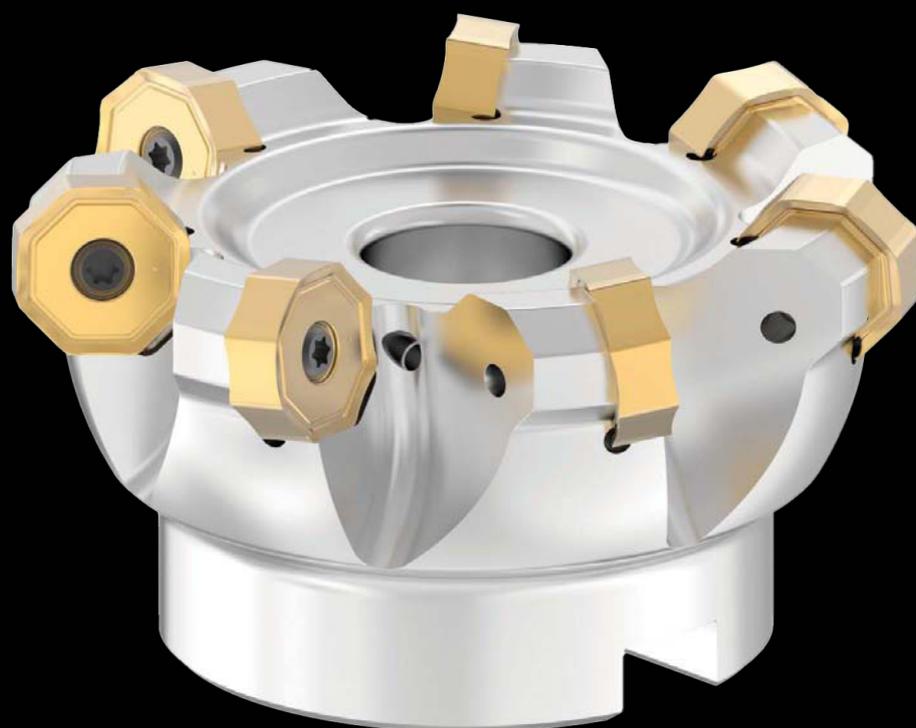


M1600

Planfräser mit 16-Schneiden-
Wendeschneidplatten



Neue vielseitige PSTS -MH-Geometrie
zum Planfräsen in Stählen, legierten
Stählen, Edelstählen, Gusseisen
und Sphäroguss

Mit der neuen -MH-Geometrie bietet die **M1600** -Planfräuserserie nun ein noch umfassenderes Angebot. Mit 16 Schneidkanten bietet die M1600 Wendeplatte mit PSTS -MH-Geometrie den besten Kostenvorteil pro Schneidkante bei mittleren bis schweren Schrupp-Planfräsanwendungen

DIE NEUE 16-SCHNEIDEN-PSTS-WENDESCHNEIDPLATTE MIT VIELSEITIGER GEOMETRIE

- ▽ Verbessert die Zuverlässigkeit und bietet eine konsistente Leistung.
- ▽ Sorgt für einen weichen Schnitt durch niedrige Schnittkräfte und einen einfachen Spanfluss.
- ▽ Bietet konsistente Leistung und hervorragende Kosten je Schneidkante.
- ▽ Auf Maß gepresst und mit Präzision gesintert für besseren Rundlauf und Genauigkeit.

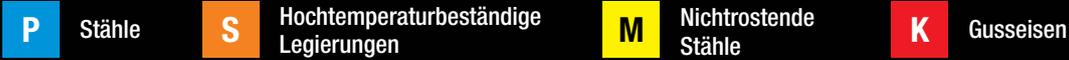
Die Ergänzung durch -MH-Geometrie-Wendeschnidplatten in verschiedenen WIDIA VICTORY™ Sorten erleichtert die Abdeckung eines breiten Spektrums von Planfräsanwendungen in verschiedenen Werkstoffmaterialien wie Stählen, legierten Stählen, rostfreien Stählen, Gusseisen, Sphäroguss und Hochtemperaturlegierungen.



