

Eckfräser		Ø Bereich	Schnitttiefe	Bearbeitung grob mittel fein	Teilung weit eng	Schnittkraft	Oberfläche	Schneiden pro WSP	Vielfalt WSP Wkzge	Schräg Eintauchen	Senkrecht Tauchen	P M K N S H	Bemerkungen
HELIPLUS	HP F90AN-D...07	32-63	7	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Eckfrässystem für kleinere Schnitttiefen und geringer seitlicher Zustellung. Sehr hohe Zahnanzahl, zu empfehlen für angetriebene Einheiten.
HELI2000	HM90 F90AP-D...	32-125	10	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Weichschneidendes universelles Eckfrässystem für exakte 90° Schultern.
HELI2000	HM90 F90A-D...	40-315	15	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Weichschneidendes universelles Eckfrässystem für exakte 90° Schultern.
MILL2000	3M F90AX D...13	40-160	12,5	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆			✓	Stabiles Eckfrässystem zum fräsen für Gusseisen mit hohen Zahnvorschub.
MILL2000	3M F90AX D...20	50-315	20	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆			✓	Stabiles Eckfrässystem zum fräsen für Gusseisen mit hohen Zahnvorschub.
HELIPLUS	HP F90AT-D...19	50-100	18	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Weichschneidend für große Schnitttiefen und hoher Schnittbreite.
HELIPLUS	HP F90AT-D...22	50-100	21	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Weichschneidend für große Schnitttiefen und hoher Schnittbreite.
HELIQUAD	F90SP D...10	50-160	10	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆			✓	Wirtschaftliches Eckfrässystem; preisgünstige Alternative zu HELI2000.
HELIQUAD	F90SD D...12	50-200	12	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆			✓	Wirtschaftliches Eckfrässystem; preisgünstige Alternative zu HELI2000.
HELIDO	H490 F90AX...09	32-63	8	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆			✓	neuste Generation mit weichschneidender Geometrie 4 Schneidkanten; geschliffene WSP H490 ANCX...
HELIDO	H490 F90AX...12	40-100	12	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆			✓	neuste Generation mit weichschneidender Geometrie 4 Schneidkanten; geschliffene WSP H490 ANCX...
HELIDO	H490 F90AX...17	40-315	16,3	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆			✓	neuste Generation mit weichschneidender Geometrie 4 Schneidkanten; geschliffene WSP H490 ANCX...
TANGMILL	F90LN D...N11	40-200	10	✓	✓	✓	✓	4R+4L	☆☆☆☆			✓	Tangentiales Eckfrässystem für maximale Prozesssicherheit.
TANGMILL	F90LN D...N15	50-250	15	✓	✓	✓	✓	4R+4L	☆☆☆☆			✓	Tangentiales Eckfrässystem für maximale Prozesssicherheit.
HELITANG	MINI T490 FLN...08	32-63	8	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆			✓	Tangential WSP entwickelt für hohe Zahnvorschübe beim Schaftfräsen. 4 Schneidkanten.
HELITANG	MIDI T490 FLN...13	40-100	12,5	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆			✓	Tangential WSP für hohe Zahnvorschübe (4 Schneidkanten). Werkzeug für größere Schnitttiefen.
HELITANG	MAXI T490 FLN...16	50-125	16	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆			✓	Tangential WSP für höchste Zahnvorschübe (4 Schneidkanten). Werkzeug für maximales Zeitspanvolumen.
SUMOMILL	T290 FLN...15	40-80	15	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆	✓		✓	weichschneidendes tangentiales Eckfrässystem für hohe Prozesssicherheit bei hohem Zahnvorschub und Schnitttiefe.
HELIALU	HM90 FAL...16	50-125	15,8	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Eckfrässystem speziell für Aluminium entwickelt. Werkzeug für größere Schnitttiefen 1.Wahl bei HSC Bearbeitung
HELIALU	HM90 FAL...22	63-125	20	✓	✓	✓	✓	2	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Eckfrässystem speziell für Aluminium entwickelt. Werkzeug für größere Schnitttiefen.

