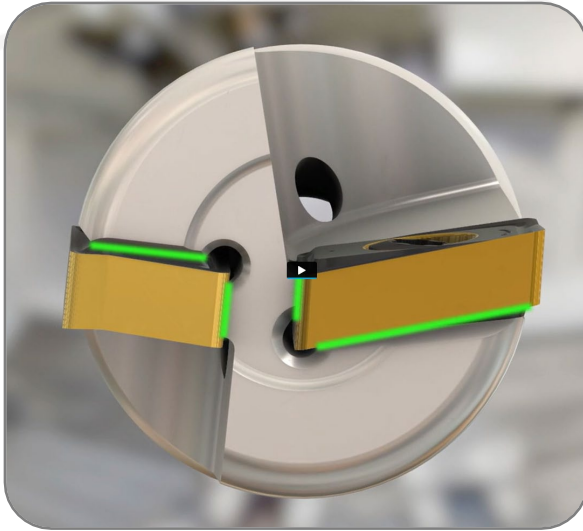
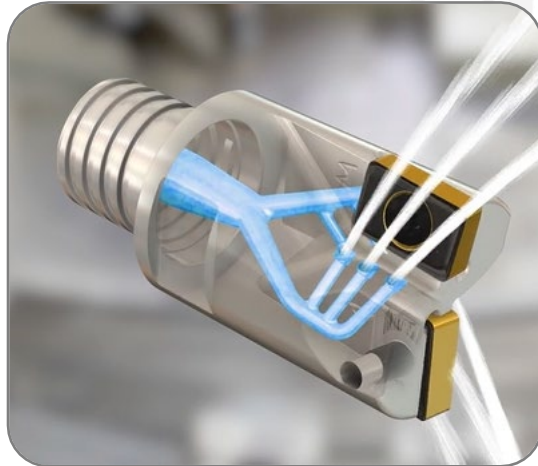


QUICKDMILL



- ✓ Schwalbenschwanz-Klemmung
- ✓ Hohe Prozesssicherheit
- ✓ Gute Oberflächenqualität



- ✓ Zielgerichtete JHP-Kühlung
- ✓ Optimale Spanabfuhr
- ✓ Hervorragende Standzeit



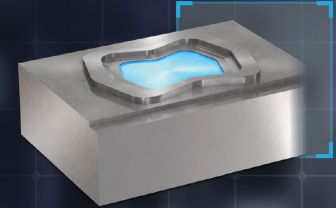
Produkt-Videos & Übersicht



YOU Milling Intelligently?

QUICKDMILL

NEW Kombi-Linie zum Bohren
und Fräsen in einem Werkzeug
für maximale Wirtschaftlichkeit



.....
QUICK-D-MILL WSP mit 4 Schneiden,
2 Zentrumsschneiden zum Bohren
und 2 äußere Schneiden zum Fräsen.
Robustes Plattensitzdesign mit
Schwalbenschwanz-Klemmung.
.....

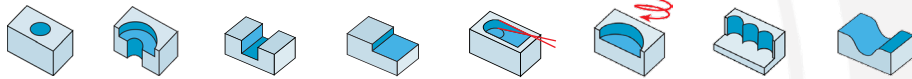


LOGIQUICK
MACHING INTELLIGENTLY

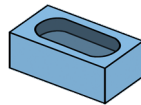
QUICKDMILL

Ihr Nutzen:

- ✓ Innovatives Design mit 4 Schneiden für maximale Effizienz
- ✓ Hohe Prozesssicherheit dank Schwalbenschwanz-Klemmung
- ✓ Zielgerichtete JHP-Kühlmittelzufuhr für perfekte Standzeiten
- ✓ Maximale Zeitersparnis durch Multifunktionsprinzip
- Bohren, Aufbohren, Fräsen, Rampen, Bohrzirkularfräsen, Tauchfräsen...

