





























ECKFRÄSER



	Durchmesserbereich	Schnitttiefe	Beschreibung	Serie	Seite
	50 - 250	0,5	MICROMILL Schlichtfräser 6F2B	6F2B	98
	50 - 250	0,5	MICROMILL Schlichtfräser SF2B	SF2B	99
	32 - 63	3,8	DIPOSTRIO Eckfräser WJ_D	WJ_D	100
	40 - 125	5,8	DIPOSTRIO Eckfräser WJ_F	WJ_F	101
	32 - 50	5	DIPOSTRIO Eckfräser DJ5E	DJ5E	102
	40 - 125	7	DIPOSTRIO Eckfräser DJ_R	DJ_R	103
	32 - 40	5,7	HIPOST Eckfräser 2J1D	2J1D	104
	32 - 63	6	DIPOSTDUO Eckfräser TJ1D	TJ1D	106
	40 - 80	8	DIPOSTDUO Eckfräser TJ5F	TJ5F	108
	40 - 100	10,5	DIPOSTDUO Eckfräser TJ_G	TJ_G	109
	50 - 125	13,8	DIPOSTDUO Eckfräser TJ_J	TJ_J	110
	35 - 63	7	HIPOSTRIO Eckfräser KJ_D	KJ_D	111
	50 - 125	11	HIPOSTRIO Eckfräser KJ_G	KJ_G	112
	63 - 160	15	HIPOSTRIO Eckfräser KJ_P	KJ_P	113

Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

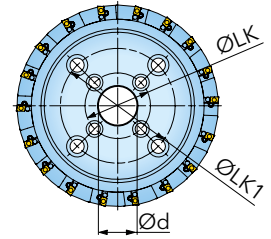
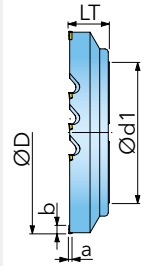
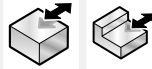
ECKFRÄSER

	Durchmesserbereich	Schnitttiefe	Beschreibung	Serie	Seite
	32 - 80	7,5	EVOTEC^{MAX} Eckfräser SJ_Y	SJ_Y	114
	40 - 125	9,7	EVOTEC^{MAX} Eckfräser EJ_E	EJ_E	115
	50 - 80	12	EVOTEC^{MAX} Eckfräser EJ_J	EJ_J	116
	100 - 250	12	EVOTEC^{MAX} Egalisier-Schlichtfräser EF2J	EF2J	117
	40 - 80	7,5	HIPOS^{QUAD} Eckfräser 5J1E	5J1E	118
	40 - 80	8,3	ISOPLUS Eckfräser DK1G	DK1G	119
	50 - 80	8,7	GOLD^{MAX} Eckfräser VJ_K	VJ_K	120
	32 - 80	9	HIPOS⁺ Einstellbarer Eckfräser 2J5P	2J5P	121
	32 - 100	9	HIPOS⁺ Eckfräser 2J1P	2J1P	122
	35 - 125	12	HIPOS⁺ Eckfräser 2J1R	2J1R	124
	40 - 160	16	HIPOS⁺ Eckfräser 2J1G	2J1G	126
	50 - 100	11,3	GOLD^{QUAD} Eckfräser 5J5P	5J5P	128
	50 - 100	8,4	ALUMINATOR Eckfräser 5H6G	5H6G	129
	40 - 125	16	HIPOS^{ALU} Eckfräser AX2K	AX2K	130

Druckfehler, Irrtümer und technische Änderungen vorbehalten.

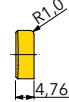
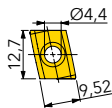
MICROMILL SCHLICHTFRÄSER 6F2B

AUFNAHME NACH DIN 8030

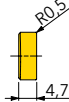
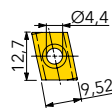


Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	LK	LK1	a	b	Z		
6F2B050R00	50	22	44	40	-	-	0,5	10	3	✓	0,40
6F2B063R00	63	22	48	40	-	-	0,5	10	3	✓	0,60
6F2B080R00	80	27	70	50	-	-	0,5	10	4	✓	1,50
6F2B100R00	100	32	80	50	-	-	0,5	10	6	✓	2,00
6F2B125R00	125	40	100	63	-	-	0,5	10	6	✓	3,50
6F2B160R00	160	40	130	63	66,7	-	0,5	10	8		5,00
6F2B200R00	200	60	160	63	101,6	-	0,5	10	10		8,00
6F2B250R00	250	60	220	63	101,6	-	0,5	10	12		13,00

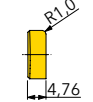
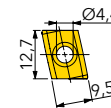
YDA323L101



YDA323L104



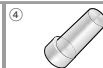
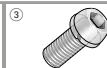
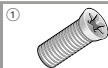
YDA323L114



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN0560	IN2010	IN2040				
YDA323L101	fu 1/ fu10	Breitschlichtschneide R1,0									
YDA323L104	fu 1/fu 10	Breitschlichtschneide R0,5									
YDA323L114	fu 1/fu 5	verkürzte Breitschlichtschneide R1,0									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



SM40-110-00 (4,5Nm)

TX15x90-B

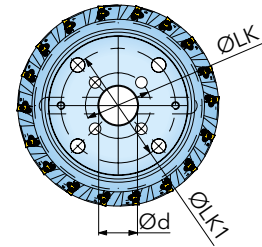
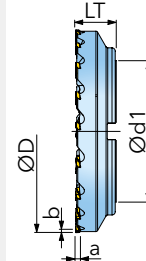
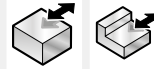
SC050-01

PN072-03

① = Spannschraube ② = Torx-Bit ③ = Einstellschraube ④ = Exzenterstift

MICROMILL SCHLICHTFRÄSER SF2B

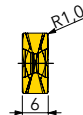
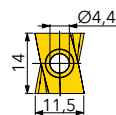
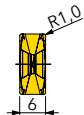
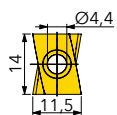
AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	LK	LK1	κ	a	b	Z	kg
SF2B050R00	50	22	44	40	-	-	90	0,5	12	3	0,38
SF2B063R00	63	22	48	40	-	-	90	0,5	12	3	0,62
SF2B080R00	80	27	70	50	-	-	90	0,5	12	4	1,21
SF2B100R00	100	32	80	50	-	-	90	0,5	12	6	1,80
SF2B125R00	125	40	100	63	-	-	90	0,5	12	6	3,50
SF2B160R00	160	40	130	63	66,7	-	90	0,5	12	8	5,20
SF2B200R00	200	60	160	63	101,6	-	90	0,5	12	10	7,50
SF2B250R00	250	60	220	63	101,6	-	90	0,5	12	12	12,85

YDA223L101

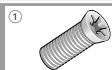
YDA223L114



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2010	IN2040						
YDA223L101	fu 1/fu 11	Breitschlichtschneide R1,0		●	●						
YDA223L114	fu 1/fu 5	verkürzte Breitschlichtschneide R1,0		●	●						

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



SM40-110-00 (4,5Nm)

TX15x90-B

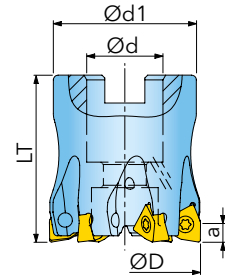
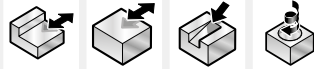
SC050-01

PN072-03

① = Spannschraube ② = Torx-Bit ③ = Einstellschraube ④ = Exzenterstift

DIPOSTRIO ECKFRÄSER WJ_D

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
WJ5D032R00 ¹⁾	32	16	30	35	3,8	6	1,5	✓	0,13
WJ5D040R01 ¹⁾	40	16	30	40	3,8	7	2,1	✓	0,18
WJ6D040R01	40	16	30	40	3,8	5	2,1	✓	0,18
WJ5D040R00 ¹⁾	40	22	38	40	3,8	7	2,1	✓	0,23
WJ6D040R00	40	22	38	40	3,8	5	2,1	✓	0,23
WJ5D050R00 ¹⁾	50	22	45	40	3,8	9	2,5	✓	0,35
WJ6D050R00	50	22	45	40	3,8	6	2,5	✓	0,36
WJ5D063R00 ¹⁾	63	22	55	40	3,8	11	2,4	✓	0,62
WJ6D063R00	63	22	55	40	3,8	8	2,4	✓	0,61