P Langspanender weicher Stahl	HELI2000 oder HELIDO . Zur groberen Zerspaltung HELIPLUS (HP F90AT D...) mit HP AD_T 2207/1906... Bei geringen ap HELITANG 08mm oder HELIPLUS 07mm; Bei Serienbauteile tangentiale Werkzeuge bevorzugen.	IC830 IC808 IC810
P Hochlegierter Stahl, Werkzeugstahl	1. Wahl HELIDO; zum Schrägeintauchen HELI2000 Bei kleineren Absätzen und zur groben Zerspaltung TangMill einsetzen.	IC830 IC810 IC808
M Rostbeständiger Stahl ¹	1. Wahl HELI2000 / HELIMILL oder HELIDO mit geschliffener WSP.	IC330 IC830 IC808
K Guss	1. Wahl HELITANG oder TANGMILL Alternative: HELIDO oder HELIQUAD bzw. Mill2000.	IC810 IC5100 IC830
N Nichteisenmetalle	HeliAlu mit HM90 AXCR 1505 oder HM90 APCR 1604 für die HSC Bearbeitung. Gute Alternativen bietet auch die Heli2000 mit der HM90 ADCR... und HeliPlus HP ANCR 07...WSP	IC08 IC28
S Superlegierungen	1. Wahl HELI2000 mit geschliffenen und ggf. Polierten Schneideinsätzen. Alternative: HELIDO mit geschliffener Schneidkante H490 ANCX..	IC08 / 28 IC808 IC330
H Gehärteter Stahl bis 50 HRC ab 50 HRC	1. Wahl TANGMILL mit stark gefasten Platten bis 50 HRC. Ab 50 HRC mit CBN bestückten TANGMILL oder HELIMILL Schneiden	IC808 IC810 IB50

© ISCAR Germany GmbH 7870130 - 2.000 - 11/2008

Planfräser		Ø Bereich	Schnitttiefe	Bearbeitung grob mittel fein	Teilung weit eng	Schnittkraft	Oberfläche	Schneiden pro WSP	Vielfalt WSP Wkzge	Einstellwinkel 45° 75° andere	P M K N S H	Bemerkungen	
HELIOCTO	HOF D...R07	50-315	4,6	✓	✓	✓	✓	8	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Doppelpositives Werkzeug; weicher Schnitt, hochfeste Werkzeugträger.
ISCARMILL	F45ST D...	50-125	3/5	✓	✓	✓	✓	4/8	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Weichschneidendes Planfrässystem. Hervorragend bei kleineren Schnitttiefen.
HELIDO	SOF45 8/16...	40-125	6	✓	✓	✓	✓	8	☆☆☆☆			✓	stabiles Planfrässystem mit radialer Klemmung mit 8 rechten Schneidkanten; ausgeglichene Zerspänkräfte.
HELIDO	SOF45 8/16...	40-125	3,5	✓	✓	✓	✓	16	☆☆☆☆			✓	stabiles Planfrässystem mit radialer Klemmung mit 16 rechten Schneidkanten; ausgeglichene Zerspänkräfte.
HELIDO	S845 F45SX...R16	40-315	7,15	✓	✓	✓	✓	8	☆☆☆☆			✓	stabiles Planfrässystem mit radialer Klemmung mit 8 rechten Schneidkanten; ausgeglichene Zerspänkräfte.
16MILL	F45WG... & F45NM...	80-315	5,5	✓	✓	✓	✓	16	☆☆☆☆			✓	Wirtschaftliches Planfrässystem. Weicher Schnitt durch positive Spanformer, 16 Schneidkanten
TANGMILL	F45LN D...N15	63-250	7,5	✓	✓	✓	✓	4R+4L	☆☆☆☆			✓	Stabilstes Planfrässystem für höchstes Belastungen 1. Wahl bei hochfestem Werkzeugstahl Rm > 1400 N/mm²
TANGMILL	F86LN D...N11	50-160	3,0	✓	✓	✓	✓	4R+4L	☆☆☆☆			✓	verringert Vibration durch stark freigelegte WSP- Anstellung Tangentiales Werkzeug mit 8 Schneidkanten.
HELIDO	600 UPFEED LINE FF FWX D...05	25-50	1,0	✓	✓	✓	✓	6	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Hochvorschubfräser für höchstes Zeitspanvolumen. Vorschub pro Zahn bis 1,5 mm!!!
HELIDO	600 UPFEED LINE FF FWX D...08	50-125	2	✓	✓	✓	✓	6	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Hochvorschubfräser für höchstes Zeitspanvolumen. Vorschub pro Zahn bis 3,5 mm!!!
