

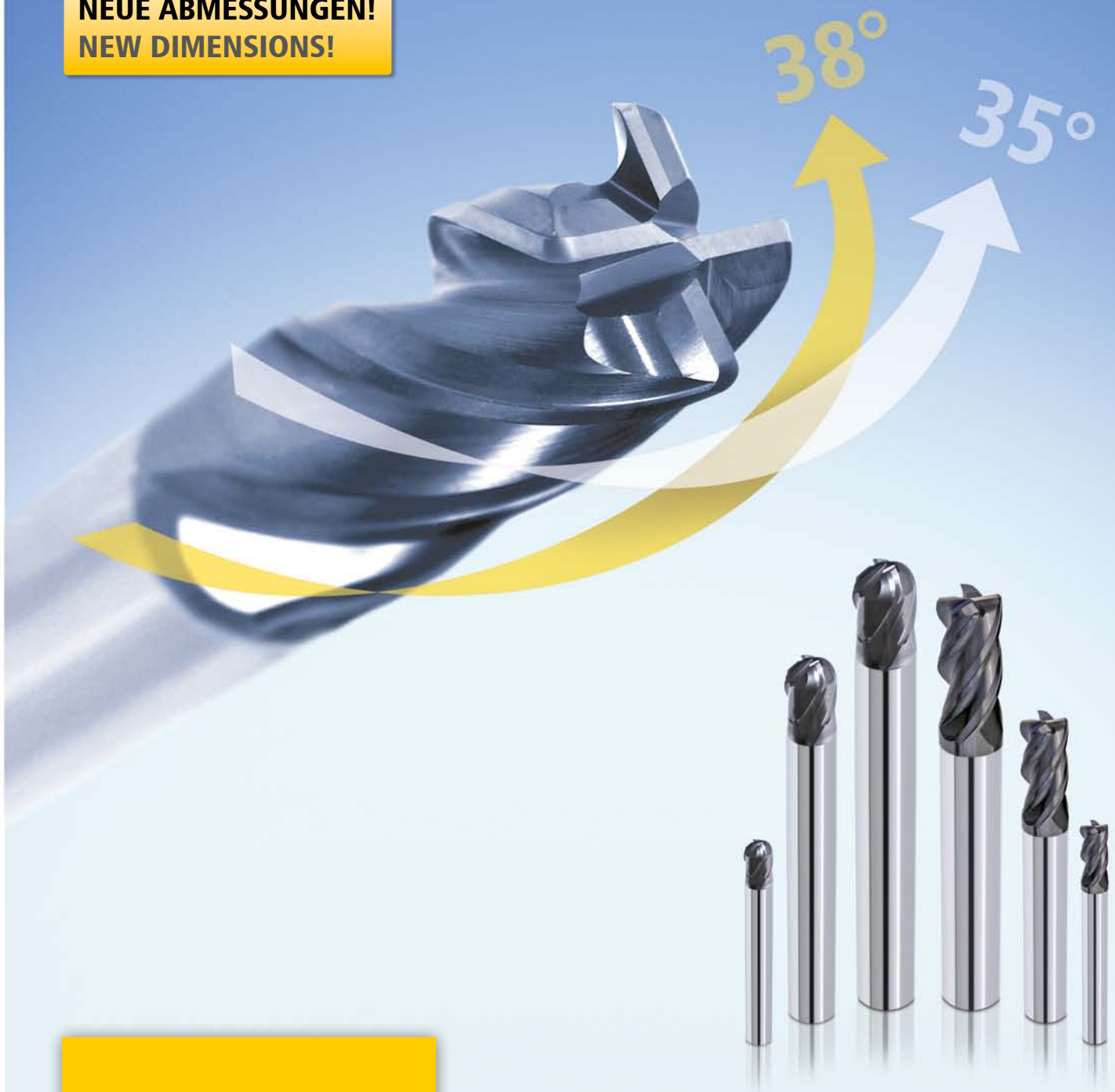
# Hochleistungs-Fräser für Stahl bis HRC 65

Vibrationsarme Bearbeitung durch ungleiche Drallsteigung und ungleiche Teilung

## High-performance end mills for steel up to HRC 65

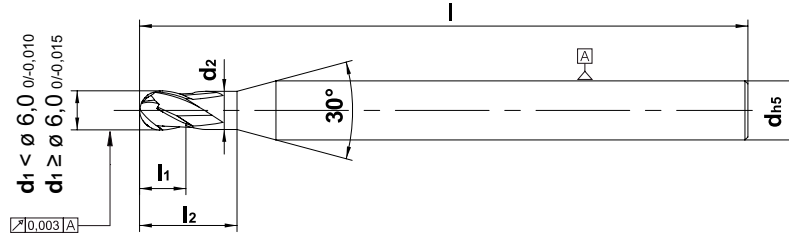
Low-vibration milling achieved by uneven helix and uneven pitch

**NEUE ABMESSUNGEN!  
NEW DIMENSIONS!**





## 597B



### 597B: Radiusfräser 597T: Torusfräser für harte Werkstoffe bis 65 HRC

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 65 HRC. Ungleiche Drallsteigung und ungleiche Zahnteilung!

