M16-175-S40T	28,5	40	17,0	175	300	M16	2

Rich Mill RM8

Rich Mill RM8

Merkmale

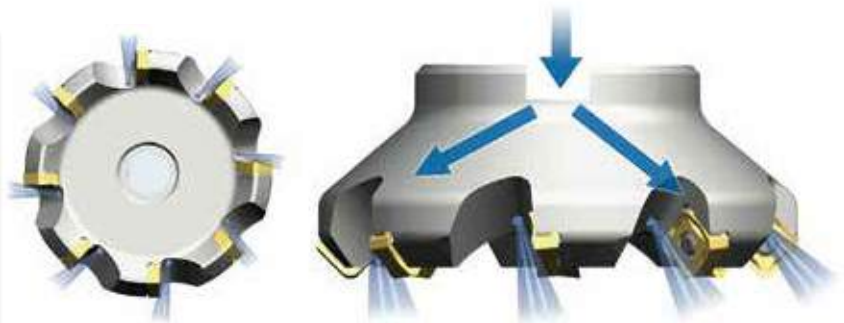
- Doppelseitige Wendeschneidplatte mit 8 Schneidkanten**
 - Die innovative doppelseitige Wendeschneidplatte ermöglicht die Nutzung von 8 Schneidkanten, dadurch höhere Wirtschaftlichkeit als mit konventionellen einseitigen ausschleifen.
 - Hervorragende Oberflächengüte dank einzigartiger Geometrie und großem Spanwinkel der Schneidkante. Geeignet für Werkstoffe wie Stahl, rostfreier Stahl, Gusseisen und Aluminium.
 - Die Kombination aus innovativer Geometrie und verschiedenen Sorten bietet eine verbesserte Haltbarkeit und sehr hohe Standzeiten.
 - Für unterschiedlichste Anwendungsbereiche verschiedene Steigungen und Spanbrecher verfügbar.
 - Der leichte Rich Mill-Fräser ist für hohe Schnittgeschwindigkeiten und Maschinen mit geringer Leistung geeignet bietet eine verbesserte Haltbarkeit und sehr hohe Standzeiten.



Integriertes Kühlmittelsystem

- Die exklusive Kühlmittelschraube verbessert die Spanabfuhr und sorgt für eine leistungsstarke Kühlung.**

Für eine optimale Spanabfuhr wurde die Richtung der Kühlmittelzufuhr so konzipiert, dass das Kühlmittel direkt auf jede Schneidkante trifft. Hierfür wird allerdings eine Fräseraufnahme mit Kühlmittelbohrung benötigt.

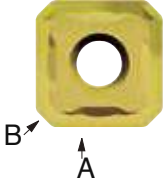
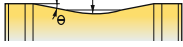




Integriertes Kühlmittelsystem zur Reduzierung der Schneidwärme und Optimierung der Spanabfuhr


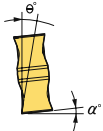
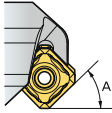
Spanbrecher

	Wendeschneidplatte	Schneidkante	Merkmale
Für Aluminium, MA			Guter Spanfluss dank scharfer Schneidkante und polierter Oberfläche; hohe Beständigkeit gegen Aufschießen von Spänen.
Leichte Bearbeitung, MF			WSP für leichte Zerspannungen und Bearbeitung von schwer zu bearbeitenden Materialien dank geringer Schneidlasten.
Leichte Bearbeitung, MM			Für allgemeine Fräsaufgaben geeignet.
Wiper W			Die spezielle Ausführung der Schneidkante sorgt für eine ausgezeichnete Oberflächengüte.

Merkmale des Wendeschneidplatte

Wendeschneidplatte	Schneidkante	Merkmale
	Ansicht A 	Spanbrecher mit großem Spanwinkel und positivem Freiwinkel für geringe Schneidlasten.
	Ansicht B 	Die Wiper-Technologie an der Nebenschneide sorgt für eine verbesserte Oberflächengüte.
	Spanbrecher 	Geringe Schneidlasten durch Spanbrecher mit positivem Freiwinkel & großem Spanwinkel.

Merkmale des Fräser

Wendeschneidplatte	Schneidkante	Merkmale
		Der große Spanwinkel ermöglicht einen positiven Freiwinkel für geringe Schneidlasten.
		Geeignet für das Planfräsen und Anfasen - RM8A A=45° - RM8E A=15° - RM8Q A=2°

Empfohlene Schnittbedingungen

(mm)

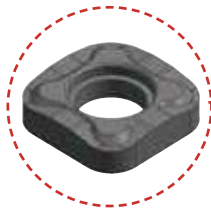
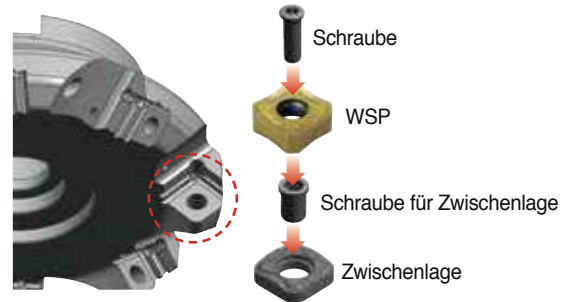
ISO	Sorte	SNM(E)X1206A(E) NN-MF		SNM(E)X1206A(E) NN-MM		SNEX1206A(E) NN-MA		Max. ap	SNM(E)X1507A(E) NN-MF		SNM(E)X1507A(E) NN-MM		Max. ap
		vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)		vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	
P	NC5330	-	-	150-300	0,10-0,35	150-300	0,10-0,35	RM8A 6,0mm	-	-	150-300	0,10-0,35	RM8A 7,5mm
	NCM325	200-300	0,05-0,30	150-300	0,10-0,35	150-300	0,10-0,35		200-300	0,05-0,30	150-300	0,10-0,35	
	PC3500	200-300	0,05-0,30	150-300	0,10-0,35	150-300	0,10-0,35		200-300	0,05-0,30	150-300	0,10-0,35	
K	PC6510	150-300	0,08-0,35	150-300	0,10-0,40	150-300	0,10-0,40	RM8E 9,0mm	150-300	0,08-0,35	150-300	0,10-0,40	RM8E 11mm
	PC5300	150-300	0,08-0,35	150-300	0,10-0,40	150-300	0,10-0,40		150-300	0,08-0,35	150-300	0,10-0,40	
M	PC9530	100-180	0,05-0,30	120-180	0,10-0,35	120-180	0,10-0,35	RM8Q 11,5mm	-	-	-	-	
	PC5300	-	-	-	-	-	-		100-180	0,05-0,30	120-180	0,10-0,35	

Rich Mill RM8

Rich Mill RMH8

Merkmale

- **Schraubklemmsystem**
 - Einfaches und stabiles Klemmsystem
- **Bessere Steifigkeit und stabiles Montagesystem**
 - Zwischenlage schützt Fräser vor Beschädigung im Fall eines Plattenbruchs.
- **Anwendung austauschbarer Zwischenlagen**
 - Auf eine Vielzahl von Anstellwinkeln (45°, 75°, 88°) verwendbar
 - Stabile Klemmung mit der Wendeschneidplatte



RMH8A (AA 45°)



RMH8E (AA 12°)



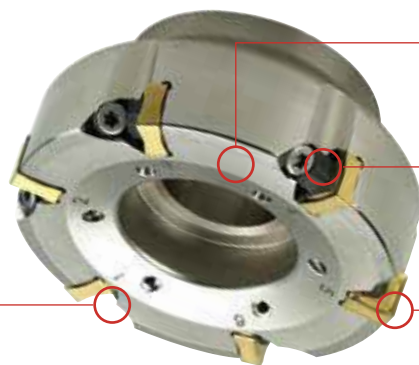
RMH8Q (AA 2°)

Rich Mill RMT8

Klemmsystem der neusten Generation

- Das neue Bügelklemmsystem ist für hohe Scheidkräfte geeignet und ermöglicht einen einfachen Wechsel der Wendeschneidplatte.
- Neue Sorten mit hoher Abschälfestigkeit bieten eine gute Oberflächengüte und höhere Standzeiten.
- Durch den speziell entwickelten Spanbrecher sind alle Zerspanungsarten möglich.
- RMT mit verschiedenen Steigungen kann konventionelle ISO-Fräswerkzeuge ersetzen.

RMT Merkmale



Das 3-dimensionale Design der Spantasche gewährleistet eine ausgezeichnete Spankontrolle.

Extrem steifer Fräskörper zur Verbesserung der Haltbarkeit.

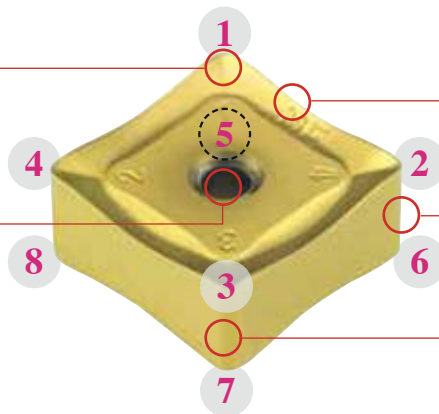
Das neue Bügelklemmsystem ist für hohe Scheidkräfte geeignet und ermöglicht einen einfachen Wechsel der WSP.