HELIDO	600 UPFEED LINE F45WX D...08	50-80	5	✓	✓	✓	✓	6	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Feedmill H600 Linie zum Einsatz als 45° Planfräser. Sehr stabile Plattenklemmung, 6 Schneiden pro WSP.
MILLSHRED	FRW D...12	50-125	6	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Hohes Zeitspanvolumen bei großer Auskrugung in Verbindung mit Shred-Profil WSP. 4- fach Indexierung im Plattensitz
MILLSHRED	FRW D...16	50-125	8	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Hohes Zeitspanvolumen bei großer Auskrugung in Verbindung mit Shred-Profil WSP. 4- fach Indexierung im Plattensitz
MILLSHRED	FRW D...20	50-125	10	✓	✓	✓	✓	4	☆☆☆☆	✓	✓	✓	Hohes Zeitspanvolumen bei großer Auskrugung in Verbindung mit Shred-Profil WSP. 4- fach Indexierung im Plattensitz
P Langspanender weicher Stahl	1. Wahl HELIDO; bei stabilen Verhältnissen 16 Mill (F45NM D...)	IC830 IC810 IC808											
P Hochlegierter Stahl, Werkzeugstahl	1. Wahl HELIDO bei leichteren Bearbeitungen mit SOF...; HELIOCTO mit OFCT 07T3AETN-16... und OFMW 07... Bei hochfesten Werkzeugstählen > 1200 N/mm² TANGMILL	IC810 IC830 IC808											
M Rostbeständiger Stahl ¹	1. Wahl HELIDO für ferritische und martensitische Stähle und leicht zerspanbare austenitische Stähle Für mittlere bis schwer zerspanbare Nirosta Materialien HELIOCTO OFCT07...-16 oder 16MILL mit ONHUHP (High Postive)	IC330 IC830 IC808											
K Guss	16MILL (F45WG D...) mit ON_U 0806... oder HELIDO Für labile Teile und schwächere Maschinen F86LN X 1. Wahl zur groben Zerspaltung TANGMILL (F45LN D...-N15).	IC810 IC5100 IC830											
N Nichteisenmetalle	Für mittlere Schnittgeschwindigkeiten HELIOCTO (HOF D...) mit OFCR 07T3-AEN-P... Oder TANGMILL F90LN mit LNAR. Für hohe Schnittgeschwindigkeiten mit PKD bestückten Werkzeuge; Achtung Wuchten auf G2,5 mit der Aufnahme	IC08 IC28 ID5											
S Superlegierungen	1. Wahl HELIOCTO mit OFC_07... oder geschliffene HELIDO . Alternative: ISCARMILL (F45ST D...) mit SEHT 1204...	IC08 / 28 IC908 IC328											
H Gehärteter Stahl bis 50 HRC ab 50 HRC	TANGMILL, SHREDMILL mit stark gefasten Platten oder FEEDMILL. SPEEDYMILL mit CBN Kassetten.	IC908 IC910 IB50											

1) Beachten Sie den User Guide "Zerspaltung von rostbeständigen Stählen"; ~~Naß~~ oder Trockenbearbeitung vom Werkstückstoff abhängig.

Schafffräser		Ø Bereich	Schnitttiefe	Bearbeitung			Teilung		Schnittkraft	Oberfläche	Schneiden pro WSP	Vielfalt WSP Wkzge		Schräg Eintauchen	Senkrecht Tauchen	P M K N S H	Bemerkungen	
				grob	mittel	fein	weit	eng										
SOLIDMILL EC... & ER... & EF...		0,4-25		✓	✓	✓	✓	✓		▼▼▼	2-7	★ ★ ★	✓	✓	✓	✓	✓	Frässystem mit Optionen für nahezu alle Anwendungen. 1. Wahl bei kleineren Durchmessern und kurzen bis mittleren Längen.
MULTI-MASTER MM ...		8-25	5-15	✓	✓	✓	✓	✓		▼▼▼	10	★ ★ ★ ★	✓	✓	✓	✓	✓	Frässystem mit einer sehr großen Vielfalt von Profilfräsköpfen. Sehr gut geeignet bei geringen Schnitttiefen und/oder großen Auskraglängen
HELIPLUS HP E90AN-D...-07		10-40	7		✓	✓	✓	✓		▼▼	2	★ ★ ★	✓	✓	✓	✓	✓	Frässystem für kleinere Schnitttiefen und geringer seitlicher Zustellung. Sehr gut geeignet für angetriebene Werkzeuge. Alternative zu VHM
HELI2000 HM90 E90A-D...		10-50	10		✓	✓	✓	✓		▼▼	2	★ ★ ★ ★	✓	✓	✓	✓	✓	Weichschneidendes universelles Frässystem für exakte 90° Schultern. Spezifiziert für Stahl, Edelstahl-Anwendungen sowie Superlegierungen.
