

NUTFRÄSEN (Zirkular)

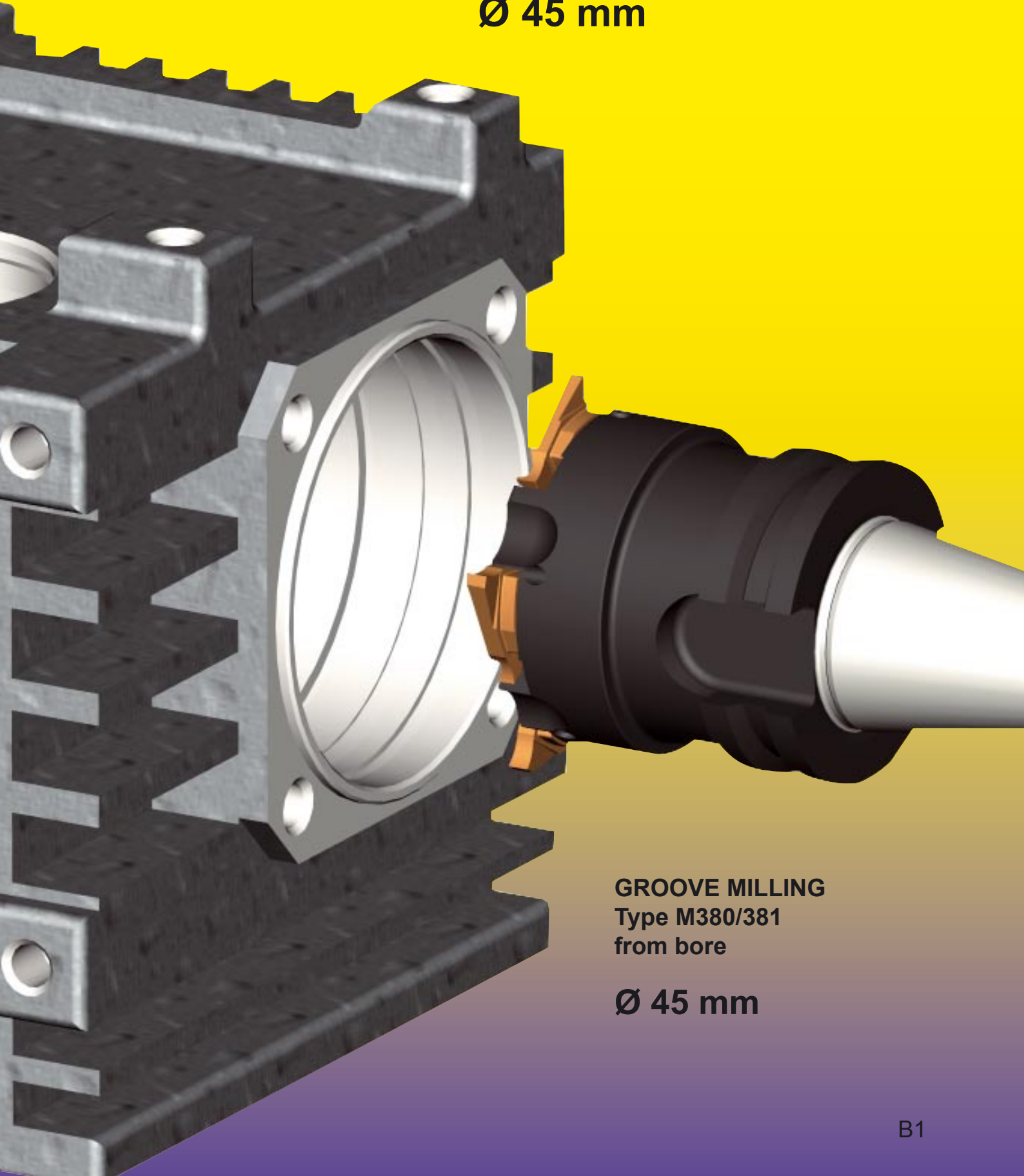
GROOVE MILLING (by circular interpolation)