Wirtschaftlichkeit - 8 nutzbare Schneiden durch Verwendung doppelseitiger WSP.

Merkmale von RMT-WSP (Verwendung von R/L)

Wirtschaftlichkeit - 8 nutzbare Schneiden.

Kammerform für eine stabile Klemmung.



Geringe Schneidlasten durch den großen Spanwinkel des Spanbrechers.

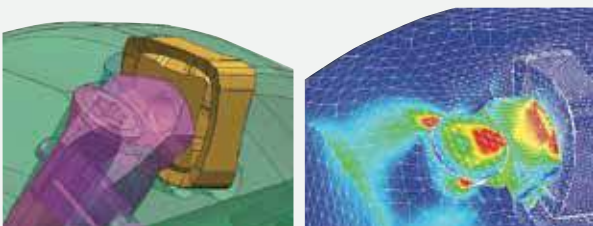
Beschichtete Sorten mit verbesserter Abschälfestigkeit.

Optimales Design der Nebenschneide zur Verwendung bei der R/L-Bearbeitung, hohe Oberflächengüte.

Spanbrecher

Wendeschneidplatte	Schneidkante		Merkmale
Fein Schlichten MF			Unser spezielles Wendeschneidplattendesign zielt auf geringe Schneidkräfte ab und ist damit für eine leichte Bearbeitung geeignet (Warmfeste Superlegierung)
Allgemein/Schruppen MM			Durch die spezielle Geometrie für allgemeine Fräsaufgaben in einem breiten Anwendungsbereich geeignet

Analyse der Klemmkraft



Empfohlene Sorten und Spanbrecher

ISO	Sorte	MM	MF
P	NCM325		○
	PC3500		○
	PC3545		○
M	PC9530		⊙
K	PC6510		⊙

⊙: Optimal ○: Geeignet

Empfohlene Schnittbedingungen

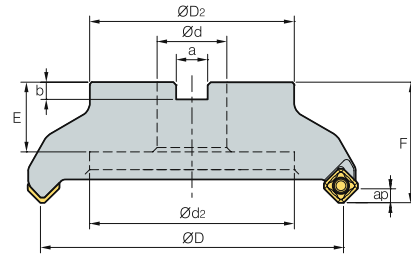
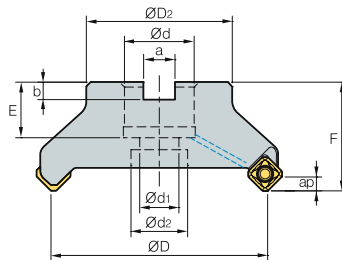
ISO	Sorte	MM		MF	
		vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)
P	NCM325	150-300	0,05-0,30	150-300	0,05-0,20
	PC3500	150-300	0,05-0,30	150-300	0,05-0,20
	PC3545	150-300	0,05-0,30	150-300	0,05-0,20
M	PC9530	120-180	0,05-0,20	120-180	0,05-0,20
K	PC6510	150-300	0,05-0,30	150-300	0,05-0,20

(mm)

Rich Mill RM8

Rich Mill RM8AC(M)4000

- AR : -6°
- RR : -9°--6°



(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD2	Ød	ØD1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.
RM8ACM	4050HR-M	4	50	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	6,0	0,5	1
	4050HR-H	6	50	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	6,0	0,5	1
	4063HR-M	6	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	6,0	0,7	1
	4063HR-H	8	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	6,0	0,7	1
RM8AC (RM8ACM)	4080HR	5	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	6,0	1,2	1
	4080HR-M	7	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	6,0	1,2	1
	4080HR-H	10	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	6,0	1,3	1
	4100HR	6	100	67	32	18	26	14,4	8	25,5	50	6,0	1,7	1
	4100HR-M	8	100	67	32	18	26	14,4	8	25,5	50	6,0	1,7	1
	4100HR-H	12	100	67	32	18	26	14,4	8	25,5	50	6,0	1,7	1
	4125HR	8	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	6,0	3,6	1
	4125HR-M	10	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	6,0	3,6	1
	4125HR-H	16	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	6,0	3,7	1
	4160R	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	6,0	4,8	2
	4160R-M	12	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	6,0	5,3	2
	4160R-H	20	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	6,0	5,4	2
	4200R-M	14	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	6,0	7,1	2
	4200R-H	24	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	6,0	7,1	2
	4250R-M	16	250	180	60	-	180	25,7	14	32	63	6,0	11,9	2
	4250R-H	30	250	180	60	-	180	25,7	14	32	63	6,0	12,0	2
4315R	18	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	6,0	18,6	2	
4315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	6,0	18,6	2	
4400R-M	28	400	260	60	-	238	25,7	14	38	80	6,0	37,4	2	

Wendescheidplatten



SNEX-MF SNEX-ML SNEX-MM SNEX-MA SNEX-W SNMX-MF SNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet						Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400		ST30A	G10
SNEX	1206ANN-MF				•	•		•	•	•				
	1206ANN-ML									•	•			
	1206ANN-MM			•				•	•	•				
	1206ANN-MA									•				
	1206ANN-W										•			
SNMX	1206ANN-MF				•	•		•	•	•				
	1206ANN-MM			•	•	•		•	•	•				

Erhältliche Fräseraufnahmen

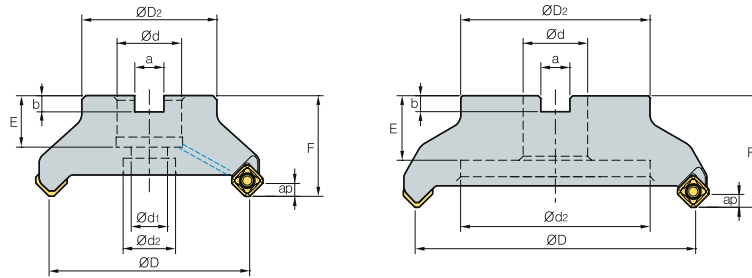
Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RM8AC	RM8ACM
RM8ACM	4050HR-	-
	4063HR-	BT_ _FMC22- _ _
RM8AC (RM8ACM)	4080HR-	BT_ _FMA25,4- _ _
	4100HR-	BT_ _FMA31,75- _ _
	4125HR-	BT_ _FMA38,1- _ _
	4160R-	BT_ _FMA50,8- _ _
	4200R-	
	4250R-	
	4315R-	BT_ _FMA47,625- _ _
	4400R-	BT_ _FMB60- _ _

Zubehör

Durchmesser		
Ø50-Ø400	Schraube FTKA0410	Schlüssel TW15S

Rich Mill RMH8AC(M)4000

- AR : -6°
- RR : -9°--6°



(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ødz	a	b	E	F	ap		Fig.
RM8AC (RM8ACM)	4080HR-M	7	80	57	27	14	20	12,4	23	50	6,0	6,0	1,2	1
	4100HR-M	8	100	67	32	18	26	14,4	25,5	50	6,0	6,0	1,7	1
	4125HR-M	10	125	87	40	22	32	16,4	30	63	6,0	6,0	3,6	1
	4160R-M	12	160	107	40	-	107	16,4	32	63	6,0	6,0	5,3	2
	4200R-M	14	200	130	60	-	135	25,7	32	63	6,0	6,0	7,1	2
	4250R-M	16	250	180	60	-	180	25,7	32	63	6,0	6,0	11,9	2
	4315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	38	63	6,0	6,0	18,6	2
	4400R-M	26	400	260	60	-	238	25,7	38	80	6,0	6,0	37,4	2

Wendeschneidplatten



SNEX-MF



SNEX-ML



SNEX-MM



SNEX-MA



SNEX-W



SNMX-MF



SNMX-MM

Bezeichnung		Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
		CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
SNEX	1206ANN-MF					•	•			•	•	•				E18 E19
	1206ANN-ML					•	•			•	•	•				
	1206ANN-MM			•		•	•		•	•	•					
	1206ANN-MA					•	•			•	•	•				
	1206ANN-W					•	•			•	•	•				
SNMX	1206ANN-MF					•	•			•	•	•				
	1206ANN-MM			•	•	•	•		•	•	•					

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RMH8AC	RMH8ACM
RMH8AC (RMH8ACM)	4080HR-__	BT_ _-FMA 25,4- _ _
	4100HR-__	BT_ _-FMA31,75- _ _
	4125HR-__	BT_ _-FMA38,1- _ _
	4160R-__	BT_ _-FMA50,8- _ _
	4200R-__	
	4250R-__	
	4315R-__	
	4400R-__	BT_ _-FMA47,625- _ _
		BT_ _-FMC27- _ _
		BT_ _-FMC32- _ _
		BT_ _-FMB40- _ _
		BT_ _-FMC40- _ _
		BT_ _-FMB60- _ _