Branchen



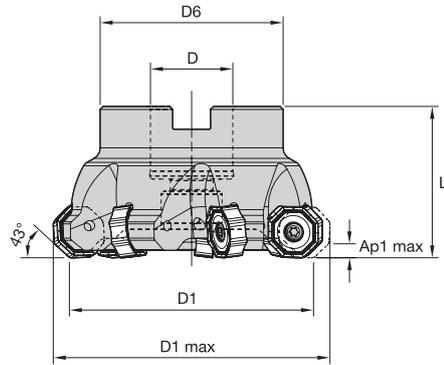
Werkstoffe



Anwendungen



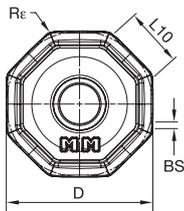
WIDIA ™



M1600

43° • Aufsteckfräser

| Bestellnummer | Katalognummer | D1 | D1 Max | D | D6 | L | Ap1 max. | Z | Max RPM | Kühlmittel | kg |
|---------------|---------------------|-----|--------|----|----|----|----------|----|---------|------------|------|
| 4002796 | M1600D050Z04S220N06 | 50 | 60,7 | 22 | 40 | 40 | 3,7 | 4 | – | Ja | 0,28 |
| 4002797 | M1600D063Z05S220N06 | 63 | 73,7 | 22 | 40 | 40 | 3,7 | 5 | – | Ja | 0,43 |
| 3837977 | M1600D080Z07S270N06 | 80 | 90,7 | 27 | 60 | 50 | 3,7 | 7 | – | Ja | 0,97 |
| 3860336 | M1600D100Z09S320N06 | 100 | 110,7 | 32 | 78 | 50 | 3,7 | 9 | – | Ja | 1,52 |
| 3837978 | M1600D125Z11S400N06 | 125 | 135,7 | 40 | 89 | 63 | 3,7 | 11 | 6900 | Ja | 2,70 |
| 4002798 | M1600D160Z13S400N06 | 160 | 170,7 | 40 | 90 | 63 | 3,7 | 13 | – | Ja | 3,83 |



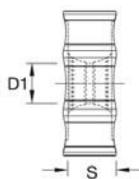
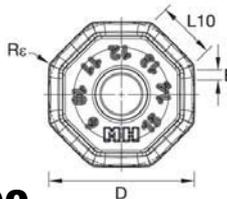
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ● |
| M | ● | ● | ● | ● |
| K | ● | ○ | ○ | ○ |
| N | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ |

● Primär
○ Sekundär

M1600

ONGX-MM

| ISO-Katalognummer | Schneidkanten | D | L10 | S | BS | Re | WK15CM | WP35CM | WU20PM |
|-------------------|---------------|-------|------|------|------|------|---------|---------|---------|
| ONGX060512ANSNMM | 16 | 16,88 | 6,87 | 5,47 | 0,77 | 1,20 | 6072424 | 6852431 | 3778942 |



| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| P | ● | ● | ● | ● |
| M | ● | ● | ● | ● |
| K | ● | ○ | ○ | ○ |
| N | ○ | ○ | ○ | ○ |
| S | ○ | ○ | ○ | ○ |
| H | ○ | ○ | ○ | ○ |

● Primär
○ Sekundär

NEU! M1600

ONPX-MH

| ISO-Katalognummer | Schneidkanten | D | D1 | L10 | S | BS | Re | WK15CM | WP35CM | WU20PM | WS40PM | WU35PM | |
|-------------------|---------------|-------|------|------|------|------|------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| ONPX060512ANSNMH | 16 | 16,88 | 4,65 | 6,87 | 5,47 | 0,91 | 1,20 | 7168461 | 7168339 | 7147037 | 7242713 | 7242667 | 7242664 |

Empfohlene Startgeschwindigkeiten • [m/min]