B

ZIRKULARFRÄSER Typ 380/381 ab Bohrung

Ø 45 mm



GROOVE MILLING
Type M380/381
from bore

Ø 45 mm

NUTFRÄSEN (Zirkular)

GROOVE MILLING by circular interpolation



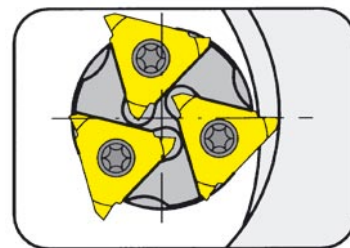
B

FRÄSERSCHAFT Typ

MILLING SHANK type

380

Nuttiefe bis	depth of groove up to	4,0 mm
Nutbreite bis	width of groove up to	6,0 mm
Schneidkreis-Ø	cutting edge Ø	Ds 44,0 mm



für Wendeschneidplatte
for use with Indexable insert

Typ 314
type

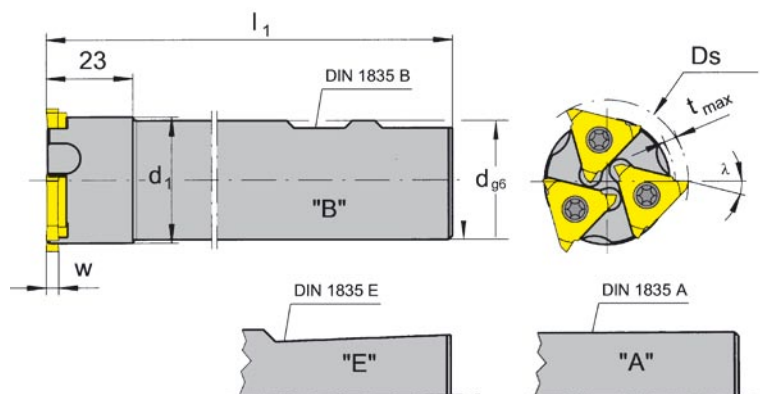


Abbildung = rechtsschneidend
Right hand version shown

Bestellnummer part number	Z	Ds	t _{max}	l ₁	d ₁	d	λ
380.0044.03A 380.0044.03B 380.0044.03E	3	44	4	125	34	25	14°

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ersatzteile

Spare parts

Fräaserschaft milling shank	Spannschraube Screw	M _d	Torx-Schlüssel Torx Wrench
380.0044.03...	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q

B2

NUTFRÄSEN (Zirkular)

GROOVE MILLING by circular interpolation

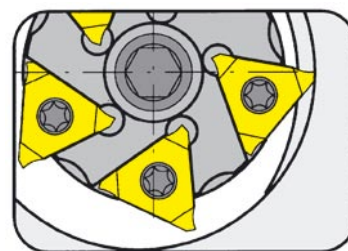


B

MESSERKOPF Typ

MILLING CUTTER Type

380



Nuttiefe bis	Depth of groove up to	5,0 mm
Nutbreite bis	Width of groove up to	6,0 mm
Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	Ds 63,0 mm

Aufnahmebohrung und Mitnahme nach DIN 138
Cutterhole and cross keyway as per DIN 138