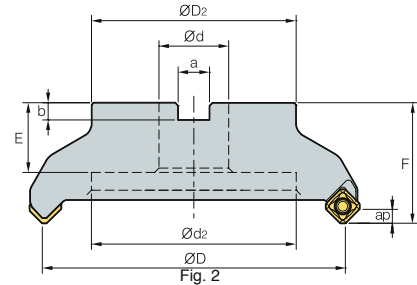
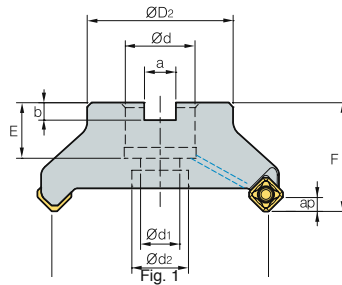
Zubehör

Durchmesser				
Ø80-Ø400	Schraube FTKA0412B	Zwischenlage SS42RM8	Lagenschraube SHXN0609F	Schlüssel TW15S

Rich Mill RM8

Rich Mill RM8AC(M)5000

- AR : -6°
- RR : -9°--6°



(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.
RM8AC (RM8ACM)	5080HR-M	6	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	7,5	1,2	1
	5100HR-M	7	100	67	32	18	26	14,4	8,0	25	50	7,5	1,8	1
	5125HR-M	8	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	7,5	3,6	1
	5160R-M	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	7,5	4,56	2
	5200R-M	12	200	130	60	-	135	25,7	14,0	38	63	7,5	6,8	2
	5250R-M	15	250	180	60	-	180	25,7	14,0	38	63	7,5	10,6	2
	5315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14,0	38	63	7,5	18,9	2
	5400R-M	28	400	260	60	-	238	25,7	14,0	38	80	7,5	37,5	2

Wendeschneidplatten



SNEX-MF



SNEX-ML



SNEX-MM



SNEX-MA



SNEX-W



SNMX-MF



SNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
SNEX	1507ANN-MF				•				•	•	•				E18 E09
	1507ANN-ML				•				•	•	•				
	1507ANN-MM				•				•	•	•				
SNMX	1507ANN-MF				•	•			•	•	•				E18 E09
	1507ANN-MM				•	•			•	•	•				

Erhältliche Fräseraufnahmen

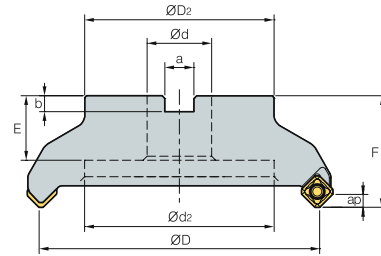
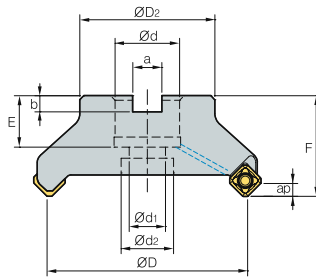
Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RMH8AC	RMH8ACM
RM8AC (RM8ACM)	5080HR- BT_ _-FMA 25,4- _	BT_ _-FMC27- _
	5100HR- BT_ _-FMA31,75- _	BT_ _-FMC32- _
	5125HR- BT_ _-FMA38,1- _	BT_ _-FMB40- _
	5160R- BT_ _-FMA50,8- _	BT_ _-FMC40- _
	5200R- BT_ _-FMA47,625- _	BT_ _-FMB60- _
	5250R- BT_ _-FMA47,625- _	BT_ _-FMB60- _
	5315R- BT_ _-FMA47,625- _	BT_ _-FMB60- _
5400R- BT_ _-FMA47,625- _	BT_ _-FMB60- _	

Zubehör

Durchmesser		
Ø80-Ø400	Schraube FTKA0513	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RMH8AC(M)5000

- AR : -6°
- RR : -9°--6°



(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ødz	a	b	E	F	ap		Fig.
RM8AC (RM8ACM)	5080HR-M	6	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	7,5	1,2	1
	5100HR-M	7	100	67	32	18	26	14,4	8,0	25	50	7,5	1,8	1
	5125HR-M	8	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	7,5	3,6	1
	5160R-M	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	7,5	4,56	2
	5200R-M	12	200	130	60	-	135	25,7	14,0	32	63	7,5	6,8	2
	5250R-M	15	250	180	60	-	180	25,7	14,0	32	63	7,5	10,6	2
	5315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14,0	38	63	7,5	18,9	2
	5400R-M	22	400	260	60	-	238	25,7	14,0	38	80	7,5	37,5	2

Wendeschneidplatten



SNEX-MF



SNEX-ML



SNEX-MM



SNEX-MA



SNEX-W



SNMX-MF



SNMX-MM

Bezeichnung		Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite	
		CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10
SNEX	1507ANN-MF					•				•	•	•			E18 E09
	1507ANN-ML					•				•	•	•			
	1507ANN-MM					•				•	•	•			
SNMX	1507ANN-MF					•	•			•	•	•			
	1507ANN-MM					•	•			•	•	•			

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung		Erhältliche Fräseraufnahmen	
		RMH8AC	RMH8ACM
RMH8AC (RMH8ACM)	5080HR-__	BT_ _-FMA 25,4-__	BT_ _-FMC27-__
	5100HR-__	BT_ _-FMA31,75-__	BT_ _-FMC32-__
	5125HR-__	BT_ _-FMA38,1-__	BT_ _-FMB40-__
	5160R-__	BT_ _-FMA50,8-__	BT_ _-FMC40-__
	5200R-__	BT_ _-FMA47,625-__	BT_ _-FMB60-__
	5250R-__		
	5315R-__		
5400R-__			

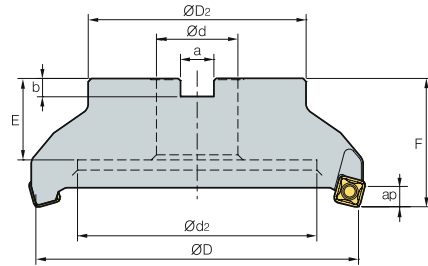
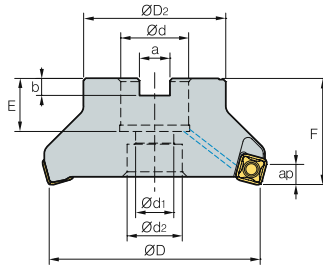
Zubehör

Durchmesser					
Ø80-Ø400	Schraube FTGA0513	Zwischenlage SS42RM8	Zwischenlage SS42RM8	Lagenschraube SHXN0712F	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RM8

Rich Mill RM8EC(M)4000

- AR : -6°
- RR : -9°--6°



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.	
RM8ECM	4050HR-M	4	50	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	9,0	0,4	1
	4063HR-M	6	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	9,0	0,6	1
RM8EC (RM8ECM)	4080HR	5	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	9,0	1,2	1
	4080HR-M	7	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	9,0	1,1	1
	4100HR	6	100	67	32	18	26	14,4	8	25	50	9,0	1,6	1
	4100HR-M	8	100	67	32	18	26	14,4	8	25	50	9,0	2,5	1
	4125HR	8	125	87	40	22	32	16,4	9	29	63	9,0	3,3	1
	4125HR-M	10	125	87	40	22	32	16,4	9	29	63	9,0	3,0	1
	4160R	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	9,0	4,4	2
	4160R-M	12	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	9,0	4,0	2
	4200R-M	16	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	9,0	5,9	2
	4250R-M	16	250	180	60	-	180	25,7	14	38	63	9,0	10,6	2
	4315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	9,0	17,9	2
	4400R-M	28	400	260	60	-	238	25,7	14	38	80	9,0	31,5	2
	4200R-M	14	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	6,0	7,1	2
	4200R-H	24	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	6,0	7,1	2
	4250R-M	16	250	180	60	-	180	25,7	14	32	63	6,0	11,9	2
	4250R-H	30	250	180	60	-	180	25,7	14	32	63	6,0	12,0	2
	4315R	18	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	6,0	18,6	2
	4315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	6,0	18,6	2
4400R-M	28	400	260	60	-	238	25,7	14	38	80	6,0	37,4	2	

Wendeschneidplatten



SNEX-MF SNEX-ML SNEX-MM SNEX-MA SNEX-W SNMX-MF SNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet					Unbeschichtet			Seite			
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400		ST30A	G10	H01
SNEX	1206ENN-MF							•	•					E18
	1206ENN-ML							•	•					
	1206ENN-MM				•	•		•	•					
	1206ENN-MA							•	•			•		
SNMX	1206ENN-MF				•	•		•	•					
	1206ENN-MM				•	•		•	•					

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen		
	RM8EC	RM8ECM	
RM8ECM	4050HR-		
	4063HR-	BT_ _-FMC22- _ _	
RM8EC (RM8ECM)	4080HR-	BT_ _-FMA25,4- _ _	
	4100HR-	BT_ _-FMA31,75- _ _	
	4125HR-	BT_ _-FMA38,1- _ _	
	4160R-	BT_ _-FMA50,8- _ _	
	4200R-		
	4250R-		
	4315R-	BT_ _-FMA47,625- _ _	
	4400R-		
			BT_ _-FMB60- _ _