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

WNNMU04T302N	WNNMU04T304N	WNCU04T302FN-P
 Ø3,1 R0,2 Ø6,25 4,05	 Ø3,1 R0,4 Ø6,25 4	 Ø3,1 R0,2 Ø6,25 4,05
WNCU04T304FN-P	WNCU04T308FN-P	
 Ø3,1 R0,4 Ø6,25 4	 Ø3,1 R0,8 Ø6,25 3,85	

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530	IN6537
WNNMU04T302N	0,07/0,18	positive Geometrie R0,2							
WNNMU04T304N	0,07/0,18	positive Geometrie R0,4							
WNCU04T302FN-P	0,05/0,20	NE-Geometrie, poliert R0,2							
WNCU04T304FN-P	0,05/0,20	NE-Geometrie, poliert R0,4							
WNCU04T308FN-P	0,05/0,20	NE-Geometrie, poliert R0,8							

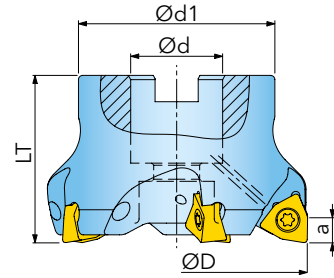
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR		
	SM25-064-00 (1,1Nm)	TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSTRIO ECKFRÄSER WJ_F

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
WJ5F040R00 ¹⁾	40	16	38	40	5,8	4	1,8	✓	0,22
WJ6F050R00	50	22	45	40	5,8	4	1,7	✓	0,32
WJ5F050R00 ¹⁾	50	22	45	40	5,8	6	1,7	✓	0,31
WJ6F063R00	63	22	47	40	5,8	5	2,6	✓	0,45
WJ5F063R00 ¹⁾	63	22	47	40	5,8	7	2,6	✓	0,46
WJ6F080R00	80	27	58	50	5,8	7	2,9	✓	0,94
WJ5F080R00 ¹⁾	80	27	58	50	5,8	9	2,9	✓	0,94
WJ6F100R00	100	32	85	50	5,8	8	2,2	✓	1,80
WJ5F100R00 ¹⁾	100	32	85	50	5,8	11	2,2	✓	1,80
WJ6F125R00	125	40	85	63	5,8	10	1,3	✓	2,87
WJ5F125R00 ¹⁾	125	40	85	63	5,8	14	1,3	✓	2,87

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530	IN6537
WNMU060604N	0,13/0,35	positive Geometrie R0,4							
WNMU060608N	0,13/0,35	positive Geometrie R0,8							
WNCU060604FN-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,4							
WNCU060608FN-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,8							
WNCU060616FN-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R1,6							

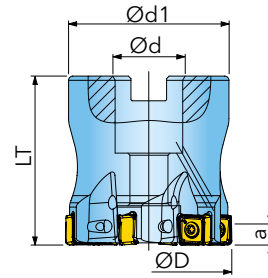
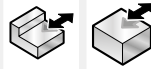
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR		
	SM35-088-60 (3,0Nm)	TX10x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

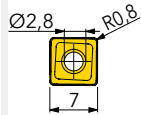
DIPOSQUAD ECKFRÄSER DJ5E

AUFNAHME NACH DIN 8030

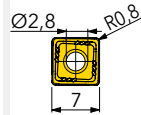


Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z		
DJ5E032R00	32	16	30	32	5	4	✓	0,12
DJ5E040R00	40	16	38	40	5	6	✓	0,27
DJ5E050R00	50	22	45	40	5	8	✓	0,39

SQGU070408TR-M



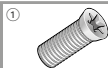
SQGU070308R-ML



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530				
SQGU070408TR-M	0,10/0,20	positive Geometrie R0,8									
SQGU070308R-ML	0,10/0,20	hoch-positive Geometrie R0,8									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



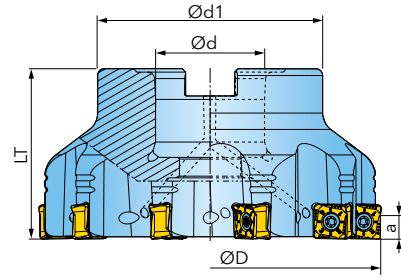
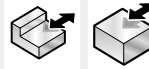
SM25-060-90 (1,1Nm)

TXPLUS07x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSQUAD ECKFRÄSER DJ_R

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z	IK	kg
DJ5R040R00 ¹⁾	40	16	38	40	7	4	✓	0,2
DJ6R050R00	50	22	45	40	7	5	✓	0,3
DJ6R063R00	63	22	47	40	7	6	✓	0,5
DJ5R063R00 ¹⁾	63	22	47	40	7	8	✓	0,5
DJ6R080R00	80	27	58	50	7	8	✓	1,1
DJ5R080R00 ¹⁾	80	27	58	50	7	10	✓	1,1
DJ6R100R00	100	32	66	50	7	10	✓	1,6
DJ5R100R00 ¹⁾	100	32	66	50	7	14	✓	1,7
DJ6R125R00	125	40	85	63	7	12	✓	3,4
DJ5R125R00 ¹⁾	125	40	85	63	7	16	✓	3,5

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

SQGU100408TR-M			SQGU100408PNR-MP			SQGU100408PNR-MMP			Qualität			
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530						
SQGU100408TR-M	0,10/0,20	positive Geometrie R0,8 für 90° Schulter	●	●	●	●						
SQGU100408PNR-MP	0,10/0,20	positive Guss-Geometrie	●	●	●	●						
SQGU100408PNR-MMP	0,10/0,20	hochpositive Guss-Geometrie		●	●	●						

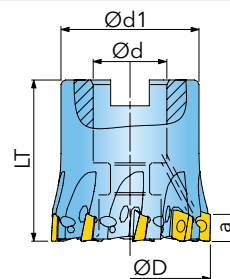
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR	①	②
	TS 35A088I/HG	TX10x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

HIPOS® ECKFRÄSER 2J1D

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
2J1D032R00	32	16	30	32	5,7	8	1,6	✓	0,11
2J1D035R00	35	16	30	35	5,7	9	1,4	✓	0,14
2J1D040R00	40	22	38	40	5,7	10	1,2	✓	0,22

Programmier-Radius R1



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN05S	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530	IN90D
AOMT060202R	0,06/0,12	positive Geometrie R0,2			●	●	●	●	
AOMT060204R	0,06/0,12	positive Geometrie R0,4			●	●	●	●	
AOMT060208R	0,06/0,12	positive Geometrie R0,8			●	●	●	●	
AOMT060216R ¹⁾	0,06/0,12	positive Geometrie R1,6			●	●	●	●	
AOCT060204FR-P	0,05/0,12	NE-Geometrie, poliert R0,4	●						
AOMT060202R-DT1	0,05/0,12	mit kurzer PKD-Schneide R0,2						●	
UOMT0602TR	0,30/0,80	Hochvorschub-Geometrie			●	●	●	●	

¹⁾Fräskörper nachdrehen

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

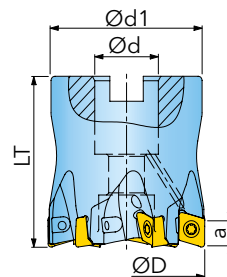
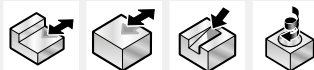


ZUBEHÖR	①	②
	SM18-041-00 (0,5Nm)	TXPLUS06x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSDUO ECKFRÄSER TJ1D

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
TJ1D032R00	32	16	30	32	6	5	3,5	✓	0,12
TJ1D032R01	32	16	30	32	6	4	3,5	✓	0,09
TJ1D040R00	40	16	38	40	6	6	2,6	✓	0,24
TJ1D040R01	40	16	38	40	6	5	2,6	✓	0,24
TJ1D050R00	50	22	45	40	6	7	2,0	✓	0,33
TJ1D050R01	50	22	45	40	6	6	2,0	✓	0,33
TJ1D063R00	63	22	47	40	6	8	1,5	✓	0,47
TJ1D063R01	63	22	47	40	6	7	1,5	✓	0,48

