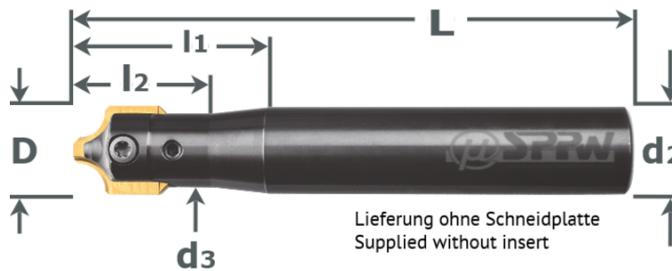




- 1/4-Kreis-Konkav-Fräser mit Platte
- Radien an komplexen Formen
- Kein Zentrumschnitt
- Optimaler, spielfreier Plattensitz
- Lange Lebensdauer
- Round corner cutters
- Concave radii on complex workpiece
- Non-center-cutting
- High precision positioning
- Long tool life



STEEL

BODY

ZYL

WP  
inserts

ØD	Ød2	Ød3	L	l1	l2	SP	Art. No.	Stk/pce Euro	ØD	Ød2	Ød3	L	l1	l2	SP	Art. No.	Stk/pce Euro
16	16	14	100	35	25	R1.0-R3.0	6257101601	142,10	25	25	22	110	46	30	R6.0-R8.0	6257102501	190,60
16	16	14	130	35	25	R1.0-R3.0	6257101602	162,40	25	25	22	140	46	30	R6.0-R8.0	6257102502	222,30
16	16	14	100	35	25	R4.0-R5.0	6257101603	142,10	25	25	22	110	46	30	R9.0-R10	6257102503	190,60
16	16	14	130	35	25	R4.0-R5.0	6257101604	162,40	25	25	22	140	46	30	R9.0-R10	6257102504	222,30

### — INFO —

#### Optimale Positionierung - 6 Schritte

Der Halter fixiert die Schneidplatte an der Vorder- und Rückseite, um die Klemmkraft zu gewährleisten. Die Schneidplatte wird mittig geklemmt, um die beste Zentriergenauigkeit zu erreichen - besonders wichtig für Hochgeschwindigkeitsbearbeitung.

Das patentierte, konische Aufnahmeprofil wurde für höchste Genauigkeit entwickelt. Ergebnis ist eine Sitztoleranz von  $\pm 0,008$  mm und optimale Positionierung der Schneidplatte für beste Präzision und hohe Wirtschaftlichkeit.

1. Stecken Sie die Schneidplatte in den Schaft und drücken Sie unten dagegen.
2. Ziehen Sie zuerst die Schraube A vollständig an
3. Ziehen Sie die Schraube B auf einer Seite halb an
4. Ziehen Sie die Schraube C auf der anderen Seite halb an
5. Schraube B wieder vollständig anziehen (!)
6. Schraube C wieder vollständig anziehen (!)

#### Optimal positioning - 6 Steps

The holder secures the cutting insert front and back to ensure clamping force. The insert is clamped exactly in the center to achieve the best centering accuracy - especially important for high-speed machining.

The patented, conical insert profile was developed for highest accuracy, resulting in a seat tolerance of  $\pm 0.008$  mm and optimum positioning for best precision and cost-effectiveness.

- 1: Put the insert into the shank and push against on the bottom.
2. Fully tighten the screw A first
3. Half tighten the screw B on one side
4. Half tighten the screw C on other side
5. Fully tighten the screw B again (Important)
6. Fully tighten the screw C again (Important)

