



**FASENFÄSER C-CUTTER MINI
CHAMFERING MILLS C-CUTTER MINI**

Ultra hoher Vorschub dank vier Schneiden
Increases the feed rate up to 400% using 4 inserts

FASENFRÄSER C-CUTTER MINI

45° Fasenfräser C-Cutter mini
Ultra hoher Vorschub dank vier Schneiden!

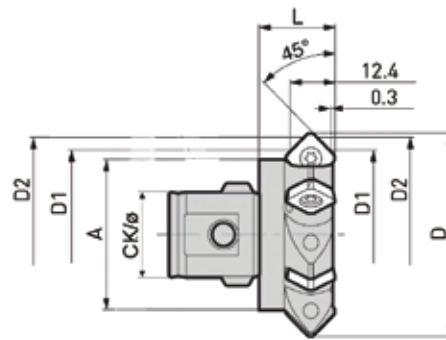
Der C-Cutter mini ist ein multifunktionales Werkzeug zum Senken, Anfasen und Fräsen. Dank den 4 Schneiden, erhältlich mit PVD-Beschichtung, ist ein ausserordentlich hoher Vorschub möglich. Zudem ermöglicht der kleine Durchmesser des C-Cutter mini eine hohe Spindeldrehzahl.



CHAMFERING MILLS C-CUTTER MINI

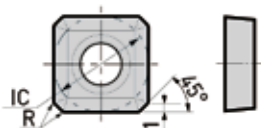
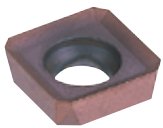
45° Chamfering C-Cutter mini
Increases the feed rate up to 400% using 4 inserts!

The C-Cutter mini is a high performance tool for chamfering, back chamfering and face milling to achieve ultra-high feed rate by reducing the cutting diameter to the lowest limit. Due to 4 cutting edges, available with PVD coating, an extremely high feed rate is possible. Moreover the spindle speed can be significantly increased due to the small tool diameter.



Fasenfräser mini Chamfering Mill mini						Anz. Wendeplatten No. of inserts	Bestell-Nr. Order No.
Type	CK/ø	D1 - D2	D	L	A		
C 2232	CKB1/11	22 - 32	32.7	20	19	4	335.070
C 3242	CKB3/18	32 - 42	42.7		31	4	335.071
C 5262	CKB3/18	52 - 62	62.7		31	6	335.072
C 4252	CKB4/22	42 - 52	52.7		39	6	335.073
C 5262	CKB5/28	52 - 62	62.7		51	6	335.074

Wendeplatten



Inserts

Type	IC	R	Anz. Wendeplatten No. of inserts		Bestell-Nr. Order No.
			Stahl Steel	Aluminium Aluminium	
CM10C1	10	0.2	-	++	966.446
CM10C1SE	10	0.2	++	-	996.447

Schnittwerte

Cutting data

Werkstoff Work piece material	Wendeplatte Insert	Schnittgeschwindigkeit Cutting speed Vc [m/min]	Anfasen Chamfering [mm/fz]/[mm/tooth]	Planfräsen Face milling [mm/fz]/[mm/tooth]	Kühlung Coolant
Stahl Steel	966.447	100 - 350	0.05 - 0.4	0.05 - 0.2	Trocken Dry
Vorgehärteter Stahl < 40 HRC Prehardened steel < 40 HRC	966.447	60 - 100	0.05 - 0.1	0.05 - 0.1	Nass Wet
Rostfreier Stahl Stainless steel	966.447	100 - 250	0.08 - 0.3	0.08 - 0.2	Trocken/Nass Dry/Wet
Grauguss Cast iron	966.447	100 - 350	0.1 - 0.5	0.05 - 0.25	Trocken Dry
Aluminium	966.446	100 - 800	0.1 - 0.5	0.05 - 0.3	Trocken/Nass Dry/Wet