für Wendeschneidplatte
for use with Indexable insert

Typ 314
Type

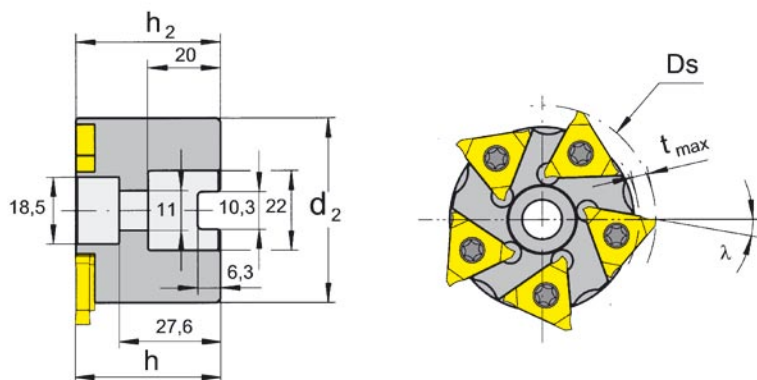


Abbildung = rechtsschneidend
Right hand version shown

Bestellnummer part number	Z	Ds	h	h ₂	d ₂	t _{max}	λ
380.0063.05	5	63	40	39,6	51	5	10°

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ersatzteile

Spare parts

Messerkopf Milling Cutter	Schraube Screw	Spannschraube Screw	M _d	Torx-Schlüssel Torx Wrench	Unterlegscheibe Washer
380.0063.05	10.25.912	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q	10.5.433

NUTFRÄSEN (Zirkular)

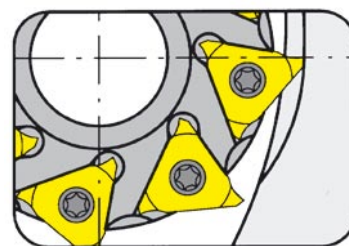
GROOVE MILLING by circular interpolation



B

MESSERKOPF Typ
MILLING CUTTER Type

380



Nuttiefe bis	Depth of groove up to	5,0 mm
Nutbreite bis	Width of groove up to	6,0 mm
Schneidkreis-Ø	Cutting edge Ø	Ds 80,0 mm

Aufnahmebohrung und Mitnahme nach DIN 138
Cutterhole and cross keyway as per DIN 138

für Wendeschneidplatte
for use with Indexable insert

Typ 314
Type

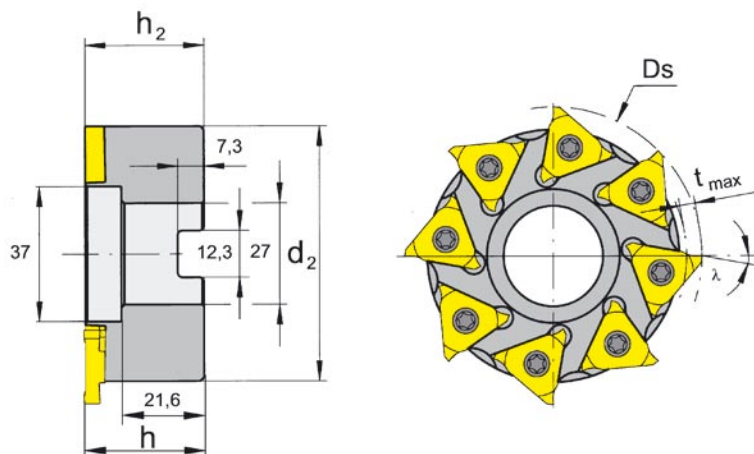


Abbildung = rechtsschneidend
Right hand version shown

Bestellnummer part number	Z	Ds	h	h ₂	d ₂	t _{max}	λ
380.0080.08	8	80	32	31,6	68	5	10°

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ersatzteile
Spare parts

Messerkopf Milling Cutter	Befestigungsschraube Screw	M _d	Torx-Schlüssel Torx Wrench
380.0080.08	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q

NUTFRÄSEN (Zirkular)