ZUBEHÖR



SM30-068-30 (1,1Nm) TX08x90-B

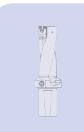
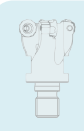
① = Spannschraube ② = Torx-Bit



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530	IN2540	IN6537
MNHU060304R	0,07/0,15	positive Geometrie R0,4					●		●		
MNHU060304R-PH	0,05/0,10	hoch-positive Geometrie R0,4			●		●		●		
MNHU060308R	0,07/0,15	positive Geometrie R0,8					●	●	●		
MNHU060308R-PH	0,05/0,10	hoch-positive Geometrie R0,8			●		●		●		
MNHU060312R	0,07/0,15	positive Geometrie R1,2				●	●		●		
MNHU060312R-PH	0,05/0,10	hoch-positive Geometrie R1,2					●	●	●		
MNHU060316R ¹⁾	0,07/0,15	positive Geometrie R1,6					●		●		
MNHU060316R-PH ¹⁾	0,05/0,10	hoch-positive Geometrie R1,6					●		●		
MNHU060320R ¹⁾	0,07/0,15	positive Geometrie R2					●		●		
MNHU060320R-PH ¹⁾	0,07/0,15	hoch-positive Geometrie R2								●	
MNCU060304FR-P	0,05/0,15	NE-Geometrie, poliert R0,4	●								
MNCU060308FR-P	0,05/0,15	NE-Geometrie, poliert R0,8	●								
UNHU060320R-HF ¹⁾	0,20/0,80	positive Hochvorschubgeometrie				●	●		●		●

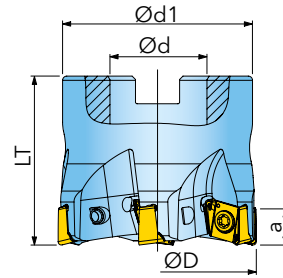
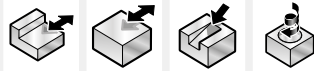
¹⁾Fräskörper nachdrehen

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



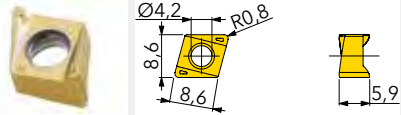
DIPOSDUO ECKFRÄSER TJ5F

AUFNAHME NACH DIN 8030

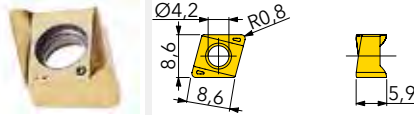


Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
TJ5F040R00	40	16	38	40	8	5	3,7	✓	0,26
TJ5F050R00	50	22	45	40	8	6	2,8	✓	0,37
TJ5F063R00	63	22	55	40	8	7	2,1	✓	0,62
TJ5F080R00	80	27	70	50	8	9	1,6	✓	1,30

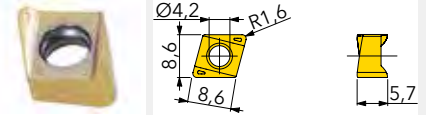
MNHU090408R-M



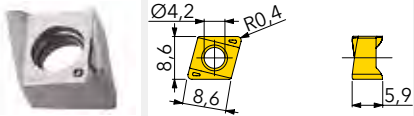
MNHU090408R-ML



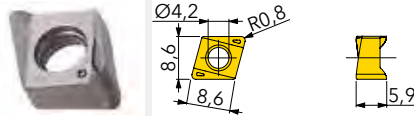
MNHU090416R-M



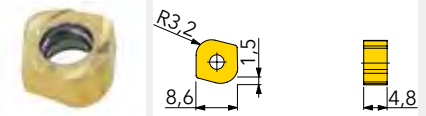
MNCU090404FR-AL



MNCU090408FR-AL



UNHU090432R-HF

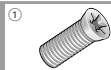


Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530	IN6537
MNHU090408R-M	0,07/0,15	positive Geometrie R0,8							
MNHU090408R-ML	0,07/0,15	hoch-positive Geometrie R0,8							
MNHU090416R-M	0,07/0,15	positive Geometrie R1,6							
MNCU090404FR-AL	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,4							
MNCU090408FR-AL	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,8							
UNHU090432R-HF ¹⁾	0,20/1,00	positive Hochvorschubgeometrie							

¹⁾ Fräskörper nachdrehen

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



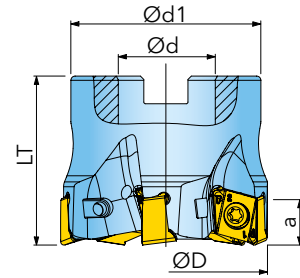
SM35-088-10 (3,0Nm)

TX10x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSDUO ECKFRÄSER TJ_G

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
TJ5G040R00 ¹⁾	40	16	38	40	10,5	4	5,0	✓	0,26
TJ6G050R00	50	22	45	40	10,5	4	3,8	✓	0,35
TJ5G050R00 ¹⁾	50	22	45	40	10,5	5	3,8	✓	0,37
TJ6G063R00	63	22	55	40	10,5	4	2,9	✓	0,57
TJ5G063R00 ¹⁾	63	22	55	40	10,5	6	2,9	✓	0,62
TJ6G080R00	80	27	70	50	10,5	4	2,2	✓	1,17
TJ5G080R00 ¹⁾	80	27	70	50	10,5	8	2,2	✓	1,25
TJ6G100R00	100	32	85	50	10,5	6	1,7	✓	1,99
TJ5G100R00 ¹⁾	100	32	85	50	10,5	10	1,7	✓	2,12

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

MNHU110608R-M	MNHU110608PNR-M	MNCU110608FR-AL
UNHU110640R-HF		

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6537			
MNHU110608R-M	0,09/0,18	positive Geometrie R0,8									
MNHU110608PNR-M	0,09/0,18	positive Wiper-Geometrie R0,8									
MNCU110608FR-AL	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,8									
UNHU110640R-HF ¹⁾	0,30/1,20	positive Hochvorschubgeometrie									

¹⁾Fräskörper nachdrehen

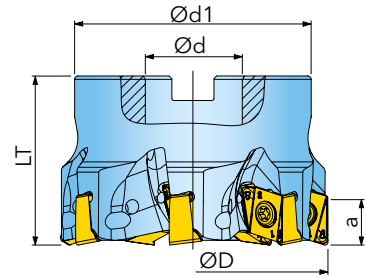
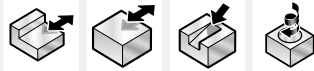
= P = M = K = N = S = H

ZUBEHÖR		
	SM40-100-10 (4,5Nm)	TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

DIPOSDUO ECKFRÄSER TJ_J

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
TJ5J050R00 ¹⁾	50	22	45	45	13,8	4	5,4	✓	0,41
TJ6J063R00	63	22	55	45	13,8	4	3,9	✓	0,66
TJ5J063R00 ¹⁾	63	22	55	45	13,8	6	3,9	✓	0,71
TJ6J080R00	80	27	70	50	13,8	5	2,9	✓	1,21
TJ5J080R00 ¹⁾	80	27	70	50	13,8	7	2,9	✓	1,30
TJ6J100R00	100	32	85	55	13,8	6	2,2	✓	2,11
TJ5J100R00 ¹⁾	100	32	85	55	13,8	9	2,2	✓	2,19
TJ6J125R00	125	40	100	63	13,8	7	1,7	✓	3,74
TJ5J125R00 ¹⁾	125	40	100	63	13,8	11	1,7	✓	3,86

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

MNHU140708R-M	MNHU140708PNR-M	MNCU140708FR-AL
UNHU140750R-HF		

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2505	IN2510	IN2530	IN6537			
MNHU140708R-M	0,09/0,18	positive Geometrie R0,8									
MNHU140708PNR-M	0,09/0,18	positive Wiper-Geometrie R0,8									
MNCU140708FR-AL	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,8									
UNHU140750R-HF¹⁾	0,30/1,50	positive Hochvorschubgeometrie									