**Ausführung:** 4 Schneiden mit ungleicher Drallsteigung und Zahnteilung

**Radius:** ± 0,005 mm

**Drallwinkel:** 28°/32° rechts

**Beschichtung:** TiALN

### 597B: Ball nose end-mill 597T: Toric end mill for hard materials up to 65 HRC

Geometry, carbide and coating specially designed for HSC machining of high-alloy and hardened steels up to 65 HRC. Uneven helix and uneven pitch!

**Design:** 4 flutes with uneven pitch and uneven helix

**Radius:** ± 0,005 mm

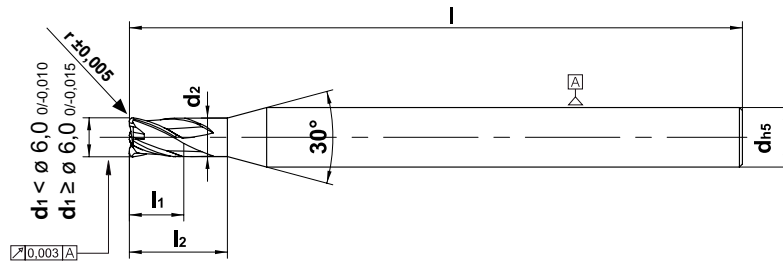
**Helix:** 28°/32° RH

**Coating:** TiALN

Bestell-Nr. order no	d1	d2	r	l1	l2	d	l
597.B4.200.100.060					6,0		
597.B4.200.100.080	2,0	1,95	1,0	2,5	8,0	4,0	62
597.B4.200.100.100					10,0		
597.B4.200.100.120					12,0		
597.B4.400.200.100					10,0		
597.B4.400.200.150	4,0	3,9	2,0	4,5	15,0	6,0	62
597.B4.400.200.200					20,0		
597.B4.600.300.100					10,0		
597.B4.600.300.150	6,0	5,9	3,0	6,5	15,0	6,0	62
597.B4.600.300.180					18,0		
597.T4.200.005.060					6,0		
597.T4.200.005.150	2,0	1,95	0,05	2,5	15,0	4,0	55
597.T4.200.020.060					6,0		
597.T4.200.020.080					8,0		
597.T4.200.020.100	2,0	1,95	0,20	2,5	10,0	4,0	55
597.T4.200.020.120					12,0		
597.T4.300.020.100			0,20		10,0		
597.T4.300.020.150			0,20		15,0		
597.T4.300.020.250			0,20		25,0		
597.T4.300.030.100	3,0	2,90	0,30	3,5	10,0	6,0	55
597.T4.300.050.100			0,50		10,0		
597.T4.300.050.150			0,50		15,0		
597.T4.300.050.250			0,50		25,0		
597.T4.400.005.100			0,05		10,0		
597.T4.400.020.100			0,20		10,0		
597.T4.400.020.150			0,20		15,0		
597.T4.400.020.200			0,20		20,0		
597.T4.400.020.300			0,20		30,0		
597.T4.400.040.100	4,0	3,90	0,40	4,5	10,0	6,0	55
597.T4.400.040.150			0,40		15,0		
597.T4.400.040.200			0,40		20,0		
597.T4.400.050.100			0,50		10,0		
597.T4.400.050.150			0,50		15,0		
597.T4.400.050.200			0,50		20,0		
597.T4.400.050.300			0,50		30,0		
597.T4.500.050.150	5,0	4,90	0,50	5,5	15,0	6,0	55



## 597T



### 597B: Radiusfräser 597T: Torusfräser für harte Werkstoffe bis 65 HRC

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 65 HRC. Ungleiche Drallsteigung und ungleiche Zahnteilung!

**Ausführung:** 4 Schneiden mit ungleicher Drallsteigung und Zahnteilung

**Radius:** ± 0,005 mm

**Drallwinkel:** 28°/32° rechts

**Beschichtung:** TiAlN

### 597B: Ball nose end-mill 597T: Toric end mill for hard materials up to 65 HRC

Geometry, carbide and coating specially designed for HSC machining of high-alloy and hardened steels up to 65 HRC. Uneven helix and uneven pitch!