GROOVE MILLING by circular interpolation



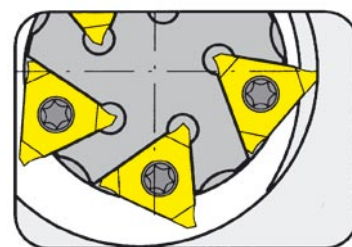
B

MESSERKOPF Typ

MILLING CUTTER type

HSK..380

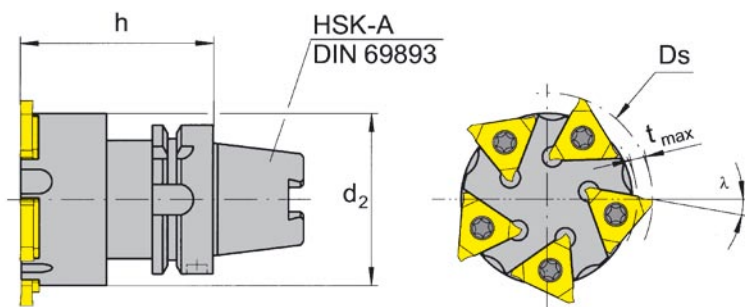
mit innerer Kühlmittelzufuhr
with trough coolant



Nuttiefe bis	depth of groove up to	5,0 mm
Nutbreite bis	width of groove up to	6,0 mm
Schneidkreis-Ø ab	cutting edge Ø from	Ds 44,0 mm

für Wendeschneidplatte
for use with Indexable insert

Typ 314
type



HSK-Kuplungssystem
HSK-coupling system

Abbildung = rechtsschneidend
Right hand version shown

Bestellnummer part number	Z	Ds	h	d ₂	t _{max}	λ
HSK-32-380.0044.03	3	44	55	34	4,0	14°
HSK-40-380.0050.04	4	50	55	40	4,5	14°
HSK-40-380.0063.05	5	63	55	51	5,0	10°
HSK-50-380.0063.05	5	63	65	51	5,0	10°
HSK-50-380.0080.08	8	80	65	68	5,0	10°
HSK-63-380.0080.08	8	80	70	68	5,0	10°

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ersatzteile

Spare parts

Messerkopf Milling Cutter	Spannschraube Screw	M _d	Torx-Schlüssel Torx Wrench
HSK-...	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q

NUTFRÄSEN (Zirkular)

GROOVE MILLING by circular interpolation



B

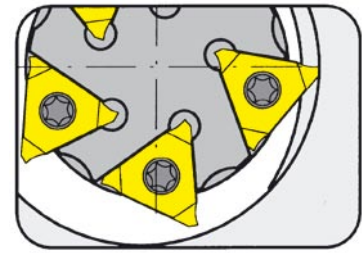
MESSERKOPF Typ

MILLING CUTTER type

ABS..380

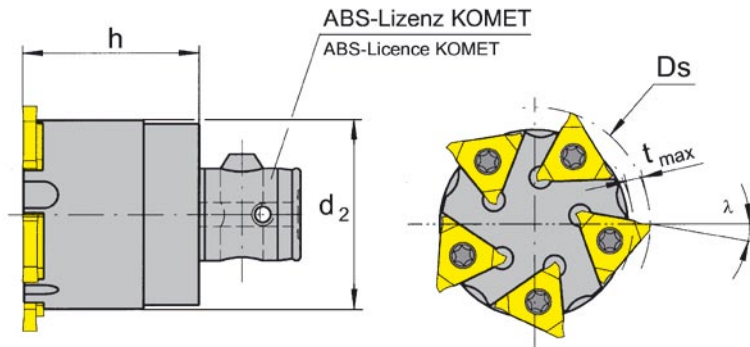
mit innerer Kühlmittelzufuhr
with trough coolant

Nuttiefe bis	depth of groove up to	5,0 mm
Nutbreite bis	width of groove up to	6,0 mm
Schneidkreis-Ø ab	cutting edge Ø from	Ds 44,0 mm



für Wendeschneidplatte
for use with Indexable insert

Typ 314
type



ABS-Kupplungssystem
Lizenz KOMET
ABS-cupling system
licence KOMET

Abbildung = rechtsschneidend
Right hand version shown

Bestellnummer part number	Z	Ds	h	d ₂	t _{max}	λ
ABS-32-380.0044.03	3	44	35	34	4,0	14°
ABS-40-380.0050.04	4	50	40	40	4,5	14°
ABS-40-380.0063.05	5	63	40	51	5,0	10°
ABS-50-380.0063.05	5	63	50	51	5,0	10°
ABS-50-380.0080.08	8	80	50	68	5,0	10°
ABS-63-380.0080.08	8	80	63	68	5,0	10°

