

Fräsen Milling 45°

www.boehlerit.com

ISO Chamfer



Anzahl Schneidkanten /
Wendeschneidplatte: 3
Number of cutting edges / insert: 3

Seite 50, see page 50

ISO 45P



Anzahl Schneidkanten /
Wendeschneidplatte: 4
Number of cutting edges / insert: 4

Seite 54, see page 54

ETAtec 45P



Anzahl Schneidkanten /
Wendeschneidplatte: 7
Number of cutting edges / insert: 7
In INCH verfügbar / available in INCH
Seite 59, see page 59

THETAtec 45N



Anzahl Schneidkanten /
Wendeschneidplatte: 8
Number of cutting edges / insert: 8
In INCH verfügbar / available in INCH
Seite 65, see page 65

Pltec 45N



Anzahl Schneidkanten /
Wendeschneidplatte: 16
Number of cutting edges / insert: 16
In INCH verfügbar / available in INCH
Seite 69, see page 69

BULLtec® 2.0 Serie



Anzahl Schneidkanten /
Wendeschneidplatte: 3, 4, 6
Number of cutting edges / insert: 3, 4, 6

Seite 74, see page 74

ISO Chamfer

www.boehlerit.com

	ISO Chamfer 30°	ISO Chamfer 45°	ISO Chamfer 60°
Ausführung Execution			
Plattengröße Insert size	TC.. 16	TC.. 11, TC.. 16	TC.. 11, TC.. 16

Besondere Merkmale:

- Auswahl von verschiedenen Anstellwinkeln möglich
- Schneidstoffe speziell auf die Bearbeitung abgestimmt
- Universelles Werkzeug zur Fas- und Entgratbearbeitung

Special features:

- Different approach angles available
- Optimized grades for each application
- Universal tool for chamfering and deburring

WSP Geometrie Insert geometry	TCMT 11		TCMT 16	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a _p max	Vorschub* Feed* [mm] f _z
EN	*	0,05 0,1 0,2	*	0,05 0,1 0,2
EN	*	0,05 0,1 0,2	*	0,05 0,1 0,2

* max. Schnitttiefe abhängig von Fräsgrundkörper

* max. depth of cut relating to tool holder

Schnittwertempfehlungen siehe Seite 80

Cutting data recommendations page 80

* Angegebene Schnittdaten sind als Richtwert zu sehen, welche durch Versuche für jeden Anwendungsfall separat optimiert werden können.

* Recommended cutting data has to be seen as a reference which can be optimised for each application through trials separately.

Schnittwertempfehlung für Fasenfräser
Cutting data recommendations for Bevel Milling Cutter

www.boehlerit.com



ISO 513		Kühlung Cooling			Schnittdaten v _C [m/min] Cutting data v _C [m/min]					
	BZG		MMS/Luft MMS/Air	Trocken Dry	Nass Wet	BCP20M BCP25M	BCP30M BCP35M BCP40M	BCM35M	BCM40M	
					V _C = m/min					
P	P1		•	•		210 - 290	180 - 260	---	200 - 260	
	P2		•	•		170 - 250	160 - 200	---	160 - 220	
	P3		•	•		140 - 190	120 - 160	---	130 - 170	
	P4		•	•		120 - 160	110 - 150	---	120 - 150	
	P5		•	•		140 - 200	120 - 170	---	130 - 190	
M	M1		•	•	•	100 - 150	---	120 - 180	110 - 160	
	M2		•	•	•	70 - 110	---	80 - 130	70 - 120	
K	K1		•	•		200 - 280	---	---	---	
	K2		•	•		130 - 180	---	---	---	
	K3		•	•		160 - 210	---	---	---	
N	N1		•	•	•	---	---	---	---	
	N2		•	•	•	---	---	---	---	
	N3		•	•	•	---	---	---	---	
	N4		•	•	•	---	---	---	---	
S	S1		•	•	•	---	---	70 - 90	55 - 70	
	S2		•	•	•	---	---	35 - 45	25 - 35	
	S3		•	•	•	---	---	50 - 100	30 - 70	
	S4		•	•	•	---	---	30 - 80	25 - 50	
H	H1	45 - 54 HRC	•	•		---	---	100 - 140	---	
	H2	55 - 63 HRC	•	•		---		80 - 120	---	
	H3	64 - 66 HRC	•	•		---	---	---	---	
	H4	50 - 60 HRC	•	•		---	---	90 - 130	---	

		Schnittdaten v_c [m/min] Cutting data v_c [m/min]					
	BCK15M BCK20M	BWN10M	BCN10M	BCS35M BCS40M	BCH03M	BCH05M BCH10M	BCH30M
	220 - 280	---	---	---	270 - 400	240 - 350	230 - 300
	190 - 240	---	---	---	220 - 340	200 - 300	200 - 260
	150 - 190	---	---	---	180 - 290	170 - 250	160 - 220
	---	---	---	---	---	---	---
	140 - 200	---	---	---	170 - 300	160 - 260	150 - 230
	---	---	---	100 - 150	---	---	---
	---	---	---	70 - 110	---	---	---
	220 - 360	---	---	---	320 - 580	280 - 490	230 - 380
	150 - 190	---	---	---	180 - 380	160 - 300	160 - 210
	170 - 240	---	---	---	230 - 420	220 - 340	180 - 260
	---	1200 - 2400	1500 - 3000	---	---	---	---
	---	240 - 550	310 - 750	---	---	---	---
	---	120 - 380	160 - 480	---	---	---	---
	---	400 - 500	600 - 800	---	---	---	---
	---	---	---	65 - 80	---	---	---
	---	---	---	30 - 45	---	---	---
	---	---	---	40 - 90	---	---	---
	---	---	---	30 - 70	---	---	---
	100 - 140	---	---	---	120 - 180	110 - 160	100 - 140
	80 - 120	---	---	---	100 - 150	90 - 130	80 - 120
	---	---	---	---	80 - 130	70 - 110	---
	90 - 130	---	---	---	110 - 170	100 - 150	90 - 130

- empfohlene Anwendung recommended application
- alternative Anwendung um 30 - 50 % reduzieren
alternative application reduced by 30 - 50 %