¹⁾Fräskörper nachdrehen

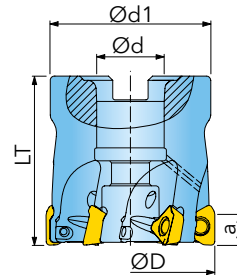
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR		
	SMS0-127-10 (6,0Nm)	TX20x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

HIPOSTRIO ECKFRÄSER KJ_D

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
KJ5D035R00 ¹⁾	35	16	30	40	7	5	1,6	✓	0,11
KJ6D040R00	40	16	38	40	7	4	1,3	✓	0,22
KJ5D040R00 ¹⁾	40	16	38	40	7	6	1,3	✓	0,30
KJ6D050R00	50	22	45	40	7	5	1,0	✓	0,30
KJ5D050R00 ¹⁾	50	22	45	40	7	7	1,0	✓	0,40
KJ6D063R00	63	22	47	40	7	7	0,8	✓	0,46
KJ5D063R00 ¹⁾	63	22	47	40	7	9	0,8	✓	0,50

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

THLS060404R 	THLS060404R-HR 	THLS060408R
THLS060408R-HR 	THES060408R 	THLS060416R
THES060404FR-P 	THES060408FR-P 	

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530
THLS060404R	0,08/0,12	positive Geometrie R0,4							
THLS060404R-HR	0,08/0,12	hoch-positive Geometrie R0,4							
THLS060408R	0,08/0,12	positive Geometrie R0,8							
THLS060408R-HR	0,08/0,12	hoch-positive Geometrie R0,8							
THES060408R	0,08/0,12	positive Geometrie, geschliffen R0,8							
THLS060416R	0,08/0,12	positive Geometrie R1,6							
THES060404FR-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R0,4							
THES060408FR-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R0,8							

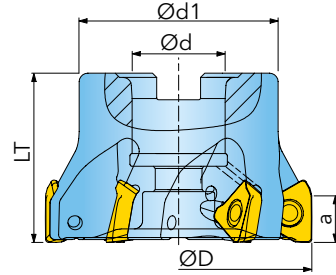
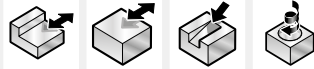
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR		
	SM25-065-R0 (1,1Nm)	TX08x90-B

① = Spanschraube ② = Torx-Bit

HIPOSTRIO ECKFRÄSER KJ_G

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
KJ6G050R00	50	22	45	40	11	4	1,5	✓	0,27
KJ5G050R00 ¹⁾	50	22	45	40	11	5	1,5	✓	0,30
KJ6G063R00	63	22	47	40	11	4	1,1	✓	0,40
KJ5G063R00 ¹⁾	63	22	47	40	11	6	1,1	✓	0,50
KJ6G080R00	80	27	58	50	11	6	0,8	✓	0,91
KJ5G080R00 ¹⁾	80	27	58	50	11	8	0,8	✓	1,00
KJ6G100R00	100	32	85	50	11	8	0,6	✓	1,78
KJ5G100R00 ¹⁾	100	32	85	50	11	10	0,6	✓	1,90
KJ6G125R00	125	40	85	63	11	9	0,5	✓	2,77
KJ5G125R00 ¹⁾	125	40	85	63	11	12	0,5	✓	3,10

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

THES100504R	THLS100508R	THLS100508R-HR
THES100508R	THLS100516R	THES100516R
THLS100524R	THES100504FR-P	THES100508FR-P

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530
THES100504R	0,10/0,20	positive Geometrie, geschliffen R0,4							
THLS100508R	0,10/0,20	positive Geometrie R0,8							
THLS100508R-HR	0,08/0,20	hoch-positive Geometrie R0,8							
THES100508R	0,10/0,20	positive Geometrie, geschliffen R0,8							
THLS100516R	0,10/0,20	positive Geometrie R1,6							
THES100516R	0,10/0,20	positive Geometrie, geschliffen R1,6							
THLS100524R	0,10/0,20	positive Geometrie R2,4							
THES100504FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,4							
THES100508FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,8							

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

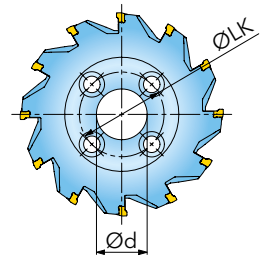
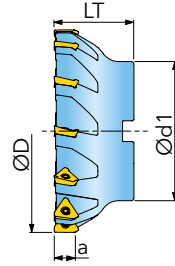
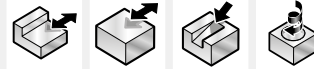


SM40-100-R0 (4,5Nm) TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

HIPOSTRIO ECKFRÄSER KJ_P

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	LK	a	Z			
KJ6P063R00	63	22	47	40	-	15	4	1,7	✓	0,40
KJ5P063R00 ¹⁾	63	22	47	40	-	15	6	1,7	✓	0,93
KJ6P080R00	80	27	58	50	-	15	5	1,3	✓	0,89
KJ5P080R00 ¹⁾	80	27	58	50	-	15	7	1,3	✓	0,95
KJ6P100R00	100	32	85	50	-	15	6	1,0	✓	1,71
KJ5P100R00 ¹⁾	100	32	85	50	-	15	8	1,0	✓	2,56
KJ6P125R00	125	40	85	63	-	15	8	0,8	✓	2,86
KJ5P125R00 ¹⁾	125	40	85	63	-	15	10	0,8	✓	3,10
KJ6P160R00	160	40	110	63	66,7	15	9	0,6		3,91
KJ5P160R00 ¹⁾	160	40	110	63	66,7	15	12	0,6		4,33

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

THLS130608R 	THLS130608R-HR 	THES130608R
THLS130616R 	THLS130624R 	THLS130632R
THES130608FR-P 		

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2504	IN2505	IN2530			
THLS130608R	0,10/0,25	positive Geometrie R0,8									
THLS130608R-HR	0,08/0,25	hoch-positive Geometrie R0,8									
THES130608R	0,10/0,25	positive Geometrie, geschliffen R0,8									
THLS130616R	0,10/0,25	positive Geometrie R1,6									
THLS130624R	0,10/0,25	positive Geometrie R2,4									
THLS130632R	0,10/0,25	positive Geometrie R3,2									
THES130608FR-P	0,05/0,40	NE-Geometrie, poliert R0,8									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

①

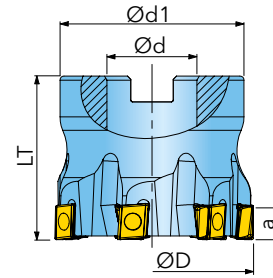
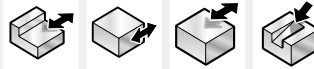
②

SM45-120-R0 (5,0Nm) TX20x90-B

① = Spanschraube ② = Torx-Bit

EVOTECMAX ECKFRÄSER SJ_Y

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
SJ6Y032R00	32	16	30	32	7,5	3	0,3	✓	0,09
SJ5Y032R00 ¹⁾	32	16	30	32	7,5	5	0,3	✓	0,10
SJ6Y040R00	40	22	38	40	7,5	4	0,3	✓	0,19
SJ5Y040R00 ¹⁾	40	22	38	40	7,5	6	0,3	✓	0,35
SJ6Y050R00	50	22	45	40	7,5	5	0,2	✓	0,33
SJ5Y050R00 ¹⁾	50	22	45	40	7,5	7	0,2	✓	0,35
SJ6Y063R00	63	22	55	40	7,5	6	0,2	✓	0,53
SJ5Y063R00 ¹⁾	63	22	55	40	7,5	9	0,2	✓	0,54
SJ6Y080R00	80	27	70	50	7,5	7	0,1	✓	1,22
SJ5Y080R00 ¹⁾	80	27	70	50	7,5	11	0,1	✓	1,25

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

DGM212R100 	DGM212R101 	DGM212R110
DGD212R100-W 	DGD212R101-W 	ZGM212R101

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2004	IN2505	IN2530	IN4030	IN90D		
DGM212R100	0,10/0,15	positive Geometrie R0,4								
DGM212R101	0,10/0,15	positive Geometrie R0,8								
DGM212R110	0,05/0,20	mit langer PKD-Schneide R0,4								
DGD212R100-W	0,10/0,18	positive Wiper-Geometrie R0,4								
DGD212R101-W	0,10/0,18	positive Wiper-Geometrie R0,8								
ZGM212R101	0,05/0,15	positive Spanteiler-Geometrie R0,8								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