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Ersatzteile

Spare parts

Messerkopf Milling Cutter	Spannschraube Screw	M _d	Torx-Schlüssel Torx Wrench	ABS-Sortiment ABS set
ABS-32-380.0044.03	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q	ABS-32-ES-M3
ABS-40-380.00...04/05	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q	ABS-40-ES-M3
ABS-50-380.00...05/08	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q	ABS-50-ES-M3
ABS-63-380.0080.08	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q	ABS-63-ES-M3

NUTFRÄSEN (Zirkular)

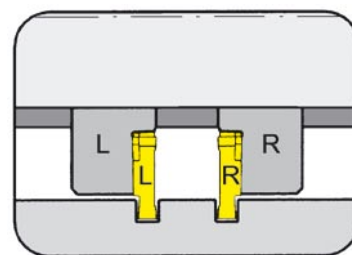
GROOVE MILLING by circular interpolation



B

SCHEIBENFRÄSER Typ DISK MILLING CUTTER Type

381

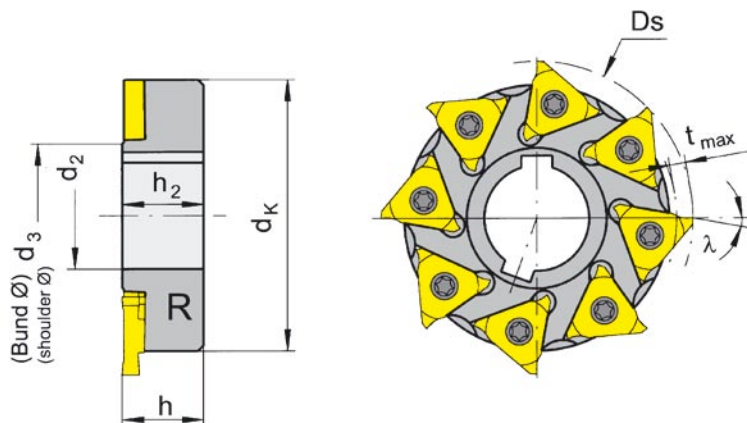


Nuttiefe bis	Depth of groove up to	5,0 mm
Nutbreite bis	Width of groove up to	6,0 mm
Schneidkreis-Ø ab	Cutting edge Ø from	Ds 63,0 mm

Bohrung (d_2) mit Längsnut nach DIN 138
Bore (d_2) with longitudinal keyway to DIN 138

für Wendeschneidplatte
for use with Indexable insert

Typ 314
Type



R = rechtsschneidend - links verzahnt
R = right hand cutting - left side mounted

L = linksschneidend - rechts verzahnt
L = left hand cutting - right side mounted

Bestellnummer part number	Z	Ds	h	h_2	d_3	d_2	d_k	λ	t_{max}
R/L381.0063.05	5	63	14	14,2	34	22	51	14°	5
R/L381.0080.08	8	80	16	16,2	43	27	68	10°	5
R/L381.0100.10	10	100	20	20,2	48	32	88	10°	5

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

Weitere Baugrößen auf Anfrage
Further sizes upon request

Ersatzteile Spare parts

Scheibenfräser Disk milling cutter	Spannschraube Screw	M_d	Torx-Schlüssel Torx Wrench
R/L381.0...	5.12T20	6,0 - 6,5 Nm	T20Q

NUTFRÄSEN (Zirkular)

