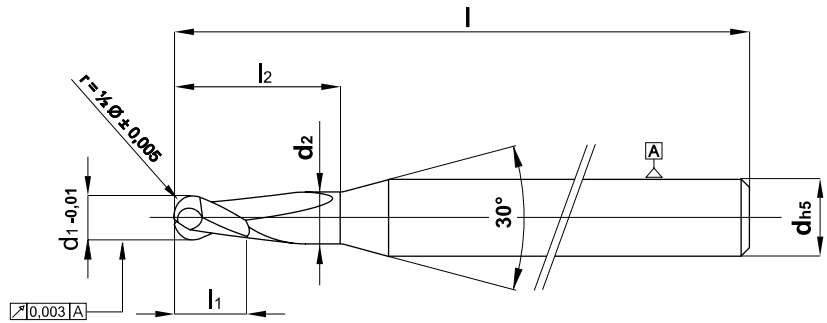


## ▶ HIGH-END-LINIE ★★★★★

### ▶ VHM-Radiusfräser für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 2 Schneiden, zentrum-schneidend, Hals freigeschliffen  
**Toleranz d1:** 0/-0,010 mm  
**Formgenauigkeit:** Radius ±0,005 mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,003 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Extrem enge Toleranzen und maximale Standzeit für prozesssicheres Fräsen innerhalb 10 µ. Optimales Werkzeug für die Serien- und Großserienfertigung.



▶ Bestell-Nr.	d1	l1	r	d2	l2	d	l
▶ order no							
▷ N° référence							
560.0020.015	0,2	0,3	0,10	0,18	1,5	6	60
560.0030.015	0,3	0,5	0,15	0,27	1,5	6	60
560.0030.030	0,3	0,5	0,15	0,27	3,0	6	60
560.0030.045	0,3	0,5	0,15	0,27	4,5	6	60
560.0030.060	0,3	0,5	0,15	0,27	6,0	6	60
560.0040.020	0,4	0,6	0,20	0,36	2,0	6	60
560.0040.040	0,4	0,6	0,20	0,36	4,0	6	60
560.0040.060	0,4	0,6	0,20	0,36	6,0	6	60
560.0040.080	0,4	0,6	0,20	0,36	8,0	6	60
560.0050.025	0,5	0,7	0,25	0,45	2,5	6	60
560.0050.050	0,5	0,7	0,25	0,45	5,0	6	60
560.0050.075	0,5	0,7	0,25	0,45	7,5	6	60
560.0050.100	0,5	0,7	0,25	0,45	10,0	6	60
560.0060.030	0,6	1,0	0,30	0,55	3,0	6	60
560.0060.060	0,6	1,0	0,30	0,55	6,0	6	60
560.0060.090	0,6	1,0	0,30	0,55	9,0	6	60
560.0060.120	0,6	1,0	0,30	0,55	12,0	6	60
560.0080.040	0,8	1,2	0,40	0,75	4,0	6	60
560.0080.080	0,8	1,2	0,40	0,75	8,0	6	60
560.0080.120	0,8	1,2	0,40	0,75	12,0	6	60
560.0080.160	0,8	1,2	0,40	0,75	16,0	6	60
560.0100.050	1,0	1,6	0,50	0,95	5,0	6	60
560.0100.100	1,0	1,6	0,50	0,95	10,0	6	60
560.0100.150	1,0	1,6	0,50	0,95	15,0	6	60
560.0100.200	1,0	1,6	0,50	0,95	20,0	6	60
560.0150.050	1,5	2,4	0,75	1,45	5,0	6	60
560.0150.100	1,5	2,4	0,75	1,45	10,0	6	60
560.0150.150	1,5	2,4	0,75	1,45	15,0	6	60
560.0150.200	1,5	2,4	0,75	1,45	20,0	6	60
560.0200.060	2,0	3,0	1,00	1,92	6,0	6	60
560.0200.120	2,0	3,0	1,00	1,92	12,0	6	60
560.0200.180	2,0	3,0	1,00	1,92	18,0	6	60
560.0200.240	2,0	3,0	1,00	1,92	24,0	6	60
560.0200.300	2,0	3,0	1,00	1,92	30,0	6	60
560.0300.090	3,0	3,5	1,50	2,90	9,0	6	60
560.0300.140	3,0	3,5	1,50	2,90	14,0	6	60
560.0300.180	3,0	3,5	1,50	2,90	18,0	6	60
560.0300.240	3,0	3,5	1,50	2,90	24,0	6	60
560.0300.300	3,0	3,5	1,50	2,90	30,0	6	60
560.0300.350	3,0	3,5	1,50	2,90	35,0	6	70
560.0300.450	3,0	3,5	1,50	2,90	45,0	6	100
560.0400.120	4,0	4,0	2,00	3,90	12,0	6	60
560.0400.160	4,0	4,0	2,00	3,90	16,0	6	60
560.0400.240	4,0	4,0	2,00	3,90	24,0	6	60
560.0400.300	4,0	4,0	2,00	3,90	30,0	6	60
560.0400.350	4,0	4,0	2,00	3,90	35,0	6	70
560.0400.400	4,0	4,0	2,00	3,90	40,0	6	100
560.0500.150	5,0	5,0	2,50	4,90	15,0	6	60
560.0500.300	5,0	5,0	2,50	4,90	30,0	6	60
560.0500.500	5,0	5,0	2,50	4,90	50,0	6	100
560.0600.180	6,0	6,0	3,00	5,90	18,0	6	60
560.0600.300	6,0	6,0	3,00	5,90	30,0	6	60
560.0600.350	6,0	6,0	3,00	5,90	35,0	6	70
560.0600.600	6,0	6,0	3,00	5,90	60,0	6	100

▶ **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**

▶ **Cutting data recommendations on page 47.**

▷ **Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.**

## ▶ HIGH-END LINE ★★★★★

### ▶ Solid carbide ball nose end mill for milling of graphite

**Design:** 2 flutes, centre cut, necked  
**Tolerance d1:** 0/-0,010 mm  
**Accuracy of shape:** radius ±0,005 mm  
**Concentricity:** 0,003 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** Diamant

Extremely narrow tolerances and maximal tool life for process-capable milling within 10 µ. Best possible tool for line and mass production.

## ▶ HIGH-END LINE ★★★★★

### ▶ Fraise carbure à bout hémisphérique pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 2 dents avec coupe au centre, avec dégagement  
**Tolérance d1:** 0/-0,010 mm  
**Précision de forme:** rayon ±0,005 mm  
**Précision de circularité:** 0,003 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** Diamant

Tolérances extrêmement serrées et durabilité maximum pour un processus de fraisage sûr jusqu'à 10 µ. Outil optimal pour les fabrications en série et en grande série.

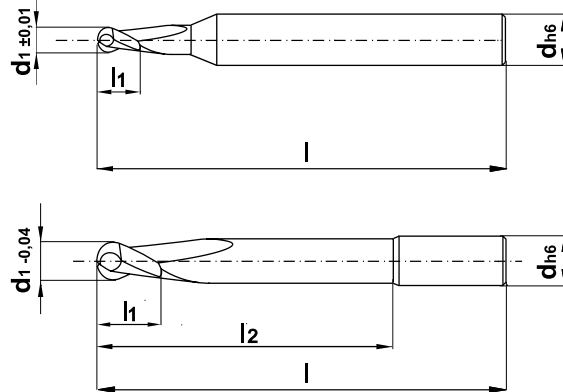


## VHM-Radiusfräser für Bearbeitung von Graphit

Serie 561: kurz  
Serie 562: lang und extra-lang

**Ausführung:** 2 Schneiden, zentrum-  
schneidend, Hals freigeschliffen  
**Formgenauigkeit:** Radius  $\pm 0,01$  mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,01 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Ausgelegt für die Bearbeitung von Graphit.  
Hohe Maßgenauigkeit und speziell entwickel-  
te Multilayer-Diamantbeschichtung für höchst-  
e Produktivität.