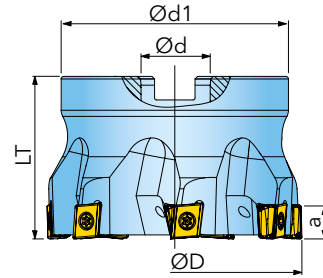
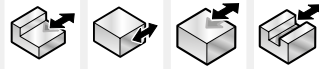


SM30-082-20 (2,0Nm) TXPLUS08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

EVOTECMAX ECKFRÄSER EJ_E

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	κ	a	Z		
EJ6E040R00	40	16	38	40	90	9,7	4	✓	0,26
EJ5E040R00 ¹⁾	40	16	38	40	90	9,7	5	✓	0,27
EJ6E050R00	50	22	45	40	90	9,7	5	✓	0,37
EJ5E050R00 ¹⁾	50	22	45	40	90	9,7	6	✓	0,38
EJ6E063R00	63	22	55	40	90	9,7	6	✓	0,60
EJ5E063R00 ¹⁾	63	22	55	40	90	9,7	8	✓	0,63
EJ6E080R00	80	27	70	50	90	9,7	7	✓	1,28
EJ5E080R00 ¹⁾	80	27	70	50	90	9,7	10	✓	1,35
EJ6E100R00	100	32	80	50	90	9,7	9	✓	1,93
EJ5E100R00 ¹⁾	100	32	80	50	90	9,7	13	✓	2,02
EJ6E125R00	125	40	100	63	90	9,7	11	✓	3,88
EJ5E125R00 ¹⁾	125	40	100	63	90	9,7	16	✓	4,04

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

DGM313R300	DGM313R301	DGM313R302
DGM313R303		

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN4015	IN4030				
DGM313R300	0,10/0,20	positive Geometrie R0,4								
DGM313R301	0,10/0,20	positive Geometrie R0,8								
DGM313R302	0,10/0,20	positive Geometrie R1,2								
DGM313R303	0,10/0,20	positive Geometrie R1,6								

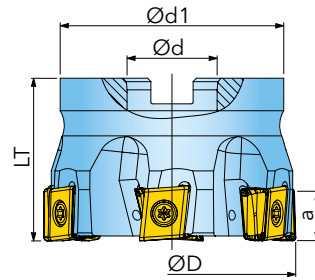
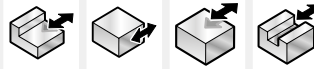
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR		
	SM35-107-H0 (3,0Nm)	TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit




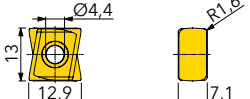

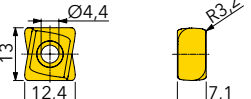


EVOTECMAX ECKFRÄSER EJ_J














AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	κ	a	Z	IK	kg
EJ6J050R00	50	22	45	40	90	12	5	✓	0,38
EJ5J050R00 ¹⁾	50	22	45	40	90	12	6	✓	0,39
EJ6J063R00	63	22	55	40	90	12	6	✓	0,63
EJ5J063R00 ¹⁾	63	22	55	40	90	12	8	✓	0,65
EJ6J080R00	80	27	70	50	90	12	7	✓	1,35
EJ5J080R00 ¹⁾	80	27	70	50	90	12	10	✓	1,37

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

DGM324R300	DGM324R301	DGM324R302
 	 	 
ZGM324R300		
 		

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN4015	IN4030	IN4040				
DGM324R300	0,10/0,25	positive Geometrie R0,8									
DGM324R301	0,10/0,25	positive Geometrie R1,6									
DGM324R302	0,10/0,25	positive Geometrie R3,2									
ZGM324R300	0,10/0,25	positive Spanteiler-Geometrie R0,8									

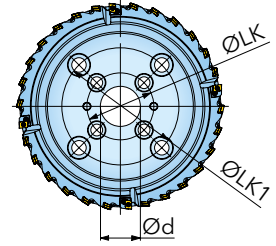
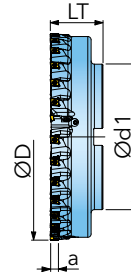
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR	①	②
		
	SM40-143-HO (4,5Nm)	TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

EVOTECMAX EGALISIER-SCHLICHTFRÄSER EF2J

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	LK	LK1	κ	a	Z	Zeff	Zs	kg
EF2J100R00	100	32	80	50	-	-	90	12	10	10	2	1,70
EF2J125R00	125	40	100	63	-	-	90	12	12	12	2	3,75
EF2J160R00	160	40	130	63	66,7	-	90	12	15	15	3	5,20
EF2J200R00	200	60	160	63	101,6	-	90	12	18	18	3	8,07
EF2J250R00	250	60	221	63	101,6	-	90	12	24	24	4	13,20

Fräser wird mit Kassette 56B183R01 ausgeliefert.

DGM324R300	DGM324R301	DGM324R302
ZGM324R300	YDA323L101	YDA323L114

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN							
				IN10K	IN0560	IN2010	IN2040	IN2505	IN4015	IN4030	IN4040
DGM324R300	0,10/0,25	positive Geometrie R0,8						●	●	●	●
DGM324R301	0,10/0,25	positive Geometrie R1,6						●	●	●	●
DGM324R302	0,10/0,25	positive Geometrie R3,2						●	●	●	●
ZGM324R300	0,10/0,25	positive Spanteiler-Geometrie R0,8						●	●	●	●
YDA323L101	fu 1/fu 10	Breitschlichtschneide R1,0	●	●	●	●					
YDA323L114	fu 1/fu 5	verkürzte Breitschlichtschneide R1,0	●	●	●	●					

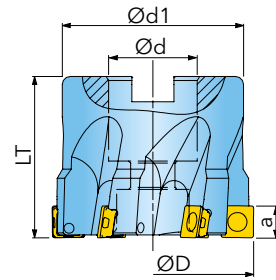
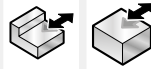
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦
	SM40-143-H0 (4,5Nm)	SM40-110-00 (4,5Nm)	TX15x90-B	56B183R01	5EJ183R00	KR012-002	SB060-01

① = Spannschraube ② = Spannschraube ③ = Torx-Bit ④ = Kassette für YDA323... ⑤ = Kassette für DGM324R3... ⑥ = Rundkeil ⑦ = Differentialschraube

HIPOSQUAD ECKFRÄSER 5J1E

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z		kg
5J1E040R00	40	22	38	40	7,5	5	1,5	0,21
5J1E050R00	50	22	45	40	7,5	6	1,2	0,34
5J1E063R00	63	22	55	40	7,5	5	1,0	0,56
5J1E063R01 ¹⁾	63	22	55	40	7,5	7	1,0	0,59
5J1E080R00	80	27	70	50	7,5	7	0,5	1,26

¹⁾enge Teilung

SDMT080305N	SDMW080305TN	SDCT080305FN-P
SDMW080305TN-W		

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität									
				IN05S	IN2505	IN4030						
SDMT080305N	0,13/0,17	positive Geometrie R0,5										
SDMW080305TN	0,13/0,20	neutrale Geometrie, gefast R0,5										
SDCT080305FN-P	0,05/0,20	NE-Geometrie, poliert R0,5										
SDMW080305TN-W	0,13/0,20	Schrupp-Schlicht-Geometrie R0,5										

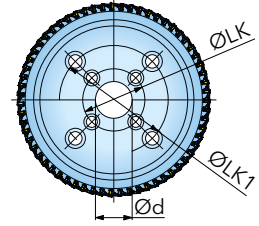
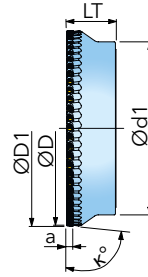
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR		
	SM30-065-00 (2,0Nm)	TX09x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

ISOPLUS ECKFRÄSER DK1G

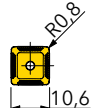
AUFNAHME NACH DIN 8030



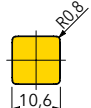
Artikel-Nr.	D	D1	d	d1	LT	LK	LK1	κ	a	Z	IK	kg
DK1G040R00	40	41,4	16	30	40	-	-	85,5	8,3	6	✓	0,27
DK1G050R00	50	51,4	22	45	40	-	-	85,5	8,3	8	✓	0,45
DK1G063R00	63	64,4	22	47	40	-	-	85,5	8,3	11	✓	0,60
DK1G080R00	80	81,4	27	58	50	-	-	85,5	8,3	15	✓	1,35

für den Einsatz mit IK bitte den Klemmkeil 2M0408R01 montieren!