Zubehör

Durchmesser		
Ø50-Ø400	Schraube FTKA0410-R3	Schlüssel TW15S

Rich Mill RMH8EC(M)4000

- AR : -6°
- RR : -8°--6°

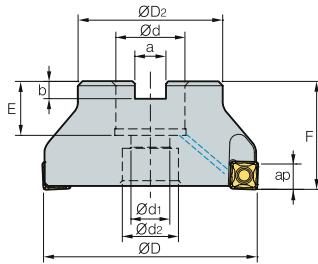


Fig. 1

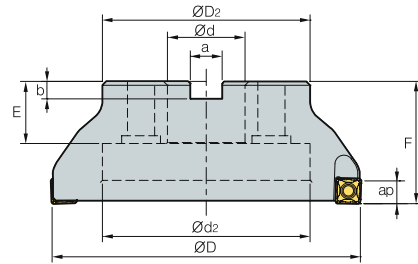


Fig. 2

(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.	
RM8ECM	4050HR-M	4	50	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	9,0	0,4	1
	4063HR-M	6	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	9,0	0,6	1
RM8EC (RM8ECM)	4080HR	5	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	9,0	1,2	1
	4080HR-M	7	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	9,0	1,1	1
	4100HR	6	100	67	32	18	26	14,4	8	25	50	9,0	1,6	1
	4100HR-M	8	100	67	32	18	26	14,4	8	25	50	9,0	2,5	1
	4125HR	8	125	87	40	22	32	16,4	9	29	63	9,0	3,3	1
	4125HR-M	10	125	87	40	22	32	16,4	9	29	63	9,0	3,0	1
	4160R	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	9,0	4,4	2
	4160R-M	12	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	9,0	4,0	2
	4200R-M	16	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	9,0	5,9	2
	4250R-M	16	250	180	60	-	180	25,7	14	38	63	9,0	10,6	2
	4315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	9,0	17,9	2
	4400R-M	28	400	260	60	-	238	25,7	14	38	80	9,0	31,5	2
	4200R-M	14	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	6,0	7,1	2
	4200R-H	24	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	6,0	7,1	2
	4250R-M	16	250	180	60	-	180	25,7	14	32	63	6,0	11,9	2
	4250R-H	30	250	180	60	-	180	25,7	14	32	63	6,0	12,0	2
	4315R	18	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	6,0	18,6	2
	4315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	6,0	18,6	2
4400R-M	28	400	260	60	-	238	25,7	14	38	80	6,0	37,4	2	

Wendeschneidplatten



SNEX-MF SNEX-ML SNEX-MM SNEX-MA SNEX-W SNMX-MF SNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet					Unbeschichtet			Seite			
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400		ST30A	G10	H01
SNEX	1206ENN-MF							•	•	•				E18
	1206ENN-ML							•	•	•				
	1206ENN-MM				•	•		•	•	•				
	1206ENN-MA											•		
SNMX	1206ENN-MF				•	•		•	•	•				
	1206ENN-MM				•	•		•	•	•				

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen		
	RM8EC	RM8ECM	
RMH8ECM	4050HR-		
	4063HR-	BT_ _FMC22- _ _	
RMH8EC	4080HR-	BT_ _FMA25,4- _ _	
	4100HR-	BT_ _FMA31,75- _ _	
	4125HR-	BT_ _FMA38,1- _ _	
	4160R-	BT_ _FMA50,8- _ _	
	4200R-		
	4250R-		
	4315R-	BT_ _FMA47,625- _ _	
	4400R-		
			BT_ _FMB40- _ _
			BT_ _FMB60- _ _

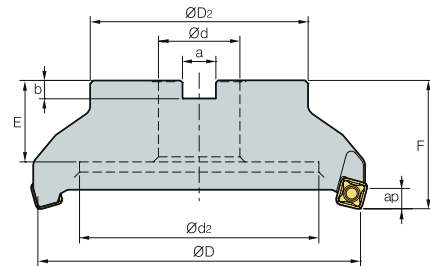
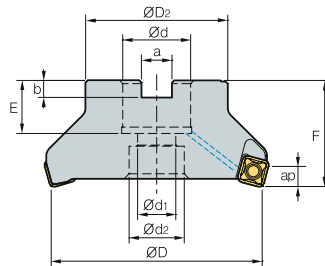
Zubehör

Durchmesser		
Ø50-Ø400	Schraube FTKA0410-R3	Schlüssel TW15S

Rich Mill RM8

Rich Mill RM8EC(M)5000

- AR : -6°
- RR : -8°--6°



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.	
RM8EC	5080HR-M	6	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	11,0	1,1	1
(RM8ECM)	5100HR-M	7	100	67	32	18	26	14,4	8,0	25	50	11,0	1,7	1
	5125HR-M	8	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	11,0	3,3	1
	5160R-M	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	11,0	4,1	2
	5200R-M	12	200	130	60	-	135	25,7	14,0	38	63	11,0	6,1	2
	5250R-M	15	250	180	60	-	180	25,7	14,0	38	63	11,0	10,7	2
	5315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14,0	38	63	11,0	17,7	2
	5400R-M	28	400	260	60	-	238	25,7	14,0	38	80	11,0	35,4	2

Wendeschneidplatten



SNEX-MF



SNEX-ML



SNEX-MM



SNEX-MA



SNEX-W



SNMX-MF



SNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
SNEX	1507ENN-MF				•				•	•	•				E18 E09
	1507ENN-ML														
	1507ENN-MM					•			•	•	•				
SNMX	1507ENN-MF				•	•			•	•	•				E18 E09
	1507ENN-MM				•	•			•	•	•				

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RMH8AC	RMH8ACM
RM8EC (RM8ECM)	5080HR- BT_ _-FMA 25,4- _ _	BT_ _-FMC27- _ _
	5100HR- BT_ _-FMA31,75- _ _	BT_ _-FMC32- _ _
	5125HR- BT_ _-FMA38,1- _ _	BT_ _-FMB40- _ _
	5160R- BT_ _-FMA50,8- _ _	BT_ _-FMC40- _ _
	5200R- BT_ _-FMA47,625- _ _	BT_ _-FMB60- _ _
	5250R- BT_ _-FMA47,625- _ _	
	5315R- BT_ _-FMA47,625- _ _	
5400R- BT_ _-FMA47,625- _ _		

Zubehör

Durchmesser		
Ø80-Ø400	Schraube FTKA0513	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RMH8EC(M)5000

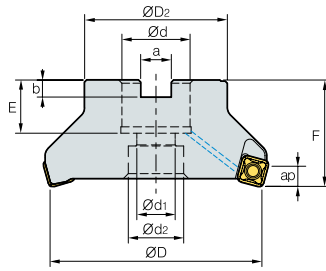


Fig. 1

- AR : -6°
- RR : -8°--6°

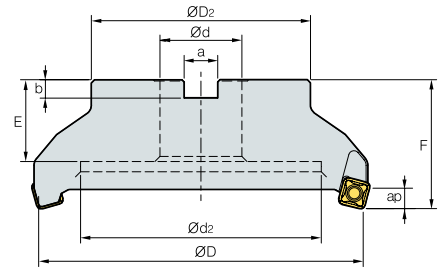


Fig. 2

(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.	
RM8E C	5080HR-M	6	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	11,0	1,1	1
(RM8ECM)	5100HR-M	7	100	67	32	18	26	14,4	8,0	25	50	11,0	1,7	1
	5125HR-M	8	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	11,0	3,3	1
	5160R-M	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	11,0	4,1	2
	5200R-M	12	200	130	60	-	135	25,7	14,0	32	63	11,0	6,1	2
	5250R-M	15	250	180	60	-	180	25,7	14,0	32	63	11,0	10,7	2
	5315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14,0	38	63	11,0	17,7	2
	5400R-M	22	400	260	60	-	238	25,7	14,0	38	80	11,0	35,4	2

Wendescheidplatten



SNEX-MF



SNEX-ML



SNEX-MM



SNEX-MA



SNEX-W



SNMX-MF



SNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet								Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
SNEX	1507ENN-MF				•				•	•	•				E18
	1507ENN-ML				•				•	•	•				
	1507ENN-MM				•				•	•	•				
SNMX	1507ENN-MF				•	•			•	•	•				E09
	1507ENN-MM				•	•			•	•	•				

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RMH8AC	RMH8ACM
RMH8EC	5080HR- BT _ _-FMA 25,4- _ _	BT _ _-FMC27- _ _
(RMH8ECM)	5100HR- BT _ _-FMA31,75- _ _	BT _ _-FMC32- _ _
	5125HR- BT _ _-FMA38,1- _ _	BT _ _-FMB40- _ _
5160R- BT _ _-FMA50,8- _ _	BT _ _-FMC40- _ _	
5200R- 5250R- 5315R- 5400R-	BT _ _-FMA47,625- _ _	BT _ _-FMB60- _ _

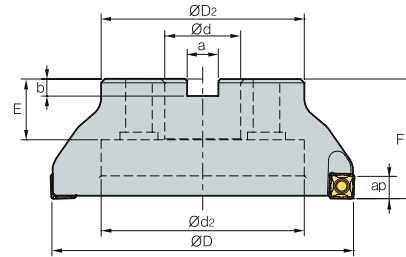
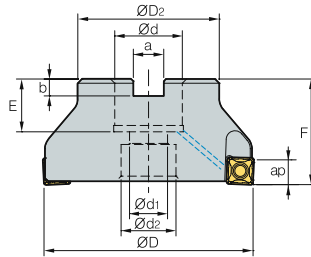
Zubehör

