

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 45P

www.boehlerit.com

Aufsteckfräser 45° Face milling cutter 45°	
Ausführung Execution	
Durchmesserbereich metrisch Diameter range metric	Ø 40 - 315 mm
Plattengröße Insert size	SE..12, SE..13

Besondere Merkmale:

- Positive Grundgeometrie, dadurch leicht schneidend
- 4 Schneidkanten zur Produktivitätssteigerung
- Markierung der Schneiden für exakten Rundlauf
- Durch die geringe Leistungsaufnahme, hohes Zerspanvolumen, auch auf leistungsschwachen alten Maschinen
- Ungleichteilung führt zu Schwingungsreduktion und extremer Laufruhe
- Schneidstoffvielfalt für optimale Zerspanungsergebnisse auf einem breiten Materialspektrum

Special features:

- Positive basic geometry, therefore easy cutting
- 4 cutting edges for increase of productivity
- Marking of the cutting edges for exact concentricity
- High metal removal also on inefficient old machines due to small power consumption
- Uneven spacing leads to reduced vibration and extremely smooth running
- Diversity of cutting materials for optimal cutting results on a wide material range

WSP Geometrie Insert geometry	SE.. 12, SE.. 13	
	Schnitttiefe* Cutting depth* [mm] a_p max	Vorschub* Feed* [mm] f_z
MP	1,0 4,0 6,0	0,2 0,3 0,4
MM	1,0 4,0 6,0	0,1 0,2 0,3
MK	1,0 4,0 6,0	0,2 0,3 0,4
ALC	0,7 4,0 5,0	0,1 0,2 0,3

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 Fräser 45°
Cutting data recommendations for Milling Cutter 45°

www.boehlerit.com



ISO 513	BZG	Kühlung Cooling			Schnittdaten v _C [m/min] Cutting data v _C [m/min]			
		MMS/Luft MMS/Air	Trocken Dry	Nass Wet	BCP20M BCP25M	BCP30M BCP35M BCP40M	BCM35M	BCM40M
Vc = 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

Schnittwertempfehlung für BULLtec®
Bei Verwendung des Systems BULLtec® 2.0 ist eine Reduktion der Schnittdaten von 30 - 40% zu beachten!
Cutting data recommendations for BULLtec®
When using the Bulltec® 2.0 system, a reduction in cutting data of 30 - 40% should be noted!

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