## Solid carbide ball nose end mill for milling of graphite

Series 561: short  
Series 562: long and extra-long

**Design:** 2 flutes, centre cut, necked  
**Accuracy of shape:** radius  $\pm 0,01$  mm  
**Concentricity:** 0,01 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** diamond

Designed for machining of graphite. High  
dimensional accuracy and specially developed  
multilayer diamond coating for maximum  
productivity.

### kurz - short - court

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	l2	d	l
561.0800	8,0	16	30	8	70
561.1000	10,0	20	30	10	70
561.1200	12,0	24	30	12	70
561.1400	14,0	28	30	14	70

### lang - long - long

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	l2	d	l
562.0100	1,0	2	6	6	90
562.0150	1,5	3	6	6	90
562.0200	2,0	4	8	6	90
562.0300	3,0	5	8	6	90
562.0400	4,0	8	12	6	90
562.0500	5,0	10	15	6	100
562.0600	6,0	12	70	6	100
562.0800	8,0	16	80	8	120
562.1000	10,0	20	80	10	120
562.1200	12,0	24	80	12	120

## Fraise carbure à bout hémisphérique pour l'usinage du graphite

Séries 561: court  
Séries 562: long et extra-long

**Modèle:** 2 dents avec coupe au centre,  
avec dégagement  
**Précision de forme:** rayon  $\pm 0,01$  mm  
**Précision de circularité:** 0,01 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** diamant

Adapté à l'usinage à grande vitesse du gra-  
phite. Grande précision de géométrie et re-  
vêtement diamant multicouche spécialement  
développé pour une plus grande productivité.

### extra lang - long - long

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	l2	d	l
562.0800.16	8,0	16	110	8	150
562.1000.20	10,0	20	110	10	150
562.1200.24	12,0	24	110	12	150

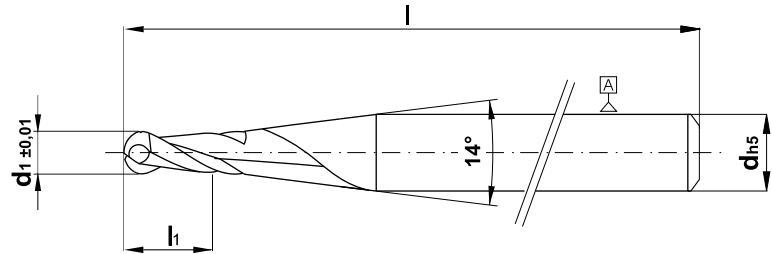
- **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**
- Cutting data recommendations on page 47.
- Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.



## VHM-Radiusfräser, kurz, für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 2 Schneiden mit Zentrumschnitt  
**Formgenauigkeit:** Radius  $\pm 0,01$  mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,01 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von Graphit. Hohe Maßgenauigkeit und speziell entwickelte Multilayer-Diamantbeschichtung für höchste Produktivität.



## Solid carbide ball nose end mill, short, for milling of graphite

**Design:** 2 flutes, centre cut  
**Accuracy of shape:** radius  $\pm 0,01$  mm  
**Concentricity:** 0,01 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** diamond

Designed for HSC machining of graphite. High dimensional accuracy and specially developed multilayer diamond coating for maximum productivity.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	d	l
563.0020	0,2	0,3	3	40
563.0040	0,4	0,6	3	40
563.0050	0,5	1,0	3	40
563.0060	0,6	1,0	3	40
563.0080	0,8	1,4	3	40
563.0100	1,0	5,0	3	70
563.0150	1,5	8,0	3	70
563.0200	2,0	10,0	3	70
563.0250	2,5	10,0	3	70
563.0300	3,0	10,0	4	70

- ▶ **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**
- ▶ Cutting data recommendations on page 47.
- ▷ Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.

## Fraise carbure à bout hémisphérique, court, pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 2 dents avec coupe au centre  
**Précision de forme:** rayon  $\pm 0,01$  mm  
**Précision de circularité:** 0,01 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** diamant

Adapté à l'usinage du graphite. Grande précision de géométrie et revêtement diamant multicouche spécialement développé pour une plus grande productivité.

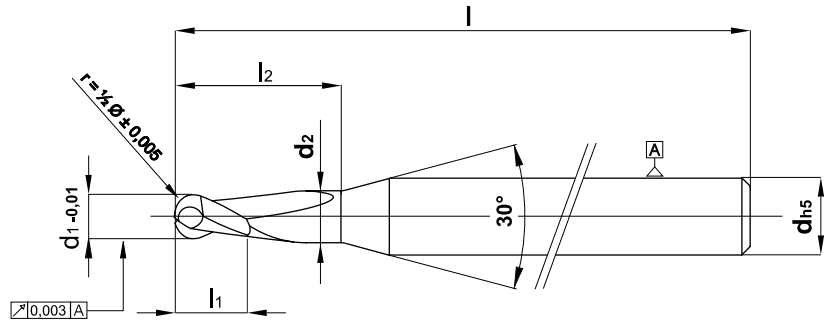


## HIGH-END-LINIE ★★★★★

### VHM-Radiusfräser für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 2 Schneiden, zentrum-schneidend, Hals freigeschliffen  
**Toleranz d1:** 0/-0,010 mm  
**Formgenauigkeit:** Radius ±0,005 mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,003 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Extrem enge Toleranzen und maximale Standzeit für Prozesssicheres Fräsen innerhalb 10 µ. Optimales Werkzeug für die Serien- und Großserienfertigung.



## HIGH-END LINE ★★★★★

### Solid carbide ball nose end mill for milling of graphite

**Design:** 2 flutes, centre cut, necked  
**Tolerance d1:** 0/-0,010 mm  
**Accuracy of shape:** radius ±0,005 mm  
**Concentricity:** 0,003 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** Diamond

Extremely narrow tolerances and maximal tool life for process-capable milling within 10 µ. Best possible tool for line and mass production.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	d2	l2	d	l
564.0050	0,5	0,6	0,45	2,5	3	50
564.0060	0,6	0,8	0,55	3,0	3	50
564.0080	0,8	1,0	0,75	4,0	3	50
564.0100	1,0	1,5	0,95	5,0	3	50
564.0150	1,5	3,0	1,45	8,0	3	70
564.0200	2,0	4,0	1,92	10,0	3	70
564.0250	2,5	5,0	2,40	10,0	3	70
564.0020.010	0,2	0,2	0,18	1,0	4	40
564.0020.020	0,2	0,2	0,18	2,0	4	40
564.0030.010	0,3	0,3	0,27	1,0	4	40
564.0030.020	0,3	0,3	0,27	2,0	4	40
564.0040.010	0,4	0,4	0,36	1,0	4	40
564.0040.020	0,4	0,4	0,36	2,0	4	40
564.0040.030	0,4	0,4	0,36	3,0	4	40
564.0050.020	0,5	0,5	0,45	2,0	4	40
564.0050.040	0,5	0,5	0,45	4,0	4	40
564.0050.060	0,5	0,5	0,45	6,0	4	40
564.0080.040	0,8	0,8	0,75	4,0	4	40
564.0080.060	0,8	0,8	0,75	6,0	4	40
564.0080.080	0,8	0,8	0,75	8,0	4	40
564.0100.060	1,0	1,0	0,95	6,0	4	60
564.0100.100	1,0	1,0	0,95	10,0	4	60
564.0100.150	1,0	1,0	0,95	15,0	4	60
564.0150.060	1,5	1,5	1,45	6,0	4	60
564.0150.080	1,5	1,5	1,45	8,0	4	60
564.0150.120	1,5	1,5	1,45	12,0	4	60
564.0200.100	2,0	2,0	1,92	10,0	4	60
564.0200.150	2,0	2,0	1,92	15,0	4	60
564.0200.200	2,0	2,0	1,92	20,0	4	60
564.0300.100	3,0	6,0	2,90	10,0	4	70
564.0300.180	3,0	6,0	2,90	18,0	4	70
564.0300.240	3,0	6,0	2,90	24,0	4	70

- ▶ **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**
- ▶ Cutting data recommendations on page 47.
- ▶ Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.