HELI2000 HM90 E90AD-D...		20-40	15		✓	✓	✓	✓		▼▼	2	★ ★ ★ ★	✓	✓	✓	✓	✓	Weichschneidendes universelles Frässystem für exakte 90° Schultern. Spezifiziert für Stahl, Edelstahl-Anwendungen sowie Superlegierungen.
HELIPLUS HP E90AT-D...-19		25-50	18	✓	✓		✓	✓		▼▼	2	★ ★ ★	✓	✓	✓	✓	✓	Stabiles Frässystem für mittlere Schnitttiefen bei einem weichen Schnitt. Erweiterung der Schnitttiefe zur Heli2000 HM90 ADKT 1505....
HELIPLUS HP E90AT-D...-22		32-50	21	✓	✓		✓	✓		▼▼	2	★ ★ ★	✓	✓	✓	✓	✓	Stabiles Frässystem für große Schnitttiefen bei einem weichen Schnitt. Preisgünstige Alternative zu Walzenstirnfräsern.
HELIDO H490 E90AX D...-09		16-32	8	✓	✓		✓	✓		▼	4	★ ★ ★ ★			✓		✓	Stabiles Frässystem für hohe Prozesssicherheit; mit 4 Schneidkanten Spezifiziert für feste Stahlwerkstoffe und Gussmaterialien.
HELIDO H490 E90AX D...-12		25-50	12	✓	✓		✓	✓		▼	4	★ ★ ★ ★			✓		✓	Stabiles Frässystem für hohe Prozesssicherheit; mit 4 Schneidkanten Spezifiziert für feste Stahlwerkstoffe und Gussmaterialien.
MILL2000 3M E90AX D...-13		16-50	13	✓	✓		✓	✓		▼	2	★ ★ ★ ★					✓	Stabiles Frässystem für hohe Zahnvorschübe. Spezifiziert für feste Stahlwerkstoffe und Gussmaterialien.
HELITANG T490 ELN D...-08		16-32	8	✓	✓		✓	✓		▼▼	4	★ ★ ★ ★					✓	Stabiles Frässystem für hohe Zahnvorschübe. Spezifiziert für feste Stahlwerkstoffe und Gussmaterialien.
HELITANG T490 ELN D...-13		32-50	12,5	✓	✓	✓	✓	✓		▼▼	4	★ ★ ★ ★					✓	Wirtschaftliches Frässystem mit 4 positiven Schneidkanten. Sehr hohe Scheidkeilstabilität.
SUMOMILL T290 E90LN D...-05		8-16	5		✓	✓	✓	✓		▼▼	2	★ ★ ★					✓	Sehr stabile Schafffräserlinie. Höchste Stabilität durch tangentielle WSP. Weichschneidend durch hochpositiven Schneidkeil.
HELIALU HM90 EAL D...-15		25-40	15		✓	✓	✓	✓		▼▼▼	2	★ ★ ★ ★			✓	✓		Frässystem speziell für Aluminiumbearb. mit sehr hohen Eintauchwinkeln. 1. Wahl für die Hochgeschwindigkeitsbearbeitung für Aluminium.
HELIALU HM90 EAL D...-16		25-50	16		✓	✓	✓	✓		▼▼▼	2	★ ★ ★ ★			✓	✓		Frässystem speziell für die Aluminiumbearbeitung entwickelt. Alternative zur 15-er HELIALU.