Durchmesser				
Ø80-Ø400	Schraube FTGA0513	Zwischenlage SS42RM8	Lagenschraube SHXN0712F	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RM8

Rich Mill RM8QC(M)4000

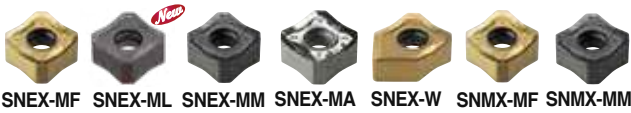
- AR : -6°
- RR : -8°--6°



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.	
RM8QCM	4063HR-M	6	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	11,5	0,6	1
	4063HR-H	8	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	11,5	0,6	1
RM8QC (RM8QCM)	4080HR-M	7	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	11,5	1,1	1
	4080HR-H	10	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	11,5	1,0	1
	4100HR-M	8	100	67	32	18	26	14,4	8	25,5	50	11,5	1,7	1
	4100HR-H	12	100	67	32	18	26	14,4	8	25,5	50	11,5	1,6	1
	4125HR-M	10	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	11,5	3,3	1
	4125HR-H	14	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	11,5	3,3	1
	4160R-M	12	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	11,5	3,9	2
	4160R-H	20	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	11,5	3,9	2
	4200R-M	14	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	11,5	6,4	2
	4200R-H	22	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	11,5	6,4	2

Wendeschneidplatten



Bezeichnung	Cermet		Beschichtet						Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400		ST30A	G10
SNEX	1206QNN-MF				•				•	•	•			
	1206QNN-ML									•	•			
	1206QNN-MM				•					•	•			
	1206QNN-MA													•
	120612-MF													
	120612-ML										•	•		
	120612-MM									•	•			
120612-MA													•	
SNMX	1206QNN-MF				•				•	•	•			
	1206QNN-MM				•				•	•	•			
	120612-MF													
	120612-MM				•				•					

Erhältliche Fräseraufnahmen

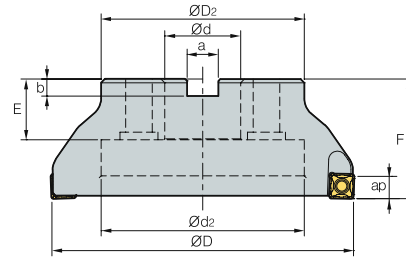
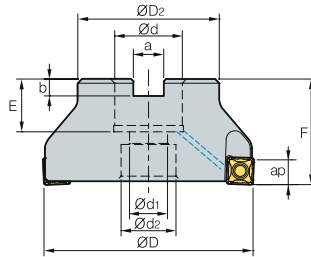
Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen		
	RM8EC	RM8ECM	
RM8QCM	4063HR- <u> </u>	-	BT_ <u> </u> -FMC22- <u> </u>
RM8QC (RM8QCM)	4080HR- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMA25,4- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMC27- <u> </u>
	4100HR- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMA31,75- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMC32- <u> </u>
	4125HR- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMA38,1- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMB40- <u> </u>
	4160R- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMA50,8- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMC40- <u> </u>
4200R- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMA47,625- <u> </u>	BT_ <u> </u> -FMB60- <u> </u>	

Zubehör

Durchmesser		
Ø63-Ø200	Schraube PTKA0411-R3	Schlüssel TW15S

Rich Mill RMH8QC(M)4000

- AR : -6°
- RR : -8°--6°



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap		Fig.	
RM8QC	4080HR-M	7	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	11,5	1,1	1
(RM8QCM)	4100HR-M	8	100	67	32	18	26	14,4	8	25,5	50	11,5	2,5	1
	4125HR-M	10	125	87	40	22	32	16,4	9	30	63	11,5	3,0	1
	4160R-M	12	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	11,5	4,0	2
	4200R-M	16	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	11,5	5,9	2

Wendeschneidplatten



SNEX-MF



SNEX-ML



SNEX-MM



SNEX-MA



SNEX-W



SNMX-MF



SNMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet								Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC3530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
SNEX	1206QNN-MF				•				•	•	•				E18
	1206QNN-ML									•	•				
	1206QNN-MM					•				•	•				
	1206QNN-MA														
	120612-MF														
	120612-ML														
120612-MM									•	•					
120612-MA									•						
SNMX	1206QNN-MF				•				•	•	•				
	1206QNN-MM				•				•	•	•				
	120612-MF				•										
	120612-MM				•				•						

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen	
	RMH8AC	RMH8ACM
RMH8QC	5080HR- BT_ _-FMA 25,4- _ _	BT_ _-FMC27- _ _
(RMH8QCM)	5100HR- BT_ _-FMA31,75- _ _	BT_ _-FMC32- _ _
	5125HR- BT_ _-FMA38,1- _ _	BT_ _-FMB40- _ _
	5160R- BT_ _-FMA50,8- _ _	BT_ _-FMC40- _ _
	5200R- 5250R- 5315R- 5400R- BT_ _-FMA47,625- _ _	BT_ _-FMB60- _ _

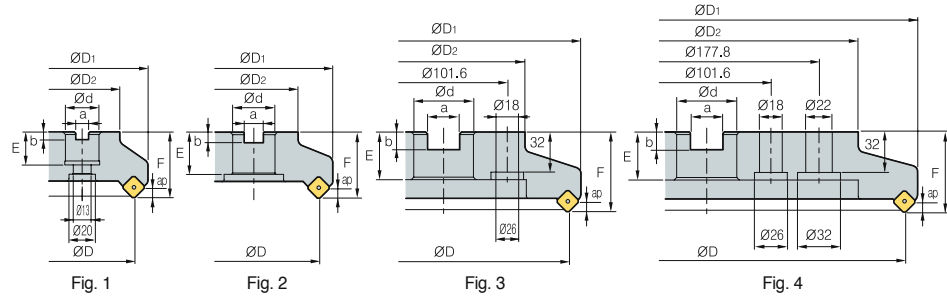
Zubehör

Durchmesser				
Ø80-Ø200	Schraube PTKA0411-R3	Zwischenlage SS42RM8	Lagenschraube SHXN0609F	Schlüssel TW15S

Rich Mill RM8

Rich Mill RMT8A(M)4000

- AR : -6°
- RR : -6°



(mm)

Bezeichnung			ØD	ØD1	ØD2	Ød	a	b	E	F	ap		Fig.
RMT8A(M)	4080R	5	80	100	57	27	12,4	7	22	50	4	1,6	1
	4080R-M	6	80	100	57	27	12,4	7	22	50	4	1,6	1
	4100R	6	100	120	70	32	14,4	8	28	50	4	2,3	2
	4100R-M	8	100	120	70	32	14,4	8	28	50	4	2,3	2
	4125R	8	125	144	87	40	16,4	9	30	63	4	4,3	2
	4125R-M	10	125	144	87	40	16,4	9	30	63	4	4,3	2
	4160R	10	160	179	110	40	16,4	9	30	63	4	6,5	2
	4160R-M	14	160	179	110	40	16,4	9	30	63	4	6,5	2
	4200R	12	200	219	130	60	25,7	14	38	63	4	8,8	3
	4200R-M	18	200	219	130	60	25,7	14	38	63	4	8,8	3
	4250R	16	250	269	180	60	25,7	14	38	63	4	14,1	3
	4250R-M	22	250	269	180	60	25,7	14	38	63	4	14,1	3
	4315R	20	315	334	240	60	25,7	14	38	63	4	22,3	4
	4315R-M	28	315	334	240	60	25,7	14	38	63	4	22,3	4

Wendeschneidplatten



SNC(M)F-MF



SNC(M)F-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC3530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
SNCF	1206ANN-MF														E16
	1206ANN-MM				•										E17
SNMF	1206ANN-MF														E18
	1206ANN-MM														

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Allgemeine Fräseraufnahmen	NC Fräseraufnahmen		
		RMT8A	RMT8AM	
RMT8A(M)	_080R	NT*_(M/U)-FMA25,4-25	BT**_(M/U)-FMA25,4-__	FMC27
	100R	NT*(M/U)-FMA31,75-__	BT**_(M/U)-FMA31,75-__	FMC32
	125R	NT*(M/U)-FMA38,1-__	BT**_(M/U)-FMA38,1-__	FMB40
	160R	NT*(M/U)-FMA50,8-__	BT**_(M/U)-FMA50,8-__	
	200R	NT*(M/U)-FMA47,625-25, KCP-8***	BT**_(M/U)-FMA47,625-__	FMB60
	_250R			
_315R	KCP-8***(Zentrierstopfen)	-	-	