## HIGH-END LINE ★★★★★

### Fraise carbure à bout hémisphérique pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 2 dents avec coupe au centre, avec dégagement  
**Tolérance d1:** 0/-0,010 mm  
**Précision de forme:** rayon ±0,005 mm  
**Précision de circularité:** 0,003 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** Diamant

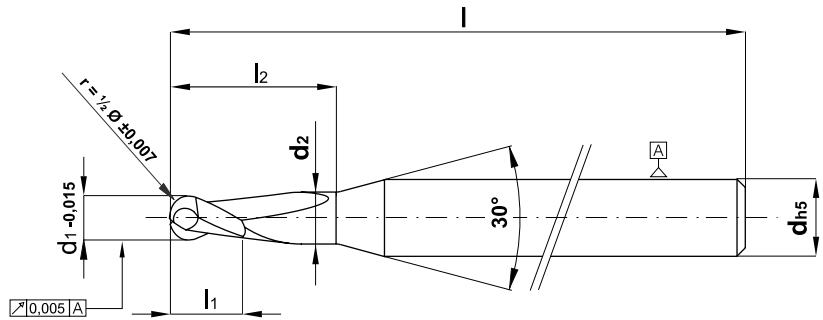
Tolérances extrêmement serrées et durabilité maximum pour un processus de fraisage sûr jusqu'à 10 µ. Outil optimal pour les fabrications en série et en grande série.

## QUALITÄTS-LINIE ★★★

### VHM-Radiusfräser für die Bearbeitung von Graphit im Formenbau

**Ausführung:** 2 Schneiden, zentrum-schneidend, Hals freigeschliffen  
**Toleranz d1:** 0/-0,015 mm  
**Formgenauigkeit:** Radius ±0,007 mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,005 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Fräswerkzeuge für die Bearbeitung von Graphitelektroden und Grünlingen. Qualitätsprodukt mit bestem Preis-/Leistungsverhältnis. Bestens geeignet für Standardanwendungen.



## QUALITY LINE ★★★

### Solid carbide ball nose end mill for milling of graphite in the mold and die production

**Design:** 2 flutes, centre cut, necked  
**Tolerance d1:** 0/-0,015 mm  
**Accuracy of shape:** radius ±0,007 mm  
**Concentricity:** 0,005 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** Diamond

Milling tools for machining graphite electrodes and green pellets. High-class product with optimum price/performance ratio. Ideally suited for standard applications.

## QUALITY LINE ★★★

### Fraise carbure à bout hémisphérique pour l'usinage du graphite en fabrication des moules

**Exécution :** 2 dents avec coupe au centre, avec dégagement  
**Tolérance d1 :** 0/-0,015 mm  
**Précision de forme :** rayon ±0,007 mm  
**Précision de rotation :** 0,005 mm  
**Sorte de carbure :** EZ10  
**Revêtement :** diamant

Fraises pour l'usinage d'électrodes en graphite et d'ébauches de compact. Produit de qualité à excellent rapport coût/performances. Convient parfaitement pour utilisations standard.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	r	d2	l2	d	l
565.020.10.006	0,20	0,30	0,10	0,18	0,6	4	40
565.020.10.015	0,20	0,30	0,10	0,18	1,5	4	40
565.030.15.015	0,30	0,50	0,15	0,27	1,5	4	40
565.030.15.030	0,30	0,50	0,15	0,27	3,0	4	40
565.030.15.045	0,30	0,50	0,15	0,27	4,5	4	40
565.030.15.060	0,30	0,50	0,15	0,27	6,0	4	40
565.040.20.020	0,40	0,60	0,20	0,36	2,0	4	40
565.040.20.040	0,40	0,60	0,20	0,36	4,0	4	40
565.040.20.060	0,40	0,60	0,20	0,36	6,0	4	60
565.040.20.080	0,40	0,60	0,20	0,36	8,0	4	60
565.050.25.025	0,50	0,70	0,25	0,45	2,5	4	40
565.050.25.035	0,50	0,70	0,25	0,45	3,5	4	40
565.050.25.050	0,50	0,70	0,25	0,45	5,0	4	60
565.050.25.075	0,50	0,70	0,25	0,45	7,5	4	60
565.050.25.100	0,50	0,70	0,25	0,45	10,0	4	60
565.060.30.030	0,60	1,00	0,30	0,55	3,0	4	60
565.060.30.060	0,60	1,00	0,30	0,55	6,0	4	60
565.060.30.090	0,60	1,00	0,30	0,55	9,0	4	60
565.060.30.110	0,60	1,00	0,30	0,55	11,0	4	60
565.080.40.040	0,80	1,20	0,40	0,75	4,0	4	60
565.080.40.080	0,80	1,20	0,40	0,75	8,0	4	60
565.080.40.120	0,80	1,20	0,40	0,75	12,0	4	60
565.080.40.160	0,80	1,20	0,40	0,75	16,0	4	60
565.100.50.050	1,00	1,60	0,50	0,95	5,0	4	60
565.100.50.100	1,00	1,60	0,50	0,95	10,0	4	60
565.100.50.150	1,00	1,60	0,50	0,95	15,0	4	60
565.100.50.200	1,00	1,60	0,50	0,95	20,0	4	60
565.120.60.050	1,20	1,60	0,60	1,15	5,0	4	60
565.120.60.100	1,20	1,60	0,60	1,15	10,0	4	60
565.120.60.150	1,20	1,60	0,60	1,15	15,0	4	60
565.150.75.050	1,50	2,40	0,75	1,45	5,0	4	60
565.150.75.100	1,50	2,40	0,75	1,45	10,0	4	60
565.150.75.150	1,50	2,40	0,75	1,45	15,0	4	60
565.150.75.200	1,50	2,40	0,75	1,45	20,0	4	60
565.200.100.060	2,00	3,00	1,00	1,92	6,0	4	60
565.200.100.120	2,00	3,00	1,00	1,92	12,0	4	60
565.200.100.180	2,00	3,00	1,00	1,92	18,0	4	60
565.200.100.200	2,00	3,00	1,00	1,92	20,0	4	60
565.200.100.240	2,00	3,00	1,00	1,92	24,0	4	60
565.200.100.300	2,00	3,00	1,00	1,92	30,0	4	60
565.300.150.080	3,00	3,50	1,50	2,90	8,0	6	60
565.300.150.120	3,00	3,50	1,50	2,90	12,0	6	60
565.300.150.180	3,00	3,50	1,50	2,90	18,0	6	60
565.300.150.300	3,00	3,50	1,50	2,90	30,0	6	60
565.300.150.450	3,00	3,50	1,50	2,90	45,0	6	100
565.400.200.100	4,00	4,00	2,00	3,90	10,0	6	60
565.400.200.120	4,00	4,00	2,00	3,90	12,0	6	60
565.400.200.240	4,00	4,00	2,00	3,90	24,0	6	60
565.400.200.400	4,00	4,00	2,00	3,90	40,0	6	100
565.500.250.150	5,00	5,00	2,50	4,90	15,0	6	60
565.500.250.300	5,00	5,00	2,50	4,90	30,0	6	60
565.500.250.400	5,00	5,00	2,50	4,90	40,0	6	60
565.500.250.500	5,00	5,00	2,50	4,90	50,0	6	100
565.600.300.180	6,00	6,00	3,00	5,90	18,0	6	60
565.600.300.200	6,00	6,00	3,00	5,90	20,0	6	60
565.600.300.300	6,00	6,00	3,00	5,90	30,0	6	60
565.600.300.600	6,00	6,00	3,00	5,90	60,0	6	100

☆ NEU / NEW / NOUVEAU

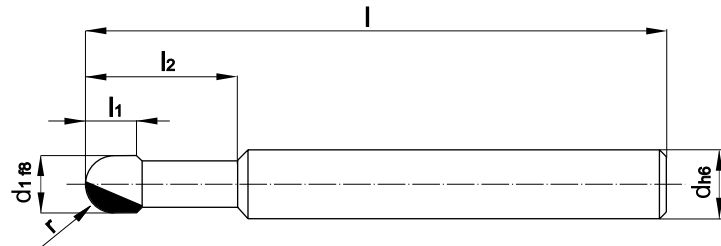


## PKD-bestückter Radiusfräser für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 1-2 Schneiden  
**Schnittrichtung:** rechts  
**Schaft:** Hartmetall DIN 6535HA

Speziell geeignet zum Fräsen von Graphit, sowie Aluminium, Kupfer, GFK, GFC, Kunststoffen und Laminaten.