P Langspanender weicher Stahl	1. Wahl HELIDO. Zur groberen Zerspaltung HELITANG. Weichschneidigkeit mit HELI2000 und SUMOMILL Bei kleineren Durchmessern SOLIDMILL und MULTIMASTER Schruppgeometrien einsetzen.															IC830	IC808	IC810
P Hochlegierter Stahl, Werkzeugstahl	1. Wahl MINITANG oder MILL2000. Wenn schräges Eintauchen erforderlich ist Heli2000 verwenden. Bei kleineren Durchmessern SOLIDMILL und MULTIMASTER Schruppgeometrien einsetzen.															IC810	IC808	IC830
M Rostbeständiger Stahl ¹	1. Wahl HELI2000 / HELIMILL. Im VHM Bereich CHATTERFREE, FINISHRED variable Pitch oder ECP einsetzen (SOLIDMILL).																	IC808
K Guss	1. Wahl HELITANG. Wenn schräges Eintauchen erforderlich Heli2000 verwenden. Preisgünstige Alternative: HELIQUAD (E90SP D...-10).															IC830	IC810	IC5100
N Nichteisenmetalle	1. Wahl HELIALU (HM90 EAL D...-15) für höchste Drehzahlen und besonders steiles Eintauchen. Gute Alternativen bieten auch die HELI2000 und HELIPLUS Linien mit Wendeschneidplatten für Aluminium															IC08	IC28	
S Superlegierungen	1. Wahl HELI2000 mit geschliffenen und ggf. polierten Schneideinsätzen. Im VHM Bereich CHATTERFREE einsetzen oder FINISHRED variable Pitch																	
H Gehärteter Stahl	Im VHM Bereich ECH Linie mit dem Schneidstoffsorte IC 903 Alternative: HELI2000 WSP mit CBN bestückter Schneide															IC903	IC900	IC910

Walzenstirnfräser		Ø Bereich	Schnitttiefe	Bearbeitung		Schnittkraft	Schneiden pro WSP	Vielfalt WSP Wkzge		modular	Waldon	Click-Fit	Aufsteck	Stellkegel	P M K N S H	Bemerkungen		
				grob	mittel													
HELI-MILL APK D...		20-50	max 63		✓		2	★ ★ ★						✓	✓	✓	✓	Weichschneidendes universelles Frässystem für geringere Belastungen. Für Edelstahl- Anwendungen sowie Superlegierungen.
HELI-MILL ADK D... & SM D...-M		32-200	max 114		✓		2	★ ★ ★ ★						✓	✓	✓	✓	Weichschneidendes universelles Frässystem. Für Edelstahl- Anwendungen sowie Superlegierungen.
MILL2000 3M AXK (SM)...-13		25-50	max 59	✓	✓		2	★ ★ ★ ★			✓	✓	✓					Stabile Walzenstirnfräser. Anwenden mit CLICK-FIT Schnittstelle. Für feste Werkstoffe und Guss. Hohe Zahnvorschübe möglich.
MILL2000 3M SM D...-20		63-200	max 57	✓			2	★ ★ ★						✓				Stabilste Walzenstirnfräser. Sehr hohe Zahnvorschübe möglich. Für die grobe Zerspaltung bei Gußeisen und feste Werkstoffe.
HELIPLUS HP E90AT-D...-22		63-80	63/80	✓			2	★ ★ ★										Sehr weichschneidende Walzenstirnfräser mit hoher Prozesssicherheit.
HELIQUAD SPK D...		32-50	max 105		✓		4	★ ★ ★		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Universelles modulares Frässystem
HELIQUAD SDK D...		63-100	max 148		✓		4	★ ★ ★		✓								Weichschneidendes universelles Frässystem.
HELIDO H490 SM D...-17C		63-100	46/46/61	✓			4	★ ★ ★										Neueste Generation; Weichschneidendes universelles Frässystem.
HELITANG T490 LNK D...-08...		20-32	15/30/38		✓		4	★ ★ ★			✓							Weichschneidendes tangentiales Frässystem. 1. Wahl bei Guß, Gusseisen und Stahl bei Eingriffsbreiten kleiner 35%
HELITANG T490 SM/LNK D...-13		40-63	max 59	✓			4	★ ★ ★			✓							Weichschneidendes tangentiales Frässystem. 1. Wahl bei Guß, Gusseisen und Stahl bei Eingriffsbreiten kleiner 35%
P Langspanender weicher Stahl	Zur leichteren Zerspaltung HELIMILL (ADK... und APK...). Für Besäumungen mit einer Eingriffsbreite bis 25 % HELITANG															IC830	IC810	
P Hochlegierter Stahl, Werkzeugstahl	HELITANG oder HELIDO. Bei leichterer Zerspaltung HELIQUAD und HELIMILL (ADK...) einsetzen.															IC810	IC830	
M Rostbeständiger Stahl ¹	HELIDO / HELITANG mit positiven oder geschliffenen Platten. Alternative: HELIMILL mit geschliffenen Platten.																IC830	IC808
K Guss	1. Wahl HELITANG, Integralwerkzeuge HELIPLUS bei Stahlguß und höheren Schnittbreiten															IC830	IC810	IC4100
N Nichteisenmetalle	1. Wahl HELIMILL mit geschliffenen und polierten Schneideinsätzen.															IC08	IC28	
S Superlegierungen	HELIMILLI mit geschliffenen Schneideinsätzen HM90 ADCT . Alternative positive HELDO oder HELITANG.																	