**Design:** 4 flutes with uneven pitch and uneven helix

**Radius:** ± 0,005 mm

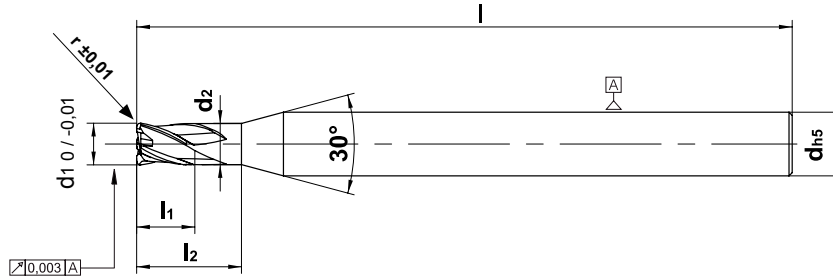
**Helix:** 28°/32° RH

**Coating:** TiAlN

Bestell-Nr. order no	d1	d2	r	l1	l2	d	l
597.T4.600.005.150			0,05		15,0		50
597.T4.600.020.300			0,20		30,0		50
597.T4.600.030.150			0,30		15,0		50
597.T4.600.050.100			0,50		10,0		50
597.T4.600.050.150			0,50		15,0		50
597.T4.600.050.180			0,50		18,0		50
597.T4.600.050.300	6,0	5,90	0,50	6,5	30,0	6,0	50
597.T4.600.050.450			0,50		45,0		75
597.T4.600.100.150			1,00		15,0		50
597.T4.600.100.300			1,00		30,0		50
597.T4.600.100.450			1,00		45,0		75
597.T4.600.150.150			1,50		15,0		50
597.T4.600.150.300			1,50		30,0		50
597.T4.600.150.450			1,50		45,0		75
597.T4.800.020.400			0,20		40,0		
597.T4.800.030.300			0,30		30,0		
597.T4.800.050.300			0,50		30,0		
597.T4.800.050.450			0,50		45,0		
597.T4.800.050.600			0,50		60,0		
597.T4.800.080.300	8,0	7,90	0,80	8,5	30,0	8,0	85
597.T4.800.100.300			1,00		30,0		
597.T4.800.100.450			1,00		45,0		
597.T4.800.100.600			1,00		60,0		
597.T4.800.200.300			2,00		30,0		
597.T4.800.200.450			2,00		45,0		
597.T4.800.200.600			2,00		60,0		
597.T4.1000.020.450			0,20		45,0		80
597.T4.1000.020.600			0,20		60,0		100
597.T4.1000.050.300			0,50		30,0		80
597.T4.1000.050.450			0,50		45,0		80
597.T4.1000.050.600			0,50		60,0		100
597.T4.1000.100.300	10,0	9,90	1,00	10,5	30,0	10,0	80
597.T4.1000.100.450			1,00		45,0		80
597.T4.1000.100.600			1,00		60,0		100
597.T4.1000.200.300			2,00		30,0		80
597.T4.1000.200.450			2,00		45,0		80
597.T4.1000.200.600			2,00		60,0		100
597.T4.1200.020.600			0,20		60,0		90
597.T4.1200.050.300			0,50		30,0		90
597.T4.1200.050.600			0,50		60,0		90
597.T4.1200.050.900			0,50		90,0		130
597.T4.1200.100.300	12,0	11,90	1,00	10,5	30,0	12,0	90
597.T4.1200.100.600			1,00		60,0		90
597.T4.1200.100.900			1,00		90,0		130
597.T4.1200.200.300			2,00		30,0		90
597.T4.1200.200.600			2,00		60,0		90
597.T4.1200.200.900			2,00		90,0		130



## 598T



### 598T: Torusfräser für harte Werkstoffe bis 54 HRC

Geometrie, Hartmetall und Beschichtung speziell ausgelegt für die HSC-Bearbeitung von hochlegierten und gehärteten Stählen bis 54 HRC. Ungleiche Drallsteigung und ungleiche Zahnteilung!

**Ausführung:** 4 Schneiden mit ungleicher Drallsteigung und Zahnteilung

**Radius:** ± 0,01 mm

**Drallwinkel:** 35°/38° rechts

**Beschichtung:** TiALN

### 598T: Toric end mill for hard materials up to 54 HRC

Geometry, carbide and coating specially designed for HSC machining of high-alloy and hardened steels up to 54 HRC. Uneven helix and uneven pitch!

**Design:** 4 flutes with uneven pitch and uneven helix

**Radius:** ± 0,01 mm

**Helix:** 35°/38° RH

**Coating:** TiALN

Bestell-Nr. order no	d1	d2	r	l1	l2	d	l
598.T4.060.030.120			0,30				
598.T4.060.050.120	6,0	6,0	0,50	12,0	12,0	6,0	70
598.T4.060.100.120			1,00				
598.T4.080.030.160			0,30				
598.T4.080.050.160	8,0	8,0	0,50	16,0	16,0	8,0	80
598.T4.080.100.160			1,00				
598.T4.080.200.160			2,00				
598.T4.100.050.200			0,50				
598.T4.100.100.200	10,0	10,0	1,00	20,0	20,0	10,0	80
598.T4.100.150.200			1,50				
598.T4.100.200.200			2,00				
598.T4.120.050.240			0,50				
598.T4.120.100.240	12,0	12,0	1,00	24,0	24,0	12,0	90
598.T4.120.150.240			1,50				
598.T4.120.200.240			2,00				
598.T4.160.050.320			0,50				
598.T4.160.100.320	16,0	16,0	1,00	32,0	32,0	16,0	100
598.T4.160.150.320			1,50				
598.T4.160.200.320			2,00				