Kurzfristig lieferbar.



## PCD-brazed ball nose end mill for milling of graphite

**Design:** 1-2 flutes  
**Cutting:** RH  
**Shank:** Carbide per DIN 6535 HA

Specially suited for milling of graphite, aluminum, copper, GFK, GFC, plastics and laminates.

Available on short-term.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	r	l1	l2	d	l	Zähne teeth dents
569.020.060	2,0	1,0	2,0	6	6	75	1
569.020.100	2,0	1,0	2,0	10	6	75	1
569.020.140	2,0	1,0	2,0	14	6	75	1
569.020.350	2,0	1,0	2,0	35	6	75	1
569.030.090	3,0	1,5	2,5	9	6	75	2
569.030.150	3,0	1,5	2,5	15	6	75	2
569.030.210	3,0	1,5	2,5	21	6	75	2
569.030.350	3,0	1,5	2,5	35	6	75	2
569.040.120	4,0	2,0	2,5	12	6	75	2
569.040.200	4,0	2,0	2,5	20	6	75	2
569.040.280	4,0	2,0	2,5	28	6	75	2
569.040.350	4,0	2,0	2,5	35	6	75	2
569.050.150	5,0	2,5	3,0	15	6	75	2
569.050.250	5,0	2,5	3,0	25	6	75	2
569.050.350	5,0	2,5	3,0	35	6	75	2
569.060.180	6,0	3,0	6,0	18	6	100	2
569.060.300	6,0	3,0	6,0	30	6	100	2
569.060.420	6,0	3,0	6,0	42	6	100	2
569.080.240	8,0	4,0	7,0	24	8	100	2
569.080.400	8,0	4,0	7,0	40	8	100	2
569.100.300	10,0	5,0	8,0	30	10	100	2
569.100.500	10,0	5,0	8,0	50	10	100	2
569.120.360	12,0	6,0	9,0	36	12	105	2
569.120.600	12,0	6,0	9,0	60	12	105	2
569.160.500	16,0	8,0	11,0	50	16	130	2
569.200.600	20,0	6,0	13,0	60	20	160	2

\* Kurzfristig lieferbar.  
 \* Available on short-term.  
 \* Livrable rapidement.

## Fraise à bout hémisphérique à plaquettes brasées en diamant polycristallin pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 1-2 dents  
**Sens de coupe:** droite  
**Queue en carbure:** selon DIN 6535 HA

Spécialement adapté pour le fraisage du graphite, l'aluminium, le cuivre, matériaux composites renforcés en fibres de carbones ou fibres de verre, plastiques et laminés.

Livrable rapidement.

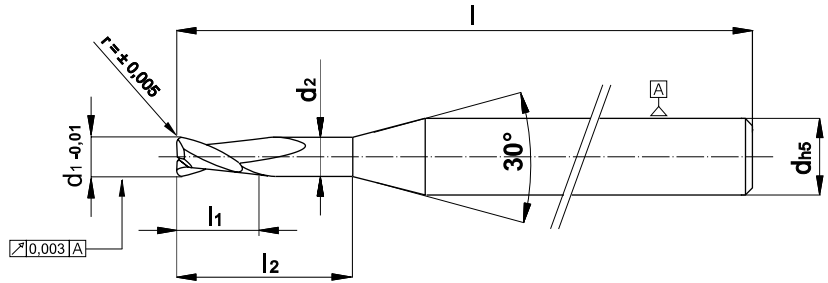


## HIGH-END-LINIE ★★★★★

### VHM-Schaftfräser mit Eckenradius, für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 2 + 4 Schneiden, zentrum-schneidend, Hals freigeschliffen  
**Toleranz d1:** 0/-0,010 mm  
**Formgenauigkeit:** Radius ±0,005 mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,003 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Extrem enge Toleranzen und maximale Standzeit für Prozesssicheres Fräsen innerhalb 10 μ. Optimales Werkzeug für die Serien- und Großserienfertigung.



## HIGH-END LINE ★★★★★

### Solid carbide end mill with corner radius, for milling of graphite

**Design:** 2 + 4 flutes, centre cut, necked  
**Tolerance d1:** 0/-0,010 mm  
**Accuracy of shape:** radius ±0,005 mm  
**Concentricity:** 0,003 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** Diamond

Extremely narrow tolerances and maximal tool life for process-capable milling within 10 μ. Best possible tool for line and mass production.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	r	d2	l2	Zähne teeth dents	d	l
570.0020.015.02	0,2	0,3	0,02	0,18	1,5	2	6	60
570.0030.015.02	0,3	0,5	0,02	0,27	1,5	2	6	60
570.0030.030.02	0,3	0,5	0,02	0,27	3,0	2	6	60
570.0030.045.02	0,3	0,5	0,02	0,27	4,5	2	6	60
570.0030.060.02	0,3	0,5	0,02	0,27	6,0	2	6	60
570.0040.020.02	0,4	0,6	0,02	0,36	2,0	2	6	60
570.0040.040.02	0,4	0,6	0,02	0,36	4,0	2	6	60
570.0040.060.02	0,4	0,6	0,02	0,36	6,0	2	6	60
570.0040.080.02	0,4	0,6	0,02	0,36	8,0	2	6	60
570.0050.025.05	0,5	0,7	0,05	0,45	2,5	2	6	60
570.0050.035.05	0,5	0,5	0,05	0,45	3,5	2	4	50
570.0050.050.05	0,5	0,7	0,05	0,45	5,0	2	6	60
570.0050.075.05	0,5	0,7	0,05	0,45	7,5	2	6	60
570.0050.100.05	0,5	0,7	0,05	0,45	10,0	2	6	60
570.0060.030.05	0,6	1,0	0,05	0,55	3,0	2	6	60
570.0060.060.05	0,6	1,0	0,05	0,55	6,0	2	6	60
570.0060.090.05	0,6	1,0	0,05	0,55	9,0	2	6	60
570.0060.120.05	0,6	1,0	0,05	0,55	12,0	2	6	60
570.0080.040.05	0,8	1,2	0,05	0,75	4,0	2	6	60
570.0080.080.05	0,8	1,2	0,05	0,75	8,0	2	6	60
570.0080.120.05	0,8	1,2	0,05	0,75	12,0	2	6	60
570.0080.160.05	0,8	1,2	0,05	0,75	16,0	2	6	60
570.0100.050.05	1,0	1,6	0,05	0,95	5,0	2	6	60
570.0100.100.05	1,0	1,6	0,05	0,95	10,0	2	6	60
570.0100.150.05	1,0	1,6	0,05	0,95	15,0	2	6	60
570.0100.200.05	1,0	1,6	0,05	0,95	20,0	2	6	60
570.0100.050.10	1,0	1,6	0,10	0,95	5,0	2	6	60
570.0100.100.10	1,0	1,6	0,10	0,95	10,0	2	6	60
570.0100.150.10	1,0	1,6	0,10	0,95	15,0	2	6	60
570.0100.200.10	1,0	1,6	0,10	0,95	20,0	2	6	60
570.0150.050.05	1,5	2,4	0,05	1,45	5,0	2	6	60
570.0150.100.05	1,5	2,4	0,05	1,45	10,0	2	6	60
570.0150.150.05	1,5	2,4	0,05	1,45	15,0	2	6	60
570.0150.200.05	1,5	2,4	0,05	1,45	20,0	2	6	60
570.0150.050.15	1,5	2,4	0,15	1,45	5,0	2	6	60
570.0150.100.15	1,5	2,4	0,15	1,45	10,0	2	6	60
570.0150.150.15	1,5	2,4	0,15	1,45	15,0	2	6	60
570.0150.200.15	1,5	2,4	0,15	1,45	20,0	2	6	60

## HIGH-END LINE ★★★★★

### Fraise carbure à rayon pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 2 + 4 dents avec coupe au centre, avec dégagement  
**Tolérance d1:** 0/-0,010 mm  
**Précision de forme:** rayon ±0,005 mm  
**Précision de circularité:** 0,003 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** Diamant

Tolérances extrêmement serrées et durabilité maximum pour un processus de fraisage sûr jusqu'à 10 μ. Outil optimal pour les fabrications en série et en grande série.