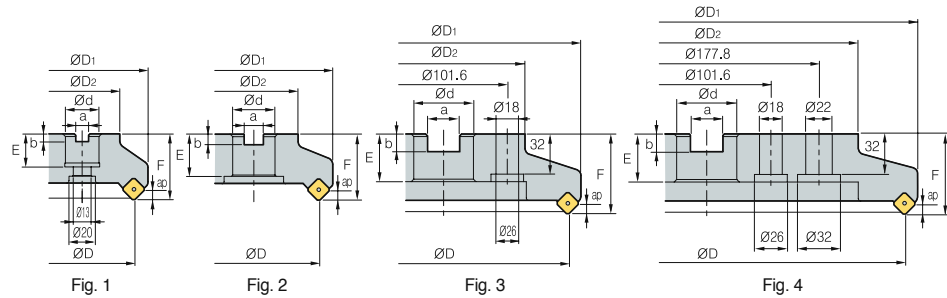
*_ _-NT Nummer **_ _-BT Nummer *** Überfräsen 5

Zubehör

Durchmesser					
Ø80-Ø315	Schraube ETKA0523	Schraube KHB0417	Feder SPR0315	Bügel LTC05SR-RM4	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RMT8A(M)5000

- AR : -6°
- RR : -8°-6°



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD1	ØD2	Ød	a	b	E	F	ap		Fig.
RMT8A(M) 5080R	5	80	100	57	27	12,4	7	22	50	4	1,6	1
5080R-M	6	80	100	57	27	12,4	7	22	50	4	1,6	1
5100R	6	100	120	70	32	14,4	8	28	50	4	2,3	2
5100R-M	8	100	120	70	32	14,4	8	28	50	4	2,3	2
5125R	8	125	144	87	40	16,4	9	30	63	4	4,3	2
5125R-M	10	125	144	87	40	16,4	9	30	63	4	4,3	2
5160R	10	160	179	110	40	16,4	9	30	63	4	6,5	2
5160R-M	14	160	179	110	40	16,4	9	30	63	4	6,5	2
5200R	12	200	219	130	60	25,7	14	38	63	4	8,8	3
5200R-M	18	200	219	130	60	25,7	14	38	63	4	8,8	3
5250R	16	250	269	180	60	25,7	14	38	63	4	14,1	3
5250R-M	22	250	269	180	60	25,7	14	38	63	4	14,1	3
5315R	20	315	334	240	60	25,7	14	38	63	4	22,3	4
5315R-M	28	315	334	240	60	25,7	14	38	63	4	22,3	4

Wendeschneidplatten



SNC(M)F-MF



SNC(M)F-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet								Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
SNCF 1507ANN-MF									•						E16
1507ANN-MM					•		•								E17
SNMF 1507ANN-MF					•										E18
1507ANN-MM															

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	NC Fräseraufnahmen	NC Fräseraufnahmen	
		RMT8A	RMT8AM
RMT8A(M) _080R	NT*__(M/U)-FMA25,4-25	BT**_-(FMA)25,4-__	FMC27
_100R	NT*__(M/U)-FMA31,75-__	BT**_-(FMA)31,75-__	FMC32
_125R	NT*__(M/U)-FMA38,1-__	BT**_-(FMA)38,1-__	FMB40
_160R	NT*__(M/U)-FMA50,8-__	BT**_-(FMA)50,8-__	
_200R	NT*__(M/U)-FMA47,625-25, KCP-8***	BT**_-(FMA)47,625-__	FMB60
_250R			
_315R	KCP-8*** (Zentrierstopfen)	-	-

*_ _-NT Nummer **_ _-BT Nummer ***Überfräsen 5

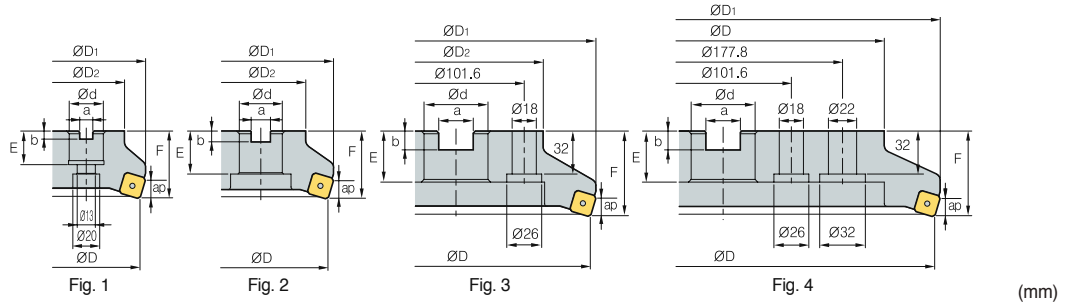
Zubehör

Durchmesser					
Ø80-Ø315	Schraube ETKA0625	Schraube KHB0417	Feder SPR0415	Bügel LTC06SR-RM5	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RM8

Rich Mill RMT8E(M)4000

• AR : -6°
• RR : -8°--6°



Bezeichnung			ØD	ØD1	ØD2	Ød	a	b	E	F	ap		Fig.
RMT8E(M)	4080R	5	80	100	57	27	12,4	7	22	50	5	1,5	1
	4080R-M	6	80	100	57	27	12,4	7	22	50	5	1,5	1
	4100R	6	100	120	70	32	14,4	8	28	50	5	2	2
	4100R-M	8	100	120	70	32	14,4	8	28	50	5	2	2
	4125R	8	125	144	87	40	16,4	9	30	63	5	3,8	2
	4125R-M	10	125	144	87	40	16,4	9	30	63	5	3,8	2
	4160R	10	160	179	110	40	16,4	9	30	63	5	5,8	2
	4160R-M	14	160	179	110	40	16,4	9	30	63	5	5,8	2
	4200R	12	200	219	130	60	25,7	14	38	63	5	7,9	3
	4200R-M	18	200	219	130	60	25,7	14	38	63	5	7,9	3
	4250R	16	250	269	180	60	25,7	14	38	63	5	13,0	3
	4250R-M	22	250	269	180	60	25,7	14	38	63	5	13,0	3
	4315R	20	315	334	240	60	25,7	14	38	63	5	20,5	4
	4315R-M	28	315	334	240	60	25,7	14	38	63	5	20,5	4

Wendeschneidplatten



SNC(M)F-MF



SNC(M)F-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC3530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
SNCF	1206ENN-MF								•						E16
	1206ENN-MM				•		•								E17
SNMF	1206ENN-MF				•										E18
	1206ENN-MM				•										

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	NC Fräseraufnahmen	NC Fräseraufnahmen		
		RMTE	RMT8E	
RMT8E(M)	_080R	NT*_(M/U)-FMA25,4-25	BT**_(M/U)-FMA25,4-__	FMC27
	100R	NT*(M/U)-FMA31,75-__	BT**_(M/U)-FMA31,75-__	FMC32
	125R	NT*(M/U)-FMA38,1-__	BT**_(M/U)-FMA38,1-__	FMB40
	160R	NT*(M/U)-FMA50,8-__	BT**_(M/U)-FMA50,8-__	
	200R	NT*(M/U)-FMA47,625-25, KCP-8***	BT**_(M/U)-FMA47,625-__	FMB60
	_250R			
_315R	KCP-8***(Zentrierstopfen)	-	-	

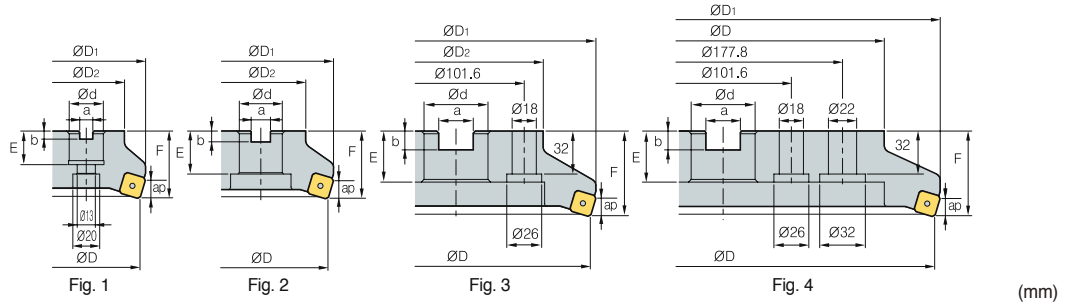
* __-NT Nummer ** __-BT Nummer ***Überfräsen 5

Zubehör

Durchmesser					
Ø80-Ø315	Schraube ETKA0523	Schraube KHB0417	Feder SPR0315	Bügel LTC05SR-RM4	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RMT8E(M)5000

- AR : -6°
- RR : -8°--6°



Bezeichnung		ØD	ØD1	ØD2	Ød	a	b	E	F	ap		Fig.
RMT8E(M) 5080R	5	80	100	57	27	12,4	7	22	50	8	1,4	1
5080R-M	6	80	100	57	27	12,4	7	22	50	8	1,4	1
5100R	6	100	120	70	32	14,4	8	28	50	8	1,9	2
5100R-M	8	100	120	70	32	14,4	8	28	50	8	1,9	2
5125R	8	125	144	87	40	16,4	9	30	63	8	3,7	2
5125R-M	10	125	144	87	40	16,4	9	30	63	8	3,7	2
5160R	10	160	179	110	40	16,4	9	30	63	8	5,7	2
5160R-M	14	160	179	110	40	16,4	9	30	63	8	5,7	2
5200R	12	200	219	130	60	25,7	14	38	63	8	7,5	3
5200R-M	18	200	219	130	60	25,7	14	38	63	8	7,5	3
5250R	16	250	269	180	60	25,7	14	38	63	8	12,4	3
5250R-M	22	250	269	180	60	25,7	14	38	63	8	12,4	3
5315R	20	315	334	240	60	25,7	14	38	63	8	19,9	4
5315R-M	28	315	334	240	60	25,7	14	38	63	8	19,9	4