| Material Group | | WP35CM | | | WK15CM | | | WU20PM | | | WP25PM | | | WS40PM | | | WU35PM | | |
|----------------|---|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|--------|------------|-----|
| P | 1 | 455 | 395 | 370 | — | — | — | 330 | 290 | 270 | 330 | 285 | 270 | — | — | — | 260 | 230 | 215 |
| | 2 | 280 | 255 | 230 | — | — | — | 275 | 250 | 200 | 275 | 240 | 200 | — | — | — | 220 | 190 | 160 |
| | 3 | 255 | 230 | 205 | — | — | — | 255 | 220 | 175 | 255 | 215 | 175 | — | — | — | 200 | 170 | 140 |
| | 4 | 190 | 175 | 160 | — | — | — | 225 | 190 | 150 | 225 | 185 | 150 | — | — | — | 180 | 150 | 120 |
| | 5 | 260 | 230 | 210 | — | — | — | 185 | 175 | 150 | 185 | 170 | 150 | 170 | 145 | 120 | 150 | 135 | 120 |
| | 6 | 160 | 135 | 110 | — | — | — | 165 | 130 | 100 | 165 | 125 | 100 | 150 | 110 | 80 | 130 | 100 | 80 |
| M | 1 | 205 | 185 | 155 | — | — | — | 205 | 180 | 165 | 205 | 180 | 165 | 210 | 170 | 140 | 170 | 150 | 135 |
| | 2 | 185 | 160 | 140 | — | — | — | 185 | 160 | 130 | 185 | 160 | 130 | 180 | 145 | 120 | 155 | 130 | 110 |
| | 3 | 145 | 130 | 115 | — | — | — | 140 | 120 | 95 | 140 | 120 | 95 | 145 | 110 | 85 | 115 | 100 | 80 |
| K | 1 | 295 | 265 | 240 | 420 | 385 | 340 | 250 | 220 | 185 | 230 | 205 | 185 | — | — | — | — | — | — |
| | 2 | 235 | 210 | 190 | 335 | 295 | 275 | 200 | 180 | 150 | 180 | 160 | 150 | — | — | — | — | — | — |
| | 3 | 195 | 175 | 160 | 280 | 250 | 230 | 180 | 150 | 120 | 150 | 135 | 120 | — | — | — | — | — | — |
| N | 1 | — | — | — | — | — | — | 550 | 470 | 400 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| | 2 | — | — | — | — | — | — | 550 | 470 | 400 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| | 3 | — | — | — | — | — | — | 400 | 350 | 300 | — | — | — | — | — | — | — | — | — |
| S | 1 | — | — | — | — | — | — | 40 | 35 | 25 | 40 | 35 | 25 | 40 | 35 | 25 | 35 | 30 | 25 |
| | 2 | — | — | — | — | — | — | 40 | 35 | 25 | 40 | 35 | 25 | 40 | 35 | 25 | 35 | 30 | 25 |
| | 3 | — | — | — | — | — | — | 50 | 40 | 25 | 50 | 40 | 25 | 50 | 40 | 25 | 45 | 35 | 25 |
| | 4 | — | — | — | — | — | — | 70 | 50 | 35 | 70 | 50 | 35 | 60 | 50 | 30 | 60 | 45 | 30 |
| H | 1 | — | — | — | — | — | — | 110 | 80 | 70 | 120 | 90 | 70 | — | — | — | — | — | — |

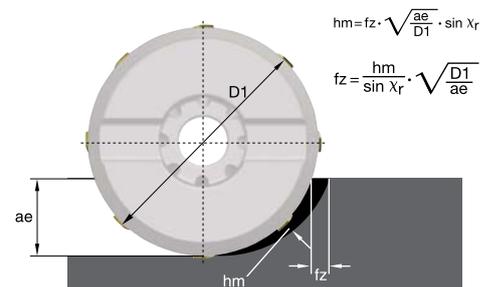
HINWEIS: Der empfohlene Startvorschub (Vorschub pro Zahn) ist fett gedruckt.
 Wenn die mittlere Spandicke zunimmt, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Empfohlene Startwerte für den Vorschub • [mm]

| | | |
|------------------------|-------------------------|------------------------|
| Leichte Bearbeitung | Allgemeine Anwendung | Schwer- zerspannung |
|------------------------|-------------------------|------------------------|

| Wendeschneidplatten- geometrie | Programmierter Vorschub pro Zahn (fz) in Prozent der radialen Schnitttiefe (ae) | | | | | | | | | | | | | | | Wendeschneidplatten- geometrie |
|-----------------------------------|--|-------------|------|------|-------------|------|------|-------------|------|------|-------------|------|----------|-------------|------|-----------------------------------|
| | 5 % | | | 10 % | | | 20 % | | | 30 % | | | 40-100 % | | | |
| .S..MM | 0,26 | 0,85 | 1,42 | 0,19 | 0,62 | 1,01 | 0,14 | 0,46 | 0,75 | 0,12 | 0,40 | 0,66 | 0,11 | 0,37 | 0,60 | .S..MM |
| .S..MH | 0,28 | 0,93 | 1,56 | 0,20 | 0,68 | 1,10 | 0,15 | 0,50 | 0,82 | 0,13 | 0,44 | 0,72 | 0,12 | 0,40 | 0,66 | .S..MH |

HINWEIS: Der empfohlene Startvorschub (Vorschub pro Zahn) ist fett gedruckt.
 Verwenden Sie die empfohlene Schnittgeschwindigkeit (vc).
 Die Werte für fz und vc sind gültig für ae ≥ 0,4 D1.
 Für einen geringeren Wert für ae sollten fz und vc mit dem unten angegebenen Faktor multipliziert werden:



VIELSEITIGE, ZUVERLÄSSIGE PLANFRÄSER FÜR VERSCHIEDENE WERKSTOFFE



WIDIA 

©2025 Kennametal Inc. unter dem Firmennamen WIDIA | Alle Rechte vorbehalten. | 275299-25

**ZUVERLÄSSIGE
ZERSpanungswerkzeuge
FÜR JEDE FERTIGUNG**

widia.com/M1600