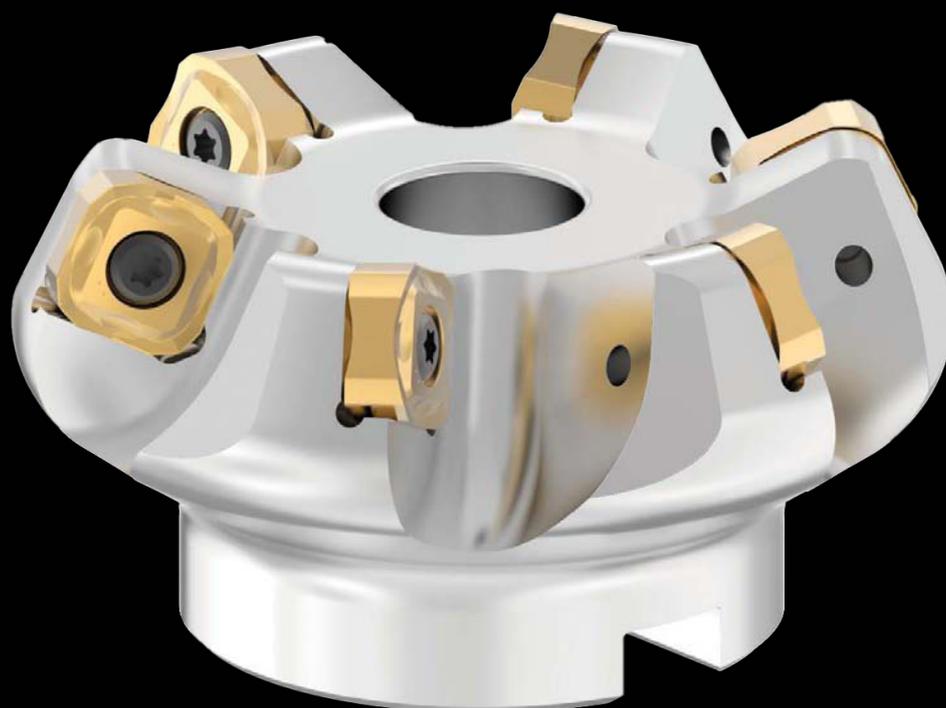


METRISCH

M8065HD

Planfräser für die Schwerzerspannung



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

WIDIA ™



Die Grenzen der Schwerzerspannung ausloten mit den neuen M8065HD-Wendeschneidplatten zum Planfräsen. Diese Acht-Schneiden-Wendeschneidplatten mit -MH-Geometrie eignen sich perfekt für die Bearbeitung mit großen Schnitttiefen sowie höheren Vorschüben und Zerspanungsvolumen auf allen Werkstoffen.

Branchen



Allgemeiner Maschinenbau



Automobilindustrie



Öl- und Gasindustrie



Wind und Solar



Wehrtechnik

Werkstoffe

P

Stähle

S

Hochtemperaturbeständige Legierungen

M

Nichtrostende Stähle

K

Gusseisen

Anwendungen



Planfräsen

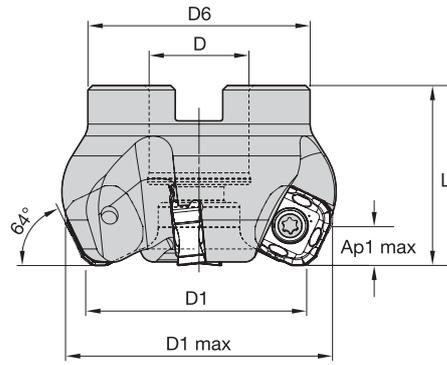


DIE NEUE -MH-GEOMETRIE IM M8065HD

- ▽ Bietet Zuverlässigkeit bei schweren Planfräsanwendungen in einer Vielzahl von Werkstoffen.
- ▽ Bietet einen weichen Schnitt und niedrige Schnittkräfte für längere Standzeiten.
- ▽ Verfügt über eine speziell entwickelte Spanformstufe für einen weicheren, vibrationsfreien Schnitt auch bei hohen Schnittdaten und Zeitspannungsvolumen (MMR).
- ▽ Präzise auf Maß gepresst und gesintert (PSTS) für hohe Genauigkeit und Wirtschaftlichkeit.

Erhöhen Sie die Zuverlässigkeit mit der Vielseitigkeit und Konsistenz, die für schwere Fräsanwendungen in einer Vielzahl von Werkstoffen wie Stahl, Gusseisen, Sphäroguss und Hochtemperaturlegierungen erforderlich ist.