SNCG11T308TN-HR



SNCN11T308TN



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2504	IN4005	IN4030	IN70N				
SNCG11T308TN-HR	0,10/0,25	positive Geometrie R0,8		●	●	●					
SNCN11T308TN	0,15/0,25	neutrale Geometrie SiN					●				

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR



SB040-03 (2,0Nm)

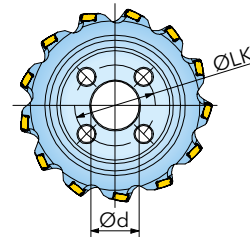
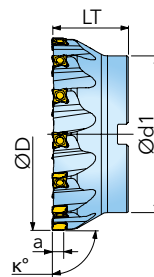
TX09x90-B

2M0408R02

① = Differentialschraube ② = Torx-Bit ③ = Klemmkeil

GOLDMAX[®] ECKFRÄSER VJ_K

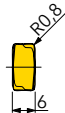
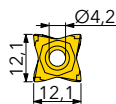
AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	LK	κ	a	Z		
VJ5K050R00 ¹⁾	50	22	45	40	-	90	8,7	6	✓	0,39
VJ6K050R00	50	22	45	40	-	90	8,7	5	✓	0,37
VJ5K063R00 ¹⁾	63	22	55	40	-	90	8,7	8	✓	0,65
VJ6K063R00	63	22	55	40	-	90	8,7	6	✓	0,63
VJ5K080R00 ¹⁾	80	27	70	50	-	90	8,7	10	✓	1,31
VJ6K080R00	80	27	70	50	-	90	8,7	8	✓	1,28

¹⁾enge Teilung (nur für kurzspanende Werkstoffe)

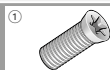
SGM-44R001



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN2505	IN2530	IN4005	IN4030				
SGM-44R001	0,10/0,25	positive Geometrie R0,8									

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

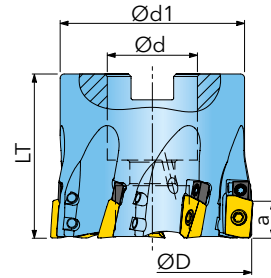


SM40-120-20 (4,5Nm) TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

HIPOS+ EINSTELLBARER ECKFRÄSER 2J5P

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z	IK	kg
2J5P032R00	32	16	30	32	9	5	✓	0,09
2J5P040R00	40	16	30	40	9	6	✓	0,16
2J5P050R00	50	22	45	40	9	7	✓	0,32
2J5P063R00	63	22	55	40	9	8	✓	0,56
2J5P080R00	80	27	70	50	9	10	✓	1,30

BOCT09T304FR-P 	BOCT09T308FR-P 	BODT09T304R
BODT09T304R-001 	BODT09T308R 	BODT09T308R-001
BODT09T320R-001 	BOMT09T304R-DT1 	BOMT09T304R-DT2

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2504	IN90D					
BOCT09T304FR-P	0,05/0,20	NE-Geometrie, poliert R0,4		●							
BOCT09T308FR-P	0,05/0,20	NE-Geometrie, poliert R0,8		●							
BODT09T304R	0,05/0,15	geschliffene Schlicht-Geometrie R0,4			●						
BODT09T304R-001	0,05/0,15	Schlicht-Geometrie, kurz R0,4			●						
BODT09T308R	0,05/0,15	geschliffene Schlicht-Geometrie R0,8			●						
BODT09T308R-001	0,05/0,15	Schlicht-Geometrie, kurz R0,8			●						
BODT09T320R-001	0,05/0,15	Schlicht-Geometrie, kurz R2,0			●						
BOMT09T304R-DT1	0,05/0,20	mit kurzer PKD-Schneide R0,4				●					
BOMT09T304R-DT2	0,05/0,20	mit langer PKD-Schneide R0,4				●					

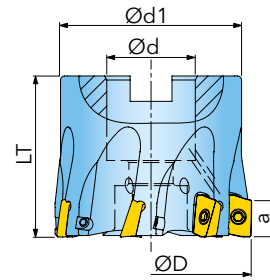
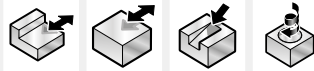
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR	①	②	③	④	⑤
	SM25-064-00 (1,1Nm)	TX08x90-B	PAR5092	SB025-00	DST05F

① = Spanschraube ② = Torx-Bit ③ = Verstellkeil ④ = Differentialschraube ⑤ = Einstellschlüssel

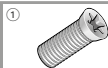
HIPOS⁺ ECKFRÄSER 2J1P

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
2J1P032R01	32	16	30	32	9	4	2,8	✓	0,09
2J1P032R00	32	16	30	32	9	5	2,8	✓	0,09
2J1P035R00	35	16	30	32	9	6	2,5	✓	0,10
2J1P040R01	40	16	30	40	9	4	2,4	✓	0,15
2J1P040R00	40	16	30	40	9	6	2,4	✓	0,16
2J1P050R01	50	22	45	40	9	4	1,3	✓	0,32
2J1P050R02	50	22	45	40	9	6	1,3	✓	0,32
2J1P050R00	50	22	45	40	9	7	1,3	✓	0,32
2J1P063R01	63	22	55	40	9	6	1,0	✓	0,55
2J1P063R00	63	22	55	40	9	8	1,0	✓	0,55
2J1P080R00	80	27	70	50	9	10	0,6	✓	1,25
2J1P100R00	100	32	85	50	9	12	0,5	✓	1,95

ZUBEHÖR



SM25-064-00 (1,1Nm) TX08x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit



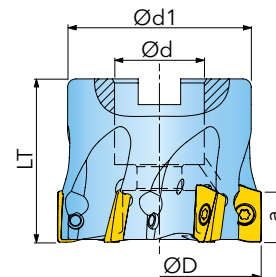
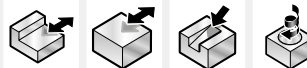
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2036	IN2504	IN2505	IN2530	IN6537	IN90D
BOMT09T304R	0,10/0,15	positive Geometrie R0,4			●	●	●	●	●	●	
BOMT09T308R	0,10/0,15	positive Geometrie R0,8			●	●	●	●	●	●	
BOMT09T316R ¹⁾	0,10/0,15	positive Geometrie R1,6			●		●	●	●	●	
BOMT09T320R ¹⁾	0,10/0,15	positive Geometrie R2,0			●		●	●	●	●	
BOMT09T331R ¹⁾	0,10/0,15	positive Geometrie R3,1			●		●	●	●	●	
BOCT09T304FR-P	0,05/0,20	NE-Geometrie, poliert R0,4	●								
BOCT09T308FR-P	0,05/0,20	NE-Geometrie, poliert R0,8	●								
BOMT09T304R-DT1	0,05/0,20	mit kurzer PKD-Schneide R0,4									●
BOMT09T304R-DT2	0,05/0,20	mit langer PKD-Schneide R0,4									●
BODT09T304R	0,05/0,15	geschliffene Schlicht-Geometrie R0,4					●				
BODT09T304R-001	0,05/0,15	Schlicht-Geometrie, kurz R0,4					●				
BODT09T308R	0,05/0,15	geschliffene Schlicht-Geometrie R0,8					●				
BODT09T308R-001	0,05/0,15	Schlicht-Geometrie, kurz R0,8					●				
BODT09T320R-001	0,05/0,15	Schlicht-Geometrie, kurz R2,0					●				
ZOMT09T304R ²⁾	0,10/0,15	positive Spanbrecher-Geometrie R0,4		●				●	●		