- **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**
- **Cutting data recommendations on page 47.**
- ▷ **Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.**

☆ **NEU / NEW / NOUVEAU**

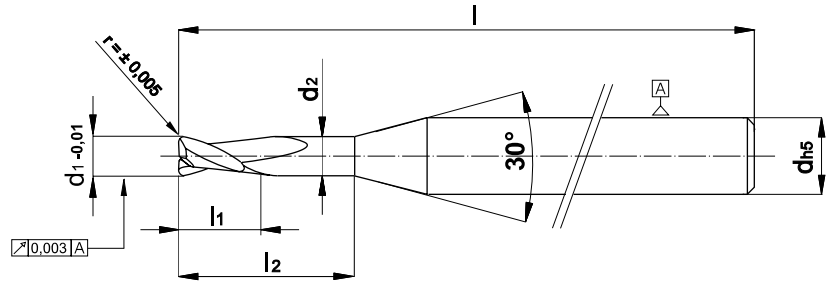


## HIGH-END-LINIE ★★★★★

### VHM-Schaftfräser mit Eckenradius, für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 2 + 4 Schneiden, zentrum-schneidend, Hals freigeschliffen  
**Toleranz d1:** 0/-0,010 mm  
**Formgenauigkeit:** Radius ±0,005 mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,003 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Extrem enge Toleranzen und maximale Standzeit für Prozesssicheres Fräsen innerhalb 10 µ. Optimales Werkzeug für die Serien- und Großserienfertigung.



## HIGH-END LINE ★★★★★

### Solid carbide end mill with corner radius, for milling of graphite

**Design:** 2 + 4 flutes, centre cut, necked  
**Tolerance d1:** 0/-0,010 mm  
**Accuracy of shape:** radius ±0,005 mm  
**Concentricity:** 0,003 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** Diamond

Extremely narrow tolerances and maximal tool life for process-capable milling within 10 µ. Best possible tool for line and mass production.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	r	d2	l2	Zähne teeth dents	d	l
570.0200.060.05	2,0	3,0	0,05	1,92	6,0	2	6	60
570.0200.120.05	2,0	3,0	0,05	1,92	12,0	2	6	60
570.0200.180.05	2,0	3,0	0,05	1,92	18,0	2	6	60
570.0200.240.05	2,0	3,0	0,05	1,92	24,0	2	6	60
570.0200.300.05	2,0	3,0	0,05	1,92	30,0	2	6	60
570.0200.060.30	2,0	3,0	0,30	1,92	6,0	2	6	60
570.0200.120.30	2,0	3,0	0,30	1,92	12,0	2	6	60
570.0200.180.30	2,0	3,0	0,30	1,92	18,0	2	6	60
570.0200.200.15	2,0	2,0	0,15	1,92	20,0	2	4	60
570.0200.240.30	2,0	3,0	0,30	1,92	24,0	2	6	60
570.0200.300.30	2,0	3,0	0,30	1,92	30,0	2	6	60
570.0300.090.05	3,0	3,5	0,05	2,90	9,0	2	6	60
570.0300.180.05	3,0	3,5	0,05	2,90	18,0	2	6	60
570.0300.300.05	3,0	3,5	0,05	2,90	30,0	2	6	60
570.0300.450.05	3,0	3,5	0,05	2,90	45,0	2	6	100
570.0300.080.50	3,0	3,0	0,50	2,90	8,0	2	6	60
570.0300.090.30	3,0	3,5	0,30	2,90	9,0	2	6	60
570.0300.180.30	3,0	3,5	0,30	2,90	18,0	2	6	60
570.0300.300.30	3,0	3,5	0,30	2,90	30,0	2	6	60
570.0300.450.30	3,0	3,5	0,30	2,90	45,0	2	6	100
570.0400.120.05	4,0	4,0	0,05	3,90	12,0	2	6	60
570.0400.240.05	4,0	4,0	0,05	3,90	24,0	2	6	60
570.0400.400.05	4,0	4,0	0,05	3,90	40,0	2	6	100
570.0400.120.50	4,0	4,0	0,50	3,90	12,0	2	6	60
570.0400.240.50	4,0	4,0	0,50	3,90	24,0	2	6	60
570.0400.400.50	4,0	4,0	0,50	3,90	40,0	2	6	100
570.0500.150.05	5,0	5,0	0,05	4,90	15,0	2	6	60
570.0500.300.05	5,0	5,0	0,05	4,90	30,0	2	6	60
570.0500.500.05	5,0	5,0	0,05	4,90	50,0	2	6	100
570.0500.150.50	5,0	5,0	0,50	4,90	15,0	2	6	60
570.0500.300.50	5,0	5,0	0,50	4,90	30,0	2	6	60
570.0500.500.50	5,0	5,0	0,50	4,90	50,0	2	6	100
570.0600.180.05	6,0	6,0	0,05	5,90	18,0	2	6	60
570.0600.300.05	6,0	6,0	0,05	5,90	30,0	2	6	60
570.0600.600.05	6,0	6,0	0,05	5,90	60,0	2	6	100
570.0600.180.50	6,0	6,0	0,50	5,90	18,0	2	6	60
570.0600.300.50	6,0	6,0	0,50	5,90	30,0	2	6	60
570.0600.600.50	6,0	6,0	0,50	5,90	60,0	2	6	100
570.0400.100.50	4,0	4,0	0,50	3,90	10,0	4	6	60
570.0600.200.50	6,0	9,0	0,50	5,90	20,0	4	6	60
570.0800.350.50	8,0	12,0	0,50	7,90	35,0	4	8	70
570.0800.550.50	8,0	12,0	0,50	7,90	55,0	4	8	90

► **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**  
 ► **Cutting data recommendations on page 47.**  
 ▷ **Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.**

☆ **NEU / NEW / NOUVEAU**

## HIGH-END LINE ★★★★★

### Fraise carbure à rayon pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 2 + 4 dents avec coupe au centre, avec dégagement  
**Tolérance d1:** 0/-0,010 mm  
**Précision de forme:** rayon ±0,005 mm  
**Précision de circularité:** 0,003 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** Diamant

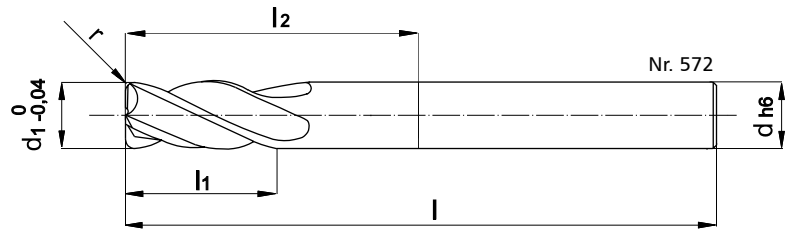
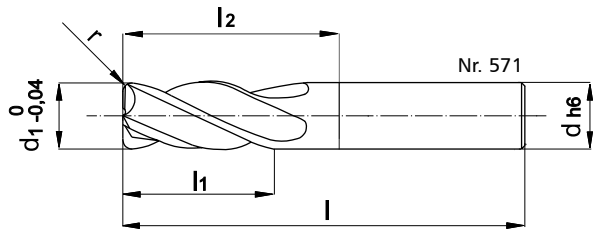
Tolérances extrêmement serrées et durabilité maximum pour un processus de fraisage sûr jusqu'à 10 µ. Outil optimal pour les fabrications en série et en grande série.