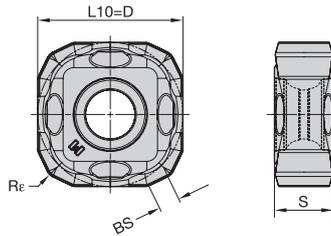




M8065HD

64° • Aufsteckfräser

Bestellnummer	Katalognummer	D1	Max. D1	D	D6	L	Ap1 max.	Z	Kühlmittel	kg
4124248	M8065HD050Z04S22SN15	50	58,9	22	49	40	9,0	4	Nein	0,38
4102270	M8065HD063Z05S22SN15	63	71,9	22	49	40	9,0	5	Nein	0,53
4073639	M8065HD080Z06S27SN15	80	88,8	27	60	50	9,0	6	Nein	1,15
4073640	M8065HD100Z07S32SN15	100	108,8	32	78	50	9,0	7	Nein	1,68
4039413	M8065HD125Z09S40SN15	125	133,8	40	89	63	9,0	9	Nein	3,24
4061110	M8065HD160Z11S40SN15	160	168,8	40	90	63	9,0	11	Nein	4,33
4113702	M8065HD200Z14S60SN15	200	208,8	60	130	63	9,0	14	Nein	7,13
4113753	M8065HD250Z16S60SN15	250	258,8	60	130	63	9,0	16	Nein	11,52
4113754	M8065HD315Z20S60SN15	315	323,8	60	225	80	9,0	20	Nein	27,90



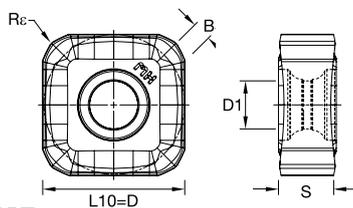
M8065HD

SNMX-MM • schweres Planfräsen

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WU20PM
SNMX150612ZNSNMM	8	16	15,88	6,35	2,37	1,20	0,06	5649102	6852432	4137987

P	■	■	■	●	○	○	○
M	■	■	■	●	○	○	○
K	■	■	■	●	○	○	○
N	■	■	■	●	○	○	○
S	■	■	■	●	○	○	○
H	■	■	■	●	○	○	○

● Primär
○ Sekundär



NEU! M8065HD

SNMX-MH • schweres Planfräsen

ISO-Katalognummer	Schneidkanten	D	D1	L10	S	BS	Rε	WK15CM	WP35CM	WU20PM	WS40PM	WU35PM	
SNMX150612ZNSNMH	8	15,88	5,40	15,88	6,35	1,72	1,20	7186173	7186218	7186129	7242744	7242743	7242720

P	■	■	■	●	○	○	○
M	■	■	■	●	○	○	○
K	■	■	■	●	○	○	○
N	■	■	■	●	○	○	○
S	■	■	■	●	○	○	○
H	■	■	■	●	○	○	○

● Primär
○ Sekundär

Empfohlene Startgeschwindigkeiten • [m/min]

Werkstoffgruppe		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	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
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	—	—	—	—	—	—

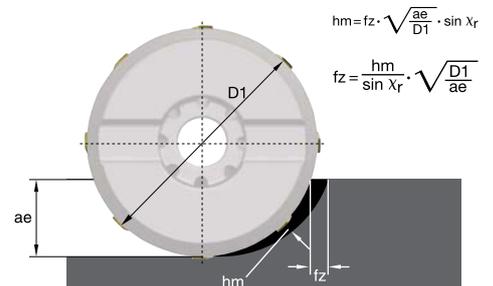
HINWEIS: Der empfohlene Startvorschub (Vorschub pro Zahn) ist fett gedruckt.
Wenn die mittlere Spandicke zunimmt, sollte die Schnittgeschwindigkeit reduziert werden.