¹⁾ Fräskörper nachdrehen; ²⁾ Optimale Ergebnisse erzielen Sie auf Werkzeugen mit gerader Zähnezahl. Bitte wechselseitig montieren. ● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



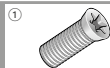
HIPOS⁺ ECKFRÄSER 2J1R

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
2J1R035R00	35	16	30	35	12	4	4,2	✓	0,10
2J1R040R02	40	16	38	40	12	4	3,2	✓	0,22
2J1R040R00	40	16	38	40	12	5	3,2	✓	0,21
2J1R040R03	40	22	38	40	12	4	3,2	✓	0,18
2J1R040R01	40	22	38	40	12	5	3,2	✓	0,18
2J1R050R01	50	22	45	40	12	4	2,1	✓	0,29
2J1R050R00	50	22	45	40	12	6	2,1	✓	0,30
2J1R052R00	52	22	40	50	12	5	2,0	✓	0,37
2J1R063R01	63	22	55	40	12	6	1,4	✓	0,54
2J1R063R00	63	22	55	40	12	7	1,4	✓	0,54
2J1R066R00	66	27	48	50	12	6	1,2	✓	0,60
2J1R080R01	80	27	70	50	12	6	1,0	✓	1,21
2J1R080R00	80	27	70	50	12	9	1,0	✓	1,20
2J1R085R00	85	27	70	50	12	7	0,9	✓	1,33
2J1R100R01	100	32	85	50	12	8	0,8	✓	1,88
2J1R100R00	100	32	85	50	12	11	0,8	✓	1,89
2J1R125R01	125	40	100	63	12	10	0,6	✓	3,70
2J1R125R00	125	40	100	63	12	13	0,6	✓	3,76

ZUBEHÖR



SM35-088-10 (3,0Nm) TX10x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit



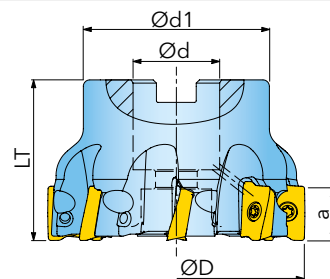
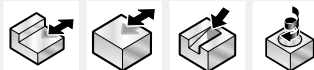
Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2036	IN2504	IN2505	IN2530	IN6537	IN90D
BOMT130404R	0,12/0,20	positive Geometrie R0,4			●	●	●	●	●	●	
BOMT130408R	0,12/0,20	positive Geometrie R0,8			●	●	●	●	●	●	
BOMT130416R	0,12/0,20	positive Geometrie R1,6					●	●	●	●	
BOMT130420R	0,12/0,20	positive Geometrie R2,0					●	●	●	●	
BOMT130424R ¹⁾	0,12/0,20	positive Geometrie R2,4					●	●	●	●	
BOMT130431R ¹⁾	0,12/0,20	positive Geometrie R3,1			●		●	●	●	●	
BOMT130440R ¹⁾	0,12/0,20	positive Geometrie R4,0					●	●	●	●	
BOCT130404FR-P	0,05/0,25	NE-Geometrie, poliert R0,4	●								
BOCT130408FR-P	0,05/0,25	NE-Geometrie, poliert R0,8	●								
BOMT130404R-DT2	0,05/0,25	mit langer PKD-Schneide R0,4									●
BODT130404R	0,05/0,20	geschliffene Schlicht-Geometrie R0,4					●				
BODT130404R-001	0,05/0,20	Schlicht-Geometrie, kurz R0,4					●				
BODT130408R	0,05/0,20	geschliffene Schlicht-Geometrie R0,8					●				
BODT130408R-001	0,05/0,20	Schlicht-Geometrie, kurz R0,8					●				
ZOMT130404R ²⁾	0,12/0,20	positive Spanbrecher-Geometrie R0,4			●			●	●	●	




¹⁾Fräskörper nachdrehen; ²⁾Optimale Ergebnisse erzielen Sie auf Werkzeugen mit gerader Zähnezahl. Bitte wechselseitig montieren. ● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H



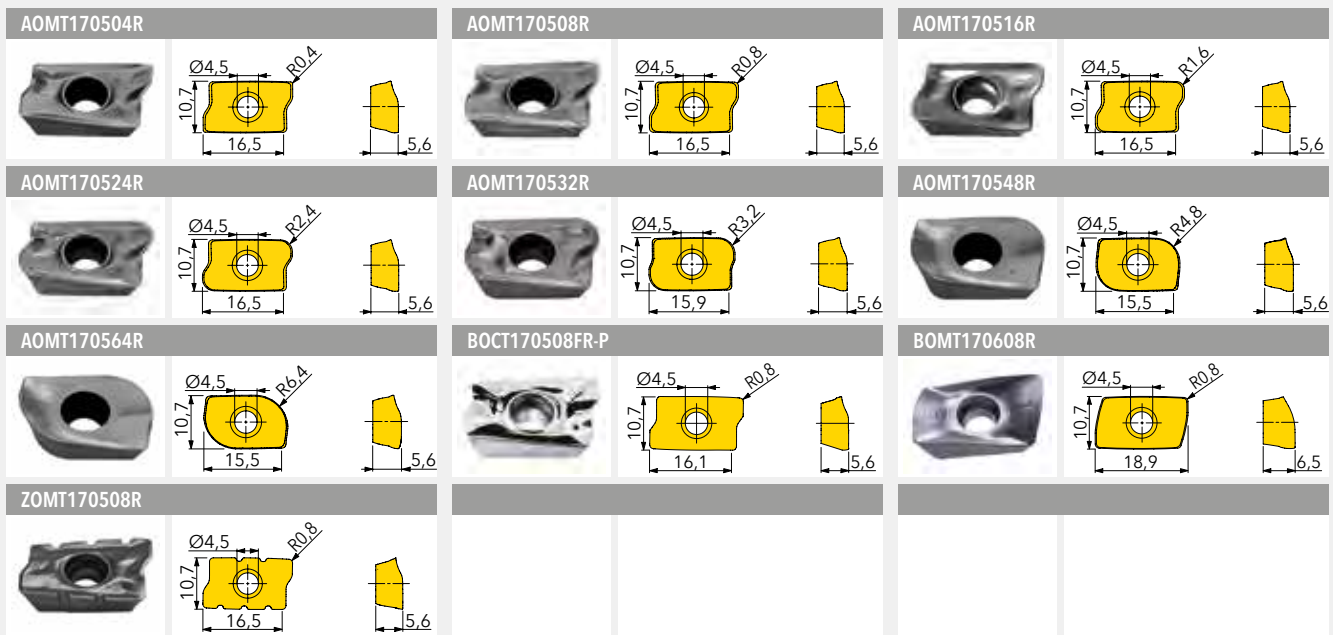
HIPOS⁺ ECKFRÄSER 2J1G

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
2J1G040R00	40	16	30	40	16	3	5,0	✓	0,15
2J1G050R00	50	22	45	40	16	4	4,4	✓	0,23
2J1G050R01 ¹⁾	50	22	45	40	16	5	4,4	✓	0,40
2J1G063R00	63	22	55	40	16	5	3,2	✓	0,59
2J1G063R01 ¹⁾	63	22	55	40	16	6	3,2	✓	0,52
2J1G080R00	80	27	70	50	16	6	2,3	✓	1,12
2J1G080R01 ¹⁾	80	27	70	50	16	8	2,3	✓	1,12
2J1G100R00	100	32	85	50	16	6	1,8	✓	1,92
2J1G100R01 ¹⁾	100	32	85	50	16	9	1,8	✓	1,80
2J1G125R00	125	40	100	63	16	7	1,4		3,48
2J1G160R00	160	40	100	63	16	8	0,7		5,30