Wendeschneidplatten



SNC(M)F-MF



SNC(M)F-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet								Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A	G10		H01
SNCF 1507ENN-MM					•				•						E16
SNMF 1507ENN-MM					•										E17
SNMF 1507ENN-MM					•										E18

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	NC Fräseraufnahmen	NC Fräseraufnahmen	
		RMT8A	RMT8AM
RMT8E(M) 080R	NT*_(M/U)-FMA25,4-25	BT**_--FMA25,4-__	FMC27
100R	NT*_(M/U)-FMA31,75-__	BT**_--FMA31,75-__	FMC32
125R	NT*_(M/U)-FMA38,1-__	BT**_--FMA38,1-__	FMB40
160R	NT*_(M/U)-FMA50,8-__	BT**_--FMA50,8-__	
200R	NT*_(M/U)-FMA47,625-25, KCP-8***	BT**_--FMA47,625-__	FMB60
250R			
315R	KCP-8*** (Zentrierstopfen)	-	-

* _ _-NT Nummer ** _ _-BT Nummer ***Überfräsen 5

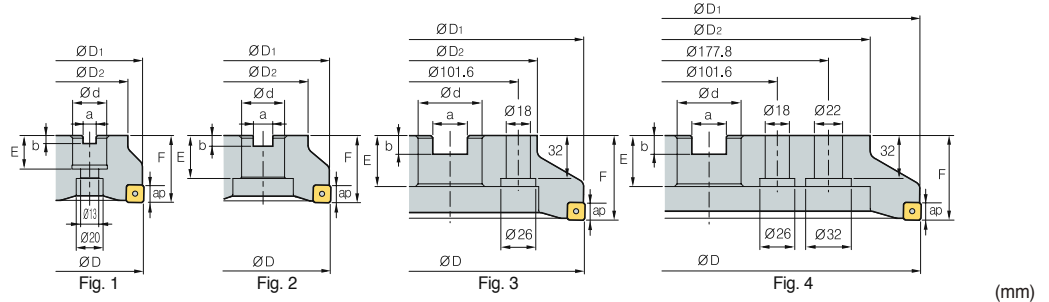
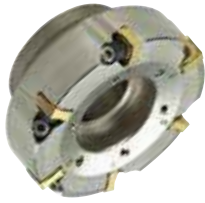
Zubehör

Durchmesser					
Ø80-Ø315	Schraube ETKA0625	Schraube KHB0417	Feder SPR0415	Bügel LTC06SR-RM5	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RM8

Rich Mill RMT8Q(M)4000

- AR : -6°
- RR : -11°--6°



Bezeichnung		ØD	ØD1	ØD2	Ød	a	b	E	F	ap		Fig.
RMT8Q(M) 4080R	5	80	79	57	27	12,4	7	22	50	5	1,4	1
4080R-M	6	80	79	57	27	12,4	7	22	50	5	1,4	1
4100R	6	100	99	67	32	14,4	8	28	50	5	1,8	2
4100R-M	8	100	99	67	32	14,4	8	28	50	5	1,8	2
4125R	8	125	124	87	40	16,4	9	30	63	5	3,6	2
4125R-M	10	125	124	87	40	16,4	9	30	63	5	3,6	2
4160R	10	160	159	107	40	16,4	9	30	63	5	5,7	2
4160R-M	14	160	159	107	40	16,4	9	30	63	5	5,7	2
4200R	12	200	199	130	60	25,7	14	38	63	5	7,5	3
4200R-M	18	200	199	130	60	25,7	14	38	63	5	7,5	3
4250R	16	250	249	180	60	25,7	14	38	63	5	12,5	3
4250R-M	22	250	249	180	60	25,7	14	38	63	5	12,5	3
4315R	20	315	314	240	60	25,7	14	38	63	5	19,9	4
4315R-M	28	315	314	240	60	25,7	14	38	63	5	19,9	4

Wendeschneidplatten



SNC(M)F-MF



SNC(M)F-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
SNCF 1206ENN-MF									•						E16
1206ENN-MM					•		•								E17
SNMF 1206ENN-MF					•										E18
1206ENN-MM					•										

Erhältliche Fräseraufnahmen

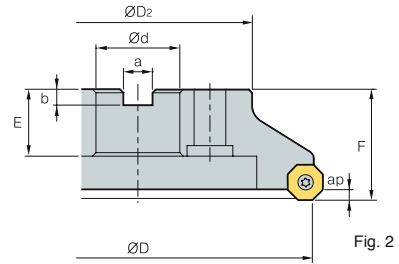
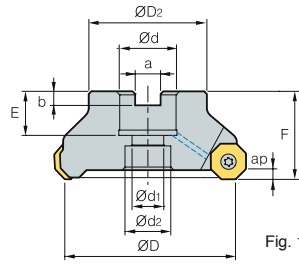
Bezeichnung	NC Fräseraufnahmen	NC Fräseraufnahmen	
		RMTQ	RMT8Q
RMT8Q(M) 080R	NT*_(M/U)-FMA25,4-25	BT**_-(FMA)25,4-__	FMC27
100R	NT*_(M/U)-FMA31,75-__	BT**_-(FMA)31,75-__	FMC32
125R	NT*_(M/U)-FMA38,1-__	BT**_-(FMA)38,1-__	FMB40
160R	NT*_(M/U)-FMA50,8-__	BT**_-(FMA)50,8-__	
200R	NT*_(M/U)-FMA47,625-25, KCP-8***	BT**_-(FMA)47,625-__	FMB60
250R			
315R	KCP-8*** (Zentrierstopfen)	-	-

*_ _-NT Nummer **_ _-BT Nummer ***Überfräsen 5

Zubehör

Durchmesser					
Ø80-Ø315	Schraube ETKA0523	Schraube KHB0417	Feder SPR0315	Bügel LTC05SR-RM4	Schlüssel TW20-100

Rich Mill RM16AC(M)6000



- AR : -6°
- RR : -6°



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap	kg	Fig.	
RM16ACM	6063HR-M	5	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	4,0	0,7	1
RM16AC	6080HR-M	6	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	4,0	1,2	1
(RM16ACM)	6100HR-M	7	100	67	32	18	26	14,4	8	25	50	4,0	1,9	1
	6125HR-M	8	125	87	40	22	32	16,4	9	29	63	4,0	3,5	1
	6160HR-M	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	4,0	4,1	2
	6200R-M	12	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	4,0	6,1	2
	6250R-M	15	250	180	60	-	180	25,7	14	38	63	4,0	11,5	2
	6315R-M	20	315	240	60	-	238	25,7	14	38	63	4,0	18,9	2
	6400R-M	26	400	260	60	-	238	25,7	14	38	80	4,0	32,7	2

Wendeschneidplatten



ONHX-MF



ONHX-ML

New



ONHX-MM



ONHX-W



ONHX-MA



ONMX-MF



ONMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite	
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC3530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10
ONHX	060608-MM				•				•	•	•			
	060608-MF				•				•	•	•			
	060608-ML													
	060608-MA													•
	060608-W					•			•					
	0606ANN-MM									•	•			
ONMX	0606ANN-MF				•				•	•	•			
	060608-MM				•				•	•	•			
	060608-MF				•				•	•	•			
	0606ANN-MM				•				•	•	•			

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen		
	RM16AC	RM16ACM	
RM16AC(M)	6063HR-M	BT_ _-FMA 25,4- _ _	BT_ _-FMC22- _ _
	6080HR-M	BT_ _-FMA31,75- _ _	BT_ _-FMC27- _ _
	6100HR-M	BT_ _-FMA38,1- _ _	BT_ _-FMC32- _ _
	6125HR-M	BT_ _-FMA50,8- _ _	BT_ _-FMB40- _ _
	6160R-M		
	6200R-M		
	6250R-M	BT_ _-FMA47,625- _ _	BT_ _-FMB60- _ _
	6315R-M		
6400R-M			

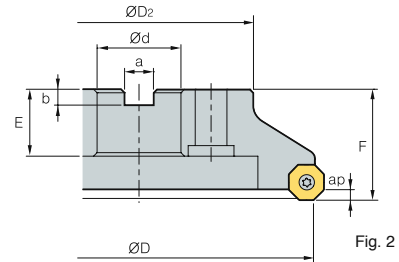
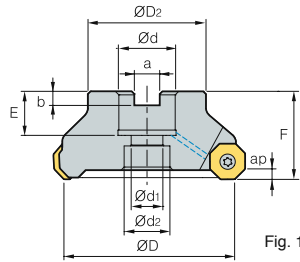
Zubehör