## VHM-Schaftfräser mit Eckenradius, für Bearbeitung von Graphit

Serie 571: kurz  
Serie 572: lang

**Ausführung:** 4 Schneiden, zentrum-schneidend, eine Schneide zur Mitte  
**Formgenauigkeit:** Radius  $\pm 0,01$  mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,01 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Ausgelegt für die Bearbeitung von Graphit. Hohe Maßgenauigkeit und speziell entwickelte Multilayer-Diamantbeschichtung für höchste Produktivität.



## Solid carbide end mill with corner radius, for milling of graphite

Series 571: short  
Series 572: long

**Design:** 4 flutes, centre cut with one flute cutting to centre  
**Accuracy of shape:** radius  $\pm 0,01$  mm  
**Concentricity:** 0,01 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** diamond

Designed for machining of graphite. High dimensional accuracy and specially developed multilayer diamond coating for maximum productivity.

### 571

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	r	l2	l1	d	l
571.080	8,0	1,0	30	16	8	70
571.100	10,0	1,0	30	20	10	70
571.120	12,0	1,0	30	24	12	70

### 572

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	r	l2	l1	d	l
572.080	8,0	1,0	80	16	8	120
572.100	10,0	1,0	80	20	10	120
572.120	12,0	1,0	80	24	12	120

- ▶ **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**
- ▶ Cutting data recommendations on page 47.
- ▶ Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.

## Fraise carbure à rayon pour l'usinage du graphite

Série 571: court  
Série 572: long

**Modèle:** 4 dents avec coupe au centre, 1 dent au centre  
**Précision de forme:** rayon  $\pm 0,01$  mm  
**Précision de circularité:** 0,01 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** diamant

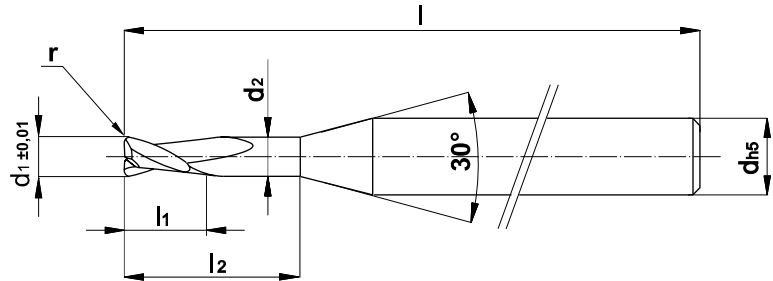
Adapté à l'usinage du graphite. Grande précision de géométrie et revêtement diamant multicouche spécialement développé pour une plus grande productivité.



## VHM-Mikro-Schaftfräser mit Eckenradius, für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 2 Schneiden, zentrisch-schneidend, Hals freigeschliffen  
**Formgenauigkeit:** Radius  $\pm 0,01$  mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,01 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Ausgelegt für die Bearbeitung von Graphit. Hohe Maßgenauigkeit und speziell entwickelte Multilayer-Diamantbeschichtung für höchste Produktivität.



## Solid carbide end mill with corner radius, for milling of graphite

**Design:** 2 flutes, centre cut, necked  
**Accuracy of shape:** radius  $\pm 0,01$  mm  
**Concentricity:** 0,01 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** diamond

Designed for machining of graphite. High dimensional accuracy and specially developed multilayer diamond coating for maximum productivity.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	r	l1	l2	d2	d	l
573.0040	0,4	0,05	0,4	3,5	0,36	3	50
573.0050	0,5	0,05	0,5	4,0	0,45	3	50
573.0060	0,6	0,05	0,6	5,0	0,55	3	50
573.0080	0,8	0,05	0,8	7,0	0,75	3	50
573.0100	1,0	0,10	1,0	9,0	0,95	3	60
573.0150	1,5	0,15	1,5	12,0	1,45	3	60
573.0200	2,0	0,15	2,0	20,0	1,92	3	60

- ▶ **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**
- ▶ Cutting data recommendations on page 47.
- ▷ Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.

## Mini-Fraise carbure à rayon pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 2 dents avec coupe au centre avec dégagement  
**Précision de forme:** rayon  $\pm 0,01$  mm  
**Précision de circularité:** 0,01 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** diamant

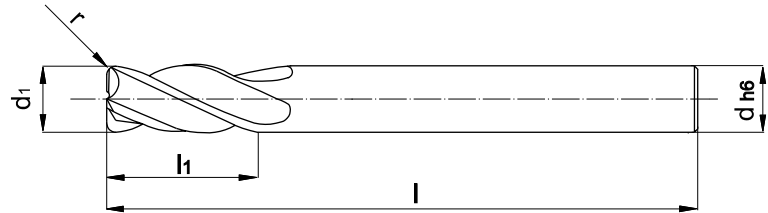
Adapté à l'usinage du graphite. Grande précision de géométrie et revêtement diamant multicouche spécialement développé pour une plus grande productivité.



## VHM-Schaftfräser mit Eckenradius, für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 4 Schneiden, zentrumschneidend  
**Toleranz d<sub>1</sub>:** ≤ 3,0 mm: ±0,010 mm  
**Toleranz d<sub>1</sub>:** ≥ 4,0 mm: -0,040 mm  
**Formgenauigkeit:** Radius ±0,01 mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,01 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Ausgelegt für die Bearbeitung von Graphit. Hohe Maßgenauigkeit und speziell entwickelte Multilayer-Diamantbeschichtung für höchste Produktivität.



## Solid carbide end mill with corner radius, for milling of graphite

**Design:** 4 flutes, centre cut  
**Tolerance d<sub>1</sub>:** ≤ 3,0 mm: ±0,010 mm  
**Tolerance d<sub>1</sub>:** ≥ 4,0 mm: -0,040 mm  
**Accuracy of shape:** radius ±0,01 mm  
**Concentricity:** 0,01 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** diamond

Designed for machining of graphite. High dimensional accuracy and specially developed multilayer diamond coating for maximum productivity.

Bestell-Nr. order no N° référence	d <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	r	d	l
574.030.05	3,0	6	0,5	4	80
574.030.10	3,0	6	1,0	4	80
574.040.05	4,0	10	0,5	4	80
574.040.10	4,0	10	1,0	4	80
574.050.10	5,0	13	1,0	5	80
574.060.05	6,0	15	0,5	6	80
574.060.10	6,0	15	1,0	6	80
574.060.15	6,0	15	1,5	6	80
574.080.05	8,0	20	0,5	8	90
574.080.10	8,0	20	1,0	8	90
574.080.15	8,0	20	1,5	8	90
574.080.20	8,0	20	2,0	8	90
574.100.05	10,0	25	0,5	10	90
574.100.10	10,0	25	1,0	10	90
574.100.15	10,0	25	1,5	10	90
574.100.20	10,0	25	2,0	10	90
574.120.05	12,0	30	0,5	12	100
574.120.10	12,0	30	1,0	12	100
574.120.15	12,0	30	1,5	12	100
574.120.20	12,0	30	2,0	12	100
574.160.05	16,0	40	0,5	16	120
574.160.10	16,0	40	1,0	16	120
574.160.15	16,0	40	1,5	16	120
574.160.20	16,0	40	2,0	16	120

## Fraise carbure à rayon pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 4 dents avec coupe au centre  
**Tolérance d<sub>1</sub>:** ≤ 3,0 mm: ±0,010 mm  
**Tolérance d<sub>1</sub>:** ≥ 4,0 mm: -0,040 mm  
**Précision de forme:** rayon ±0,01 mm  
**Précision de circularité:** 0,01 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** diamant

Adapté à l'usinage du graphite. Grande précision de géométrie et revêtement diamant multicouche spécialement développé pour une plus grande productivité.