Scheibenfräser		Ø Bereich	Schnittbreite	einstellbar	voll eff.	halb eff.	Schnittkraft	Schneiden pro WSP	Vielfalt WSP Wkzge		FDN	FST	FSB	SDN	SSB	P M K N S H	Bemerkungen	
SELF-GRIP SGSF... & SGSA...		32-1450	1,4-8	✓				1	★ ★ ★						✓	✓	✓	Selbstklemmendes Scheibenfräser-System. 1. Wahl bei langspanenden Materialien und bei allen schmalen Breiten.
CUT-GRIP GM...		100-200	2,7-6,4	✓				1/2	★ ★ ★						✓	✓	✓	Stabiles selbstklemmendes Scheibenfräser-System. Stabiler Alternative zu SELF-GRIP. 1. Wahl bei festen Werkstoffen.
TANGSLIT TGFSF....		100-160	3-4	✓		✓		1	★ ★ ★						✓	✓	✓	Alternative zu SELF-GRIP. Sehr stabile Klemmung.
HELIQUAD SDN(FDN...usw)...-06		21-125	8-10	✓				4	★ ★ ★		✓				✓	✓	✓	Weichschneidendes Frässystem. Alternative zu TANGSLOT.
HELIQUAD SDN(FDN...usw)...-10		32-200	12-16	✓		✓		4	★ ★ ★		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Weichschneidendes Frässystem als Alternative zu TANGMILL. 1. Wahl bei langspanenden Materialien in größeren Breiten.
HELIQUAD SDN(FDN...usw)...-12		160-315	16-20	✓		✓		4	★ ★ ★		✓				✓	✓	✓	Weichschneidendes Frässystem als Alternative zu TANGMILL. 1. Wahl bei langspanenden Materialien in größeren Breiten.
HELI-MILL FDN...-15		160-315	20-25	✓	✓			2	★ ★ ★		✓				✓	✓	✓	Weichschneidendes Frässystem als Alternative zu TANGMILL. Alternative bei langspanenden Materialien in größeren Breiten.
TANGMILL SSB(FDN...usw)...-LN11		80-950	-25,6	✓	✓	✓		4R+4L	★ ★ ★		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Tangentiales Scheibenfräser-System für maximale Stabilität. 1. Wahl bei Gusswerkstoffen und bei sonstigen festen Werkstoffen.
TANGMILL SSB(FDN...usw)...-LN15		80-950	-25,6	✓	✓	✓		4R+4L	★ ★ ★		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	Tangentiales Scheibenfräser-System für maximale Stabilität. 1. Wahl bei Gusswerkstoffen und bei sonstigen festen Werkstoffen.
TANGSLOT SDN(FDN)...LN12		80-950	7-10,5	✓	✓			4	★ ★ ★		✓				✓	✓	✓	Weichschneidendes tangentiales Scheibenfräser-System für maximale Stabilität. 1. Wahl bei Stahl und Guss.
MINI-TANGSLOT SDN D...LN08.		32-125	3-6,0	✓		✓		1	★ ★ ★		✓				✓	✓	✓	Scheibenfräser für schmale Breiten. WSP mit 4 Schneidkanten Anwenden bei unterbrochenen Schnitten.
MULTI-MASTER MM GRIT... & MM TS...		12,7-27,7	1,5-10	✓		✓		1	★ ★ ★						✓	✓	✓	Fräser für kleinere Durchmesser und für Sicherungsringe.
CHAMSLIT TRIB...		32-80	1,2-6	✓		✓		1	★ ★ ★		✓				✓	✓	✓	Fräser für kleinere Durchmesser und für Sicherungsringe.
CHAMMILL FDN (SDN) CM...		80-160	12-17	✓		✓		2/4	★ ★ ★		✓				✓	✓	✓	Weichschneidendes Scheiben-Frässystem mit Rundplatten.

1) Beachten Sie den User Guide "Zerspaltung von rostbeständigen Stählen"; ~~IC~~ Naß oder Trockenbearbeitung vom Werkstückstoff abhängig.