Durchmesser	Schraube	Schlüssel
Ø63-Ø400	FTGA0513	TW20-100

Rich Mill RM16

Rich Mill RM16AC(M)8000

- AR : -6°
- RR : -6°



(mm)

Bezeichnung		ØD	ØD2	Ød	Ød1	Ød2	a	b	E	F	ap	kg	Fig.	
RM16ACM	8063HR-M	5	63	49	22	11	18	10,4	6,3	20	40	5,5	0,7	1
RM16AC (RM16ACM)	8080HR-M	6	80	57	27	14	20	12,4	7	23	50	5,5	1,2	1
	8100HR-M	7	100	67	32	18	26	14,4	8	25	50	5,5	1,8	1
	8125HR-M	8	125	87	40	22	32	16,4	9	29	63	5,5	3,5	1
	8160HR-M	10	160	107	40	-	107	16,4	9	32	63	5,5	4,5	2
	8200R-M	12	200	130	60	-	135	25,7	14	32	63	5,5	5,8	2
	8250R-M	14	250	180	60	-	180	25,7	14	38	63	5,5	11,4	2
	8315R-M	18	215	240	60	-	238	25,7	14	38	63	5,5	18,8	2
	8400R-M	24	400	260	60	-	238	25,7	14	38	80	5,5	32,7	2

Wendeschneidplatten



ONHX-MF



ONHX-ML



ONHX-MM



ONHX-W



ONHX-MA



ONMX-MF



ONMX-MM

Bezeichnung	Cermet		Beschichtet							Unbeschichtet			Seite		
	CN2000	CN30	NCM325	NCM335	PC3500	PC3600	PC3545	PC9530	PC6510	PC5300	PC5400	ST30A		G10	H01
ONHX	080608-MM				•				•	•	•				E11
	080608-MF									•	•				
	080608-ML									•	•				
	080608-MA					•				•	•				
	080608-W												•		
	0806ANN-MM									•	•				
	0806ANN-MF									•	•				
ONMX	080608-MM				•			•	•	•	•				
	080608-MF								•	•	•				
	0806ANN-MM				•			•	•	•	•				
	0806ANN-MF				•			•	•	•	•				

Erhältliche Fräseraufnahmen

Bezeichnung	Erhältliche Fräseraufnahmen		
	RM16AC	RM16ACM	
RM16AC(M)	8063HR-M	BT_ _-FMA 25,4- _ _	BT_ _-FMC22- _ _
	8080HR-M	BT_ _-FMA31,75- _ _	BT_ _-FMC27- _ _
	8100HR-M	BT_ _-FMA38,1- _ _	BT_ _-FMC32- _ _
	8125HR-M	BT_ _-FMA50,8- _ _	BT_ _-FMB40- _ _
	8160R-M		
	8200R-M		
	8250R-M	BT_ _-FMA47,625- _ _	BT_ _-FMB60- _ _
	8315R-M		
6400R-M			

Zubehör

Durchmesser	Schraube	Schlüssel
Ø63-Ø400	FTGA0513	TW20-100







Rich Mill RM16

Merkmale

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch 16 Schneidkanten.
- Senkung der Kosten bei der mittleren Bearbeitung.
- Verwendung von Wiper-Platten für eine hohe Oberflächengüte möglich.
- Die optimale Abstimmung der speziellen Schneidkanten geometrie auf eine Vielzahl neuer Sorten bietet Konsistenz und hohe Standzeiten der Wendeschneidplatten.
- Bei Verwendung von 16 Schneiden beträgt die maximale Schnitttiefe 5,5 mm, bei Verwendung von 8 Schneiden beträgt die maximale Schnitttiefe 13 mm.
- Die Wiper-Platten werden im Fräser 0,05 mm tiefer als Wendeschneidplatten zum Planfräsen angebracht.
- Wenn der Vorschub größer ist als die Schneidkantenlänge des Wipers (7 mm), werden 2 Wiper-Platten symmetrisch angeordnet 2 wiper Wendeschneidplatten.



Spanbrecher

Wendeschneidplatten		Schneidkante	Merkmale
Aluminum, Light machining MA			Durch die scharfe Schneidkante wurde die Produktivität gesteigert, insbesondere bei der Bearbeitung von Aluminium oder bei der Zerspanung mit geringen Kräften.
Leichte Bearbeitung, MF			Aufgrund der geringen Schneidlasten ist die Wendeschneidplatte für leichte Zerspannungen und die Bearbeitung von schwer zu bearbeitenden Materialien geeignet.
Leichte Bearbeitung, MM			Für allgemeine Fräsaufgaben geeignet.
Wiper W			Bessere Oberflächengüte als MM- und MF-Spanbrecher.

Rich Mill RM16

Integriertes Kühlmittelsystem



- Optimal konstruierte Spanttasche für eine bessere Spanabfuhr
- Das integrierte Kühlmittelsystem reduziert die Schneidwärme und verbessert die Spanabfuhr.

Einstellung von Wiper-Wendeschneidplatten

Werkzeugrichtung	Richtige Einstellung	Falsche Einstellung		
Rechts				
Entscheidung	O	X	X	X
Links				
Entscheidung	O	X	X	X

Empfohlene Schnittbedingungen

(mm)

ISO	Sorte	ONM(H)X060608-MM		ONM(H)X060608-MF		ONHX060608-W		ONM(H)X080608-MM		ONM(H)X080608-MF		ONHX080608-W	
		vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)	vc(m/min)	fz(mm/Z)
P	NCM325	150-300	0,10-0,35	200-300	0,05-0,30	200-300	0,05-0,20	150-300	0,10-0,40	200-300	0,05-0,35	200-300	0,05-0,25
	PC3500	150-300	0,10-0,35	200-300	0,05-0,30	200-300	0,05-0,20	150-300	0,10-0,40	200-300	0,05-0,35	200-300	0,05-0,25
M	PC9530	120-180	0,10-0,35	100-180	0,05-0,30	100-180	0,05-0,20	120-180	0,10-0,40	100-180	0,05-0,35	100-180	0,05-0,25
K	PC6510	150-300	0,10-0,40	150-300	0,08-0,35	150-300	0,05-0,25	150-300	0,10-0,45	150-300	0,08-0,40	150-300	0,05-0,30

**Firmenzentrale**

Holystar B/D, 1350, Nambusunhwan-ro, Geumcheon-gu, Seoul, 08536, Korea

Tel: +82-2-522-3181, Fax: +82-2-522-3184, +82-2-3474-4744

Web: www.korloy.com E-mail: export@korloy.com

Cheongju Produktion

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28589., Korea

Tel: +82-43-262-0141, Fax: +82-43-262-0146

Jincheon Produktion

54, Gwanghyewonsandan 2-gil, Gwanghyewon-myeon, Jincheon-gun, Chungcheongbuk-do, 27807, Korea

Tel: +82-43-535-0141, Fax: +82-43-535-0144

Forschung & Entwicklung

55, Sandan-ro, Heungdeok-gu, Cheongju-si, Chungcheongbuk-do, 28589 Korea

Tel: +82-43-262-0141, Fax: +82-43-262-0711



620, Maple Avenue, Torrance, CA 90503, USA

Tel: +1-310-782-3800, Toll Free: +1-888-711-0001, Fax: +1-310-782-3885

Web: www.korloyamerica.com E-mail: sales@korloy.us



Ground Floor, Property No. 217, Udyog Vihar Phase 4, Gurgaon 122016, Haryana, Indien

Tel: +91-124-4050030, Fax: +91-124-4050032

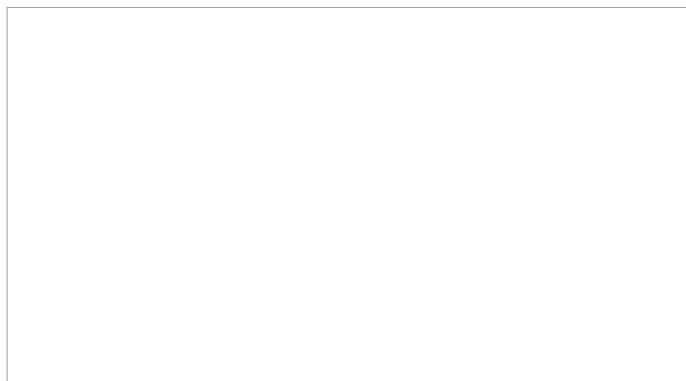
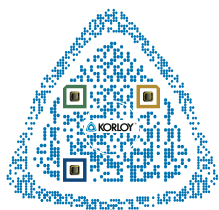
Web: www.korloyindia.com E-mail: sales.kip@korloy.com



Av. Aruana 280, conj,12, WLC, Alphaville, Barueri, CEP06460-010, SP, Brasilien

Tel: +55-11-4193-3810

E-mail: vendas@korloy.com



Gablonzer Str, 25-27, D-61440 Oberursel, Deutschland

Tel: +49-6171-277-83-0, Fax: +49-6171-277-83-59

Web: www.korloyeurope.com E-mail: info@korloyeurope.com

20170620

TN10-DE-01