- ▶ **Schnittdatenempfehlungen auf Seite 47.**
- ▶ **Cutting data recommendations on page 47.**
- ▷ **Recommandations de valeurs de coupe sur page 47.**

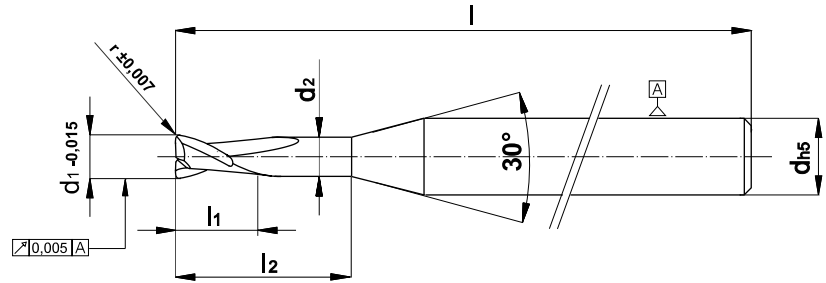


## QUALITÄTS-LINIE ★★★

### VHM-Schaftfräser mit Eckenradius für die Bearbeitung von Graphit im Formenbau

**Ausführung:** 2 Schneiden, zentrisch-schneidend, Hals freigeschliffen  
**Toleranz d1:** 0/-0,015 mm  
**Formgenauigkeit:** Radius ±0,007 mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,005 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Fräswerkzeuge für die Bearbeitung von Graphitelektroden und Grünlingen. Qualitätsprodukt mit bestem Preis-/Leistungsverhältnis. Bestens geeignet für Standardanwendungen.



## QUALITY LINE ★★★

### Solid carbide end mill with corner radius, for milling of graphite in the mold and die production

**Design:** 2 flutes, centre cut, necked  
**Tolerance d1:** 0/-0,015 mm  
**Accuracy of shape:** radius ±0,007 mm  
**Concentricity:** 0,005 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** Diamond

Milling tools for the machining of graphite electrodes and green parts. High-class product with optimum price/performance ratio. Ideally suited for standard applications.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	r	d2	l2	d	l
575.020.02.006	0,2	0,3	0,02	0,18	0,6	4	40
575.020.02.015	0,2	0,3	0,02	0,18	1,5	4	40
575.030.02.015	0,3	0,5	0,02	0,27	1,5	4	40
575.030.02.030	0,3	0,5	0,02	0,27	3,0	4	40
575.030.02.045	0,3	0,5	0,02	0,27	4,5	4	40
575.030.02.060	0,3	0,5	0,02	0,27	6,0	4	40
575.040.04.020	0,4	0,6	0,04	0,36	2,0	4	40
575.040.04.040	0,4	0,6	0,04	0,36	4,0	4	40
575.040.04.060	0,4	0,6	0,04	0,36	6,0	4	60
575.040.04.080	0,4	0,6	0,04	0,36	8,0	4	60
575.050.05.025	0,5	0,7	0,05	0,45	2,5	4	40
575.050.05.035	0,5	0,7	0,05	0,45	3,5	4	40
575.050.05.050	0,5	0,7	0,05	0,45	5,0	4	60
575.050.05.075	0,5	0,7	0,05	0,45	7,5	4	60
575.050.05.100	0,5	0,7	0,05	0,45	10,0	4	60
575.060.06.030	0,6	1,0	0,06	0,55	3,0	4	60
575.060.06.060	0,6	1,0	0,06	0,55	6,0	4	60
575.060.06.090	0,6	1,0	0,06	0,55	9,0	4	60
575.060.06.110	0,6	1,0	0,06	0,55	11,0	4	60
575.080.08.040	0,8	1,2	0,08	0,75	4,0	4	60
575.080.08.080	0,8	1,2	0,08	0,75	8,0	4	60
575.080.08.120	0,8	1,2	0,08	0,75	12,0	4	60
575.080.08.160	0,8	1,2	0,08	0,75	16,0	4	60
575.100.10.050	1,0	1,6	0,10	0,95	5,0	4	60
575.100.10.100	1,0	1,6	0,10	0,95	10,0	4	60
575.100.10.150	1,0	1,6	0,10	0,95	15,0	4	60
575.100.10.200	1,0	1,6	0,10	0,95	20,0	4	60
575.120.12.050	1,2	1,6	0,12	1,15	5,0	4	60
575.120.12.100	1,2	1,6	0,12	1,15	10,0	4	60
575.120.12.150	1,2	1,6	0,12	1,15	15,0	4	60
575.150.15.050	1,5	2,4	0,15	1,45	5,0	4	60
575.150.15.100	1,5	2,4	0,15	1,45	10,0	4	60
575.150.15.150	1,5	2,4	0,15	1,45	15,0	4	60
575.150.15.200	1,5	2,4	0,15	1,45	20,0	4	60
575.200.20.060	2,0	3,0	0,20	1,92	6,0	4	60
575.200.20.120	2,0	3,0	0,20	1,92	12,0	4	60
575.200.20.180	2,0	3,0	0,20	1,92	18,0	4	60
575.200.20.200	2,0	3,0	0,20	1,92	20,0	4	60
575.200.20.240	2,0	3,0	0,20	1,92	24,0	4	60
575.200.20.300	2,0	3,0	0,20	1,92	30,0	4	60
575.200.50.060	2,0	3,0	0,50	1,92	6,0	4	60
575.200.50.120	2,0	3,0	0,50	1,92	12,0	4	60
575.200.50.180	2,0	3,0	0,50	1,92	18,0	4	60
575.200.50.200	2,0	3,0	0,50	1,92	20,0	4	60
575.200.50.240	2,0	3,0	0,50	1,92	24,0	4	60
575.200.50.300	2,0	3,0	0,50	1,92	30,0	4	60

## QUALITY LINE ★★★

### Fraise carbure à rayon pour l'usinage du graphite en fabrication des moules

**Modèle:** 2 dents avec coupe au centre, avec dégagement  
**Tolérance d1:** 0/-0,015 mm  
**Précision de forme:** rayon ±0,007 mm  
**Précision de circularité:** 0,005 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** Diamant

Fraises pour l'usinage d'électrodes en graphite et d'ébauches de compact. Produit de qualité à excellent rapport coût/performances. Convient parfaitement pour utilisations standard.

☆ NEU / NEW / NOUVEAU

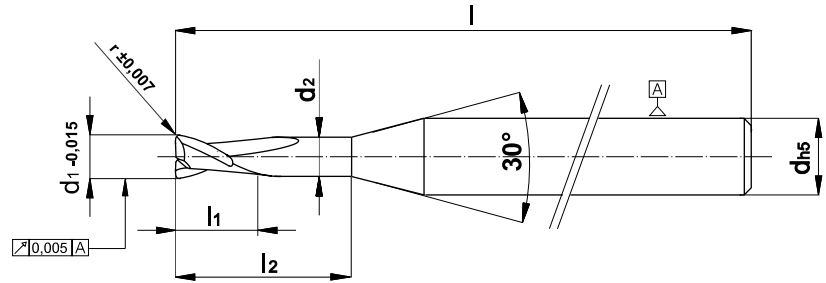


## QUALITÄTS-LINIE ★★★

### VHM-Schaftfräser mit Eckenradius für die Bearbeitung von Graphit im Formenbau

**Ausführung:** 2 Schneiden, zentrierschneidend, Hals freigeschliffen  
**Toleranz d1:** 0/-0,015 mm  
**Formgenauigkeit:** Radius ±0,007 mm  
**Rundlaufgenauigkeit:** 0,005 mm  
**HM-Sorte:** EZ10  
**Beschichtung:** Diamant

Fräswerkzeuge für die Bearbeitung von Graphitelektroden und Grünlingen. Qualitätsprodukt mit bestem Preis-/Leistungsverhältnis. Bestens geeignet für Standardanwendungen.



