



Katalog-Nr. Cat.-No.								FMP45			
d ₁	d ₃	h	d ₂	d ₅	z	a _{p max}	Ident No.	LMT-Code			
50	60	40	22	40	4	4	7220260	FMP45 006.050AN-I	OEKT 06...	1045777	1048844 T20
50	60	40	22	40	5	4	7220266	FMP45 006.050AN-IF			
63	73	40	22	50	5	4	7220261	FMP45 006.063AN-I			
63	73	40	22	50	6	4	7220267	FMP45 006.063AN-IF			
80	90	50	27	60	6	4	7220262	FMP45 006.080AN-I			
80	90	50	27	60	8	4	7220268	FMP45 006.080AN-IF			
100	110	50	32	75	7	4	7220263	FMP45 006.100AN-I			
100	110	50	32	75	10	4	7220269	FMP45 006.100AN-IF			
125	135	63	40	90	8	4	7220264	FMP45 006.125AN-I			
125	135	63	40	90	12	4	7220270	FMP45 006.125AN-IF			
160	170	63	40	130	10	4	7220265	FMP45 006.160AN			
160	170	63	40	130	15	4	7220271	FMP45 006.160AN-F			

¹⁾ IK Ø 50–125 mm
 IK Ø 50–125 mm

Schnittwertempfehlungen ab Seite 10
 Cutting data recommendations starting page 10



Planfräsoperation Gegenklappe
Face milling operation on copper block

Werkzeug Tool:
 MultiFace P45 PRO8 (Ident No. 7220267)
 Ø 63 mm, z = 6

Werkstoff Material:
 Kaltarbeitsstahl Cold work steel
 (1.2842; ~1000 N/mm²)

Wendepatte Insert:
 OEKT 0605AFSN in LCPK30M (Ident No. 7212189)

Schnittwerte Cutting data:
 v_c = 240 m/min a_p = 2 mm
 n = 1200 min⁻¹ a_e = 1–48 mm
 f_z = 0,15 mm

Ergebnis Result:
 Um 30 % höheres Zeitspanvolumen bei 50 % höherer Standzeit.
 Increased chipping volume by 30 % and 50 % higher tool life.