Empfohlene Startwerte für den Vorschub • [mm]

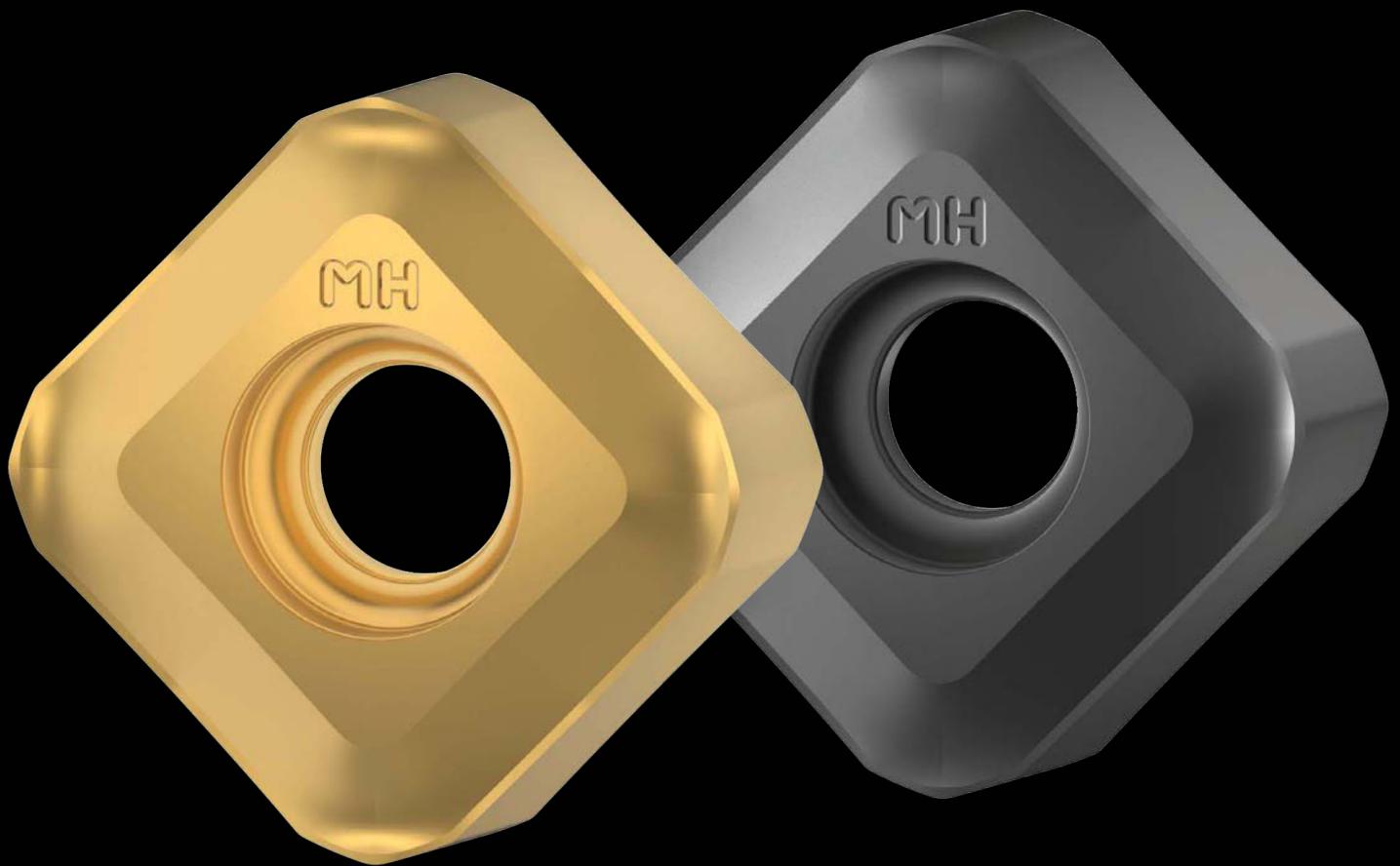
Leichte Bearbeitung	Allgemeine Anwendung	Schwerzerspannung
---------------------	----------------------	-------------------

Wendeschneidplatten-geometrie	Programmierter Vorschub pro Zahn (fz) in Prozent der radialen Schnitttiefe (ae)															Wendeschneidplatten-geometrie
	5 %			10 %			20 %			30 %			40-100 %			
.S..MM	0,22	0,65	1,07	0,16	0,47	0,77	0,12	0,35	0,58	0,10	0,31	0,50	0,10	0,28	0,46	.S..MM
.S..MH	0,24	0,71	1,17	0,17	0,51	0,84	0,13	0,38	0,63	0,11	0,34	0,55	0,11	0,3	0,5	.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:



**ZUVERLÄS-
SICHKEIT KOSTEN-
EINSPARUNGEN
PRODUKTIVITÄT
HOCHBELASTUNG**



WIDIA 

©2025 Kennametal Inc. unter dem Firmennamen WIDIA | Alle Rechte vorbehalten. | 278559-25

**ZUVERLÄSSIGE
ZERSpanungswerkzeuge
FÜR JEDE FERTIGUNG**

widia.com/M8065HD