## QUALITY LINE ★★★

### Solid carbide end mill with corner radius, for milling of graphite in the mold and die production

**Design:** 2 flutes, centre cut, necked  
**Tolerance d1:** 0/-0,015 mm  
**Accuracy of shape:** radius ±0,007 mm  
**Concentricity:** 0,005 mm  
**Carbide grade:** EZ10  
**Coating:** Diamond

Milling tools for the machining of graphite electrodes and green parts. High-class product with optimum price/performance ratio. Ideally suited for standard applications.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	l1	r	d2	l2	d	l	
575.300.30.080	3,0	3,5	0,30	2,90	8,0	6	60	☆
575.300.30.120	3,0	3,5	0,30	2,90	12,0	6	60	☆
575.300.30.180	3,0	3,5	0,30	2,90	18,0	6	60	☆
575.300.30.300	3,0	3,5	0,30	2,90	30,0	6	60	☆
575.300.30.450	3,0	3,5	0,30	2,90	45,0	6	100	☆
575.300.50.080	3,0	3,5	0,50	2,90	8,0	6	60	☆
575.300.50.120	3,0	3,5	0,50	2,90	12,0	6	60	☆
575.300.50.180	3,0	3,5	0,50	2,90	18,0	6	60	☆
575.300.50.300	3,0	3,5	0,50	2,90	30,0	6	60	☆
575.300.50.450	3,0	3,5	0,50	2,90	45,0	6	100	☆
575.400.50.100	4,0	4,0	0,50	3,90	10,0	6	60	☆
575.400.50.120	4,0	4,0	0,50	3,90	12,0	6	60	☆
575.400.50.240	4,0	4,0	0,50	3,90	24,0	6	60	☆
575.400.50.400	4,0	4,0	0,50	3,90	40,0	6	100	☆
575.500.50.150	5,0	5,0	0,50	4,90	15,0	6	60	☆
575.500.50.300	5,0	5,0	0,50	4,90	30,0	6	60	☆
575.500.50.400	5,0	5,0	0,50	4,90	40,0	6	60	☆
575.500.50.500	5,0	5,0	0,50	4,90	50,0	6	100	☆
575.600.50.180	6,0	6,0	0,50	5,90	18,0	6	60	☆
575.600.50.200	6,0	6,0	0,50	5,90	20,0	6	60	☆
575.600.50.300	6,0	6,0	0,50	5,90	30,0	6	60	☆
575.600.50.600	6,0	6,0	0,50	5,90	60,0	6	100	☆

## QUALITY LINE ★★★

### Fraise carbure à rayon pour l'usinage du graphite en fabrication des moules

**Modèle:** 2 dents avec coupe au centre, avec dégagement  
**Tolérance d1:** 0/-0,015 mm  
**Précision de forme:** rayon ±0,007 mm  
**Précision de circularité:** 0,005 mm  
**Sorte de carbure:** EZ10  
**Revêtement:** Diamant

Fraises pour l'usinage d'électrodes en graphite et d'ébauches de compact. Produit de qualité à excellent rapport coût/performances. Convient parfaitement pour utilisations standard.

☆ NEU / NEW / NOUVEAU

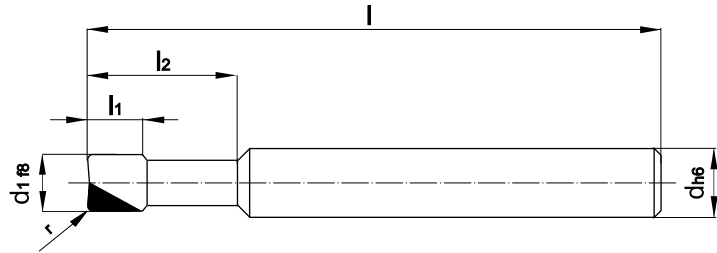


## PKD-bestückter Schafffräser mit Eckenradius für Bearbeitung von Graphit

**Ausführung:** 1-2 Schneiden  
**Schnitttrichtung:** rechts  
**Schaft:** Hartmetall DIN 6535HA

Speziell geeignet zum Fräsen von Graphit, sowie Aluminium, Kupfer, GFK, GFC, Kunststoffen und Laminaten.

Kurzfristig lieferbar.



## PCD-brazed end mill with corner radius, for milling of graphite

**Design:** 1-2 flutes  
**Cutting:** RH  
**Shank:** Carbide per DIN 6535 HA

Specially designed for milling of graphite, aluminum, copper, GFK, GFC, plastics and laminates.

Available on short-term.

Bestell-Nr. order no N° référence	d1	r	l1	l2	d	l	Zähne teeth dents	
579.020.03.060	2,0	0,3	2,0	6	6	75	1	*
579.020.03.100	2,0	0,3	2,0	10	6	75	1	*
579.020.03.140	2,0	0,3	2,0	14	6	75	1	*
579.020.03.350	2,0	0,3	2,0	35	6	75	1	*
579.030.03.090	3,0	0,3	2,5	9	6	75	2	*
579.030.03.150	3,0	0,3	2,5	15	6	75	2	*
579.030.03.210	3,0	0,3	2,5	21	6	75	2	*
579.030.03.350	3,0	0,3	2,5	35	6	75	2	*
579.030.05.150	3,0	0,5	2,5	15	6	75	2	*
579.040.03.120	4,0	0,3	2,5	12	6	75	2	*
579.040.03.200	4,0	0,3	2,5	20	6	75	2	*
579.040.03.280	4,0	0,3	2,5	28	6	75	2	*
579.040.03.350	4,0	0,3	2,5	35	6	75	2	*
579.040.05.200	4,0	0,5	2,5	20	6	75	2	*
579.050.03.150	5,0	0,3	3,0	15	6	75	2	*
579.050.03.250	5,0	0,3	3,0	25	6	75	2	*
579.050.03.350	5,0	0,3	3,0	35	6	75	2	*
579.050.05.250	5,0	0,5	3,0	25	6	100	2	*
579.060.05.180	6,0	0,5	6,0	18	6	100	2	*
579.060.05.030	6,0	0,5	6,0	30	6	100	2	*
579.060.05.420	6,0	0,5	6,0	42	6	100	2	*
579.060.10.180	6,0	1,0	6,0	18	6	100	2	*
579.080.05.240	8,0	0,5	7,0	24	8	100	2	*
579.080.05.400	8,0	0,5	7,0	40	8	100	2	*
579.080.10.240	8,0	1,0	7,0	24	8	100	2	*
579.080.10.400	8,0	1,0	7,0	40	8	100	2	*
579.080.20.040	8,0	2,0	7,0	40	8	100	2	*
579.100.05.300	10,0	0,5	8,0	30	10	100	2	*
579.100.05.500	10,0	0,5	8,0	50	10	100	2	*
579.100.10.300	10,0	1,0	8,0	30	10	100	2	*
579.100.10.500	10,0	1,0	8,0	50	10	100	2	*
579.100.15.300	10,0	1,5	8,0	30	10	100	2	*
579.100.15.500	10,0	1,5	8,0	50	10	100	2	*
579.100.20.300	10,0	2,0	8,0	30	10	100	2	*
579.100.20.500	10,0	2,0	8,0	50	10	100	2	*
579.120.05.360	12,00	0,5	9,0	36	12	105	2	*
579.120.05.600	12,00	0,5	9,0	60	12	105	2	*
579.120.10.360	12,00	1,0	9,0	36	12	105	2	*
579.120.10.600	12,00	1,0	9,0	60	12	105	2	*
579.120.15.360	12,00	1,5	9,0	36	12	105	2	*
579.120.15.600	12,00	1,5	9,0	60	12	105	2	*
579.120.20.360	12,00	2,0	9,0	36	12	105	2	*
579.120.30.600	12,00	3,0	9,0	60	12	105	2	*
579.160.50.500	16,00	5,0	11,0	50	16	130	2	*
579.200.60.600	20,00	6,0	13,0	60	20	160	2	*

\* Kurzfristig lieferbar.  
 \* Available on short-term.  
 \* Livrable rapidement.

## Fraise à rayon à plaquettes brasées en diamant polycristallin pour l'usinage du graphite

**Modèle:** 1-2 dents  
**Sens de coupe:** droite  
**Queue en carbure:** selon DIN 6535HA

Spécialement adapté pour le fraisage du graphite, l'aluminium, le cuivre, matériaux composites renforcés en fibres de carbones ou fibres de verre, plastiques et laminés.

Livrable rapidement.