¹⁾enge Teilung



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K	IN2035	IN2504	IN2505	IN2510	IN2530	IN6537
AOMT170504R	0,18/0,30	positive Geometrie R0,4					●	●	●	
AOMT170508R	0,18/0,30	positive Geometrie R0,8				●	●	●	●	●
AOMT170516R	0,18/0,30	positive Geometrie R1,6					●	●	●	
AOMT170524R ¹⁾	0,18/0,30	positive Geometrie R2,4					●	●	●	
AOMT170532R ¹⁾	0,18/0,30	positive Geometrie R3,2					●	●	●	
AOMT170548R ¹⁾	0,18/0,30	positive Geometrie R4,8					●	●	●	
AOMT170564R ¹⁾	0,18/0,30	positive Geometrie R6,4					●	●	●	
BOCT170508FR-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R0,8		●						
BOMT170608R	0,15/0,30	positive Geometrie R0,8			●	●	●	●	●	●
ZOMT170508R ²⁾	0,18/0,30	positive Spanbrecher-Geometrie R0,8			●		●	●	●	●

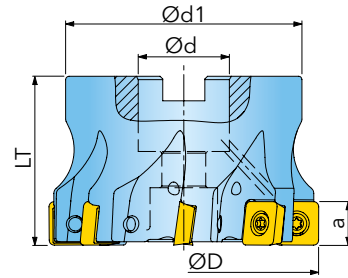
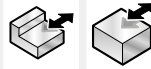
¹⁾Fräskörper nachdrehen; ²⁾Optimale Ergebnisse erzielen Sie auf Werkzeugen mit gerader Zähnezahl. Bitte wechselseitig montieren. ● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR	①	②
	SM40-093-20 (4,5Nm)	TX15x90-B

① = Spanschraube ② = Torx-Bit

GOLDQUAD ECKFRÄSER 5J5P

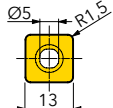
AUFNAHME NACH DIN 8030



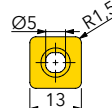
Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
5J5P050R00	50	22	45	40	11,3	5	3,7	✓	0,30
5J5P063R00	63	22	55	40	11,3	6	2,0	✓	0,48
5J5P080R00	80	27	70	50	11,3	8	1,3	✓	1,06
5J5P100R00	100	32	85	50	11,3	10	1,0	✓	1,70

* fz-Werte siehe Handbuch Schnittwerte für Fräs- und Bohrwerkzeuge

SDES130515N



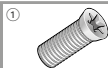
SDMS130515R-PH



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN						
				IN2505	IN2530	IN4030	IN4035			
SDES130515N	0,20/0,35	neutrale Geometrie, gefast R1,5								
SDMS130515R-PH	0,10/0,20	positive Geometrie, gefast R1,5								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR

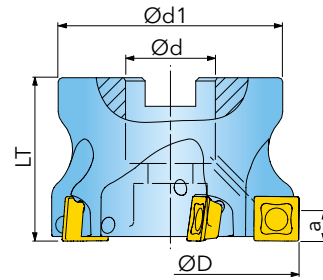
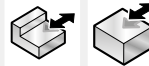


SM40-100-R0 (4,5Nm) TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit

ALUMINATOR ECKFRÄSER 5H6G

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
5H6G050R00	50	22	45	40	8,4	4	2,0	✓	0,24
5H6G063R00	63	22	55	40	8,4	5	1,0	✓	0,45
5H6G080R00	80	27	70	50	8,4	7	0,5	✓	1,08
5H6G100R00	100	32	85	50	8,4	9	0,5	✓	1,72

SHET110502FR-P	SHET110505FR-P	SHET110508FR-P
SHET110516FR-P	SHET110524FN-P	SHET110532FN-P
SHET110540FN-P		

Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN15K								
SHET110502FR-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R0,2		●								
SHET110505FR-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R0,5		●								
SHET110508FR-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R0,8		●								
SHET110516FR-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R1,6		●								
SHET110524FN-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R2,4		●								
SHET110532FN-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R3,2		●								
SHET110540FN-P	0,05/0,30	NE-Geometrie, poliert R4,0		●								

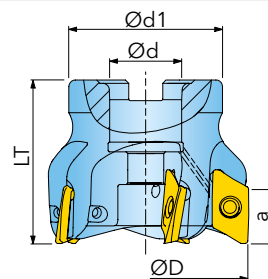
● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H




ZUBEHÖR		
	SM40-093-20 (4,5Nm)	TX15x90-B

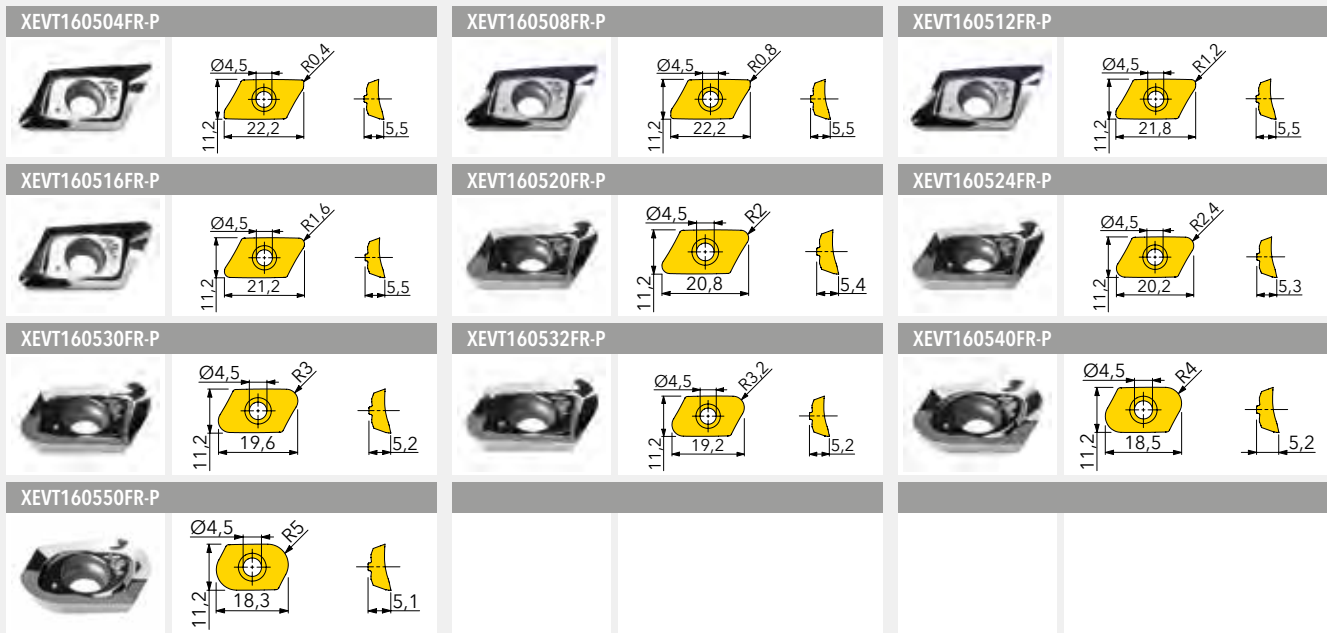
① = Spannschraube ② = Torx-Bit

HIPOSALU ECKFRÄSER AX2K

AUFNAHME NACH DIN 8030



Artikel-Nr.	D	d	d1	LT	a	Z			
AX2K040R00	40	16	38	50	16	3	10	✓	0,21
AX2K050R00	50	22	45	50	16	4	7,5	✓	0,30
AX2K063R00	63	22	47	50	16	5	5,5	✓	0,50
AX2K080R00	80	27	58	50	16	5	4,5	✓	0,82
AX2K100R00	100	32	66	63	16	6	3,3	✓	1,50
AX2K125R00	125	40	85	63	16	7	2,5	✓	2,50



Artikel-Nr.	fz(min/max)	Ausführung	Qualität	IN10K								
XEVT160504FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,4		●								
XEVT160508FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R0,8		●								
XEVT160512FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R1,2		●								
XEVT160516FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R1,6		●								
XEVT160520FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R2,0		●								
XEVT160524FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R2,4		●								
XEVT160530FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R3,0		●								
XEVT160532FR-P	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R3,2		●								
XEVT160540FR-P ¹⁾	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R4,0		●								
XEVT160550FR-P ¹⁾	0,05/0,35	NE-Geometrie, poliert R5,0		●								

¹⁾Fräskörper nachdrehen

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

ZUBEHÖR	①	②
	SM40-093-21 (4,5Nm)	TX15x90-B

① = Spannschraube ② = Torx-Bit