



Katalog-Nr. Cat.-No.								FMH45				
d ₁	d ₃	h	d ₂	d ₅	z	a _{p max}	Ident No.	LMT-Code				
50	64	40	22	40	4	6	7220286	FMH45 S12.050AN-I	SE.. 12..	1045131	1048335 T15	
50	64	40	22	40	5	6	7220292	FMH45 S12.050AN-IF				
63	77	40	22	50	5	6	7220287	FMH45 S12.063AN-I				
63	77	40	22	50	6	6	7220293	FMH45 S12.063AN-IF				
80	94	50	27	60	6	6	7220288	FMH45 S12.080AN-I				
80	94	50	27	60	8	6	7220294	FMH45 S12.080AN-IF				
100	114	50	32	75	7	6	7220289	FMH45 S12.100AN-I				
100	114	50	32	75	10	6	7220295	FMH45 S12.100AN-IF				
125	139	63	40	90	8	6	7220290	FMH45 S12.125AN-I				
125	139	63	40	90	12	6	7220296	FMH45 S12.125AN-IF				
160	174	63	40	130	10	6	7220291	FMH45 S12.160AN				
160	174	63	40	130	16	6	7220297	FMH45 S12.160AN-F				

¹⁾ IK Ø 50–125 mm
 IC Ø 50–125 mm

Schnittwertempfehlungen auf Seite 10
 Cutting data recommendations on page 10



Planfräsoperation Kupferblock
Face milling operation on copper block

Werkzeug Tool:
 MultiFace H45 PRO4 (Ident No. 7220291),
 Ø 160, z = 10

Werkstoff Material:
 Kupfer Copper

Wendepatte Insert:
 SEHT 1204AFEN-ALC in LWN10M (Ident No. 7251435)

Schnittwerte Cutting data:
 $v_c = 370 \text{ m/min}$ $a_p = 3 \text{ mm}$
 $n = 736 \text{ min}^{-1}$ $a_e = 102 \text{ mm}$
 $f_z = 0,3 \text{ mm}$

Ergebnis Result:
 Reduzierte Spindellast ermöglicht Nutzung eines größeren Werkzeugdurchmessers. Doppeltes Zeitspanvolumen und 50 % höherer Standzeit.
 Reduced spindle load enables use of bigger diameter. Doubled Chipping volume and 50 % longer tool life.