GROOVE MILLING by circular interpolation

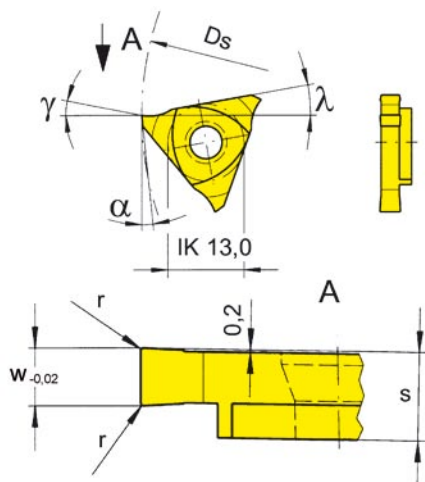
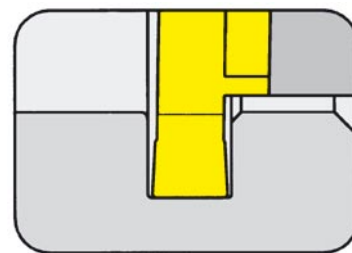


B

WENDESCHNEIDPLATTE Typ
INDEXABLE INSERT type

314

Nutttiefe bis 5,00 mm
Nutnennbreite Nw width of groove Nw 1,30 - 5,15 mm



für Frälerschaft
for use with milling shank

Typ 380
type 381
ABS..380
HSK..380

Geometric in Abhängigkeit
des Einlegewinkels λ
Geometries depending on
angle of seating λ

λ	γ	α
10°	15°	6°
14°	11°	10°

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer part number	Nw	w	r	s	MG12	TN35	TI25	TF45
R/L314.0130.00	1,30	1,41	0,10	5,4		•		
R/L314.0160.00	1,60	1,71	0,10			•		
R/L314.0185.00	1,85	1,96	0,15			•		
R/L314.0215.00	2,15	2,26	0,15			•		
R/L314.0265.00	2,65	2,76	0,15			•		
R/L314.0315.00	3,15	3,26	0,15			•		
R/L314.0415.00	4,15	4,26	0,15			•		
R/L314.0515.00	5,15	5,26	0,15			•		

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

bevorzugte HM-Sorten
recommended grade

Ausführung R oder L angeben
State R or L version

NUTFRÄSEN (Zirkular)

GROOVE MILLING by circular interpolation



B

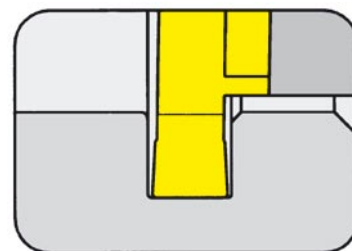
WENDESCHNEIDPLATTE Typ

INDEXABLE INSERT type

314

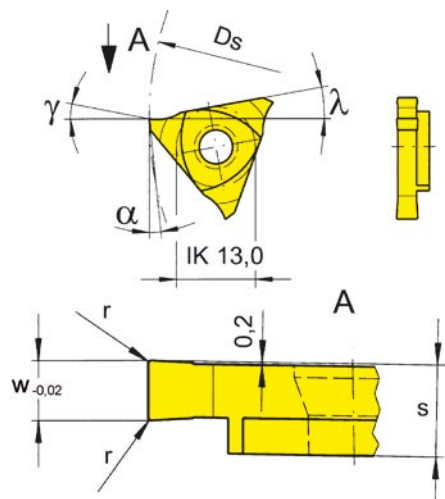
für Aluminiumbearbeitung
machining of aluminium

Nuttiefe bis	depth of groove up to	5,00 mm
Nutnennbreite Nw	width of groove Nw	1,30 - 5,15 mm



für Frälerschaft
for use with milling shank

Typ 380
type 381
ABS..380
HSK..380



Geometric in Abhängigkeit
des Einlegewinkels λ
Geometries depending on
angle of seating λ

λ	γ	α
10°	15°	6°
14°	11°	10°

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version

Bestellnummer part number	Nw	w	r	s	MG12	TN35	TI25	TF45
R/L314.0130.40	1,30	1,41	0,10	5,4		•		
R/L314.0160.40	1,60	1,71	0,10			•		
R/L314.0185.40	1,85	1,96	0,10			•		
R/L314.0215.40	2,15	2,26	0,15			•		
R/L314.0265.40	2,65	2,76	0,15			•		
R/L314.0315.40	3,15	3,26	0,15			•		
R/L314.0415.40	4,15	4,26	0,15			•		
R/L314.0515.40	5,15	5,26	0,15			•		

Abmessungen in mm
Dimensions in mm
Ausführung R oder L angeben
State R or L version

bevorzugte HM-Sorten
recommended grade

NUTFRÄSEN (Zirkular)

GROOVE MILLING by circular interpolation



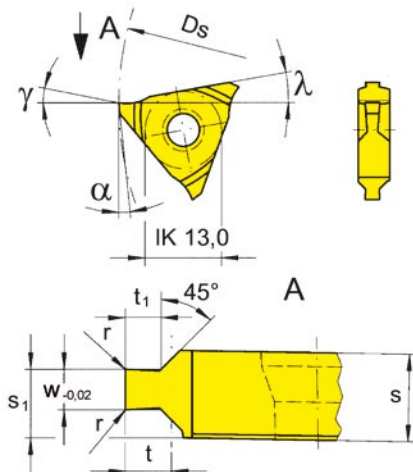
B

WENDESCHNEIDPLATTE Typ 314

INDEXABLE INSERT type

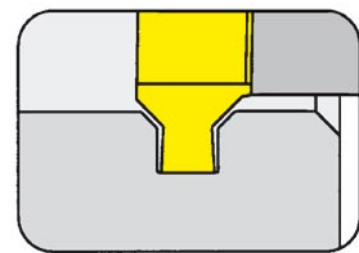
Nuttiefe bis	depth of groove up to	3,00 mm
Nutnennbreite Nw	width of groove Nw	1,10 - 5,15 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472 mit Nutaußenkantenfasung
Widths for circlip grooves DIN 471/472 with chamfer



R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

L = links spiegelbildlich
L = left hand version



für Frälerschaft
for use with milling shank

Typ 380
type 381
ABS..380
HSK..380

Geometrie in Abhängigkeit
des Einlegewinkels λ
Geometries depending on
angle of seating λ

λ	γ	α
10°	15°	6°
14°	11°	10°

Bestellnummer part number	Nw	w	r	t ₁	s ₁	s	t _{max}	MG12	TN35	TI25	TF45
R/L314.1105.54	1,10	1,21	0,10	0,49	4,52	5,45	0,50		•		
R/L314.1307.54	1,30	1,41		0,67	4,62		0,70		•		
R/L314.1308.54	1,30	1,41		0,83	4,62		0,85		•		
R/L314.1609.54	1,60	1,71		0,83	4,52		0,85		•		
R/L314.1610.54	1,60	1,71		0,97	4,52		1,00		•		
R/L314.1812.54	1,85	1,96	0,15	1,23	4,64	5,45	1,25		•		
R/L314.2115.54	2,15	2,26		1,47	4,79		1,50		•		
R/L314.2616.54	2,65	2,76		1,47	4,54		1,50		•		
R/L314.2617.54	2,65	2,76		1,72	4,54		1,75		•		
R/L314.3118.54	3,15	3,26		1,72	4,79		1,75		•		
R/L314.4120.54	4,15	4,26		1,97	4,99		2,00		•		
R/L314.4125.54	4,15	4,26		2,47	4,99		2,50		•		
R/L314.5130.61	5,15	5,26	0,15	2,97	5,85	6,10	3,00		•		

Abmessungen in mm
Dimensions in mm

bevorzugte HM-Sorten
recommended grade

Ausführung R oder L angeben
State R or L version