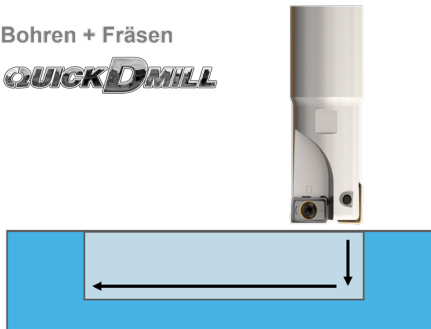


Bearbeitungsvergleich Nutenfräsen



Nut-Länge: 100 mm
Nut-Breite: 20 mm
Nut-Tiefe: 8 mm

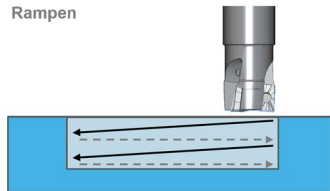
Bohren + Fräsen



Bohren:	Fräsen:
Ø: 20 mm / Z1	Ø: 20 mm / Z2
v _c : 170 m/min	v _c : 170 m/min
f _z : 0,08 mm	f _z : 0,11 mm
T: 2 Sek.	T: 9 Sek.

11 Sekunden

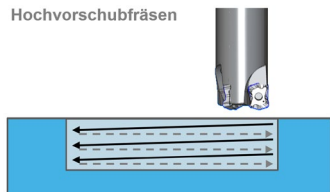
Rampen



Rampen:
Ø: 20 mm / Z3 a_p: 5,2 mm
v_c: 170 m/min RMP: 3° / 4 Schnitte
f_z: 0,11 mm

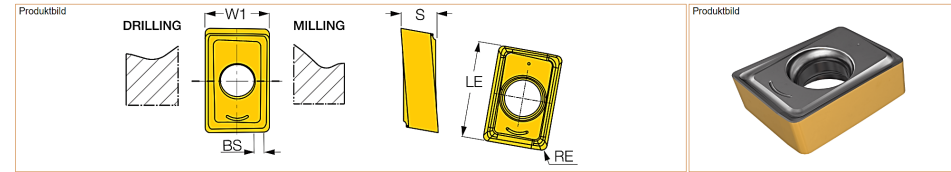
30 Sekunden

Hochvorschubfräsen



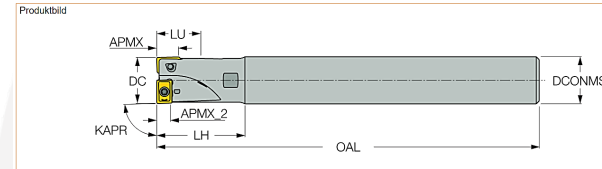
Hochvorschubfräsen:
Ø: 20 mm / Z3 a_p: 0,8 mm
v_c: 170 m/min RMP: 0,76° / 20 Schnitte
f_z: 0,9 mm

18 Sekunden



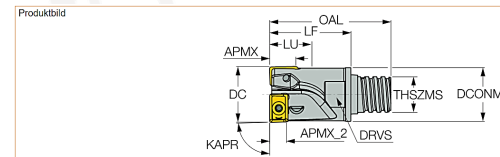
Non ISO ISO 13399

Bezeichnung	W1	LE	S	BS	RE	f _z (min)	f _z (max)	Tough	Hard	Schneidstoffsorte	Auf die Schneidstoffsorte klicken für passende Schneidgeschwindigkeiten.
MDR ANMU 070304PNTR	5.20	7.80	2.80	0.80	0.40	0.05	0.20	IC830	IC808	IC810	
MDR ANMU 090305PNTR	6.30	9.40	3.15	0.80	0.50	0.05	0.23	IC830	IC808	IC810	
MDR ANMU 120408PNTR	7.50	12.40	4.15	0.80	0.80	0.05	0.23	IC830	IC808		



Non ISO ISO 13399

Bezeichnung	DC	APMX	APMX_2	KAPR	CICT	LU	LH	OAL	DCONMS	Shank	MDN	MDX	MIID	kg
MDR D16-2-C16-AN07	16.00	7.30	4.70	90.0	2	12.00	30.0	130.00	16.00	C	16.80	30.80	MDR ANMU 0703...	0.14
MDR D20-2-C20-AN09	20.00	8.90	5.70	90.0	2	15.00	35.0	145.00	20.00	C	21.80	38.20	MDR ANMU 0903...	0.30
MDR D25-2-C25-AN12	25.00	11.50	6.50	90.0	2	18.50	50.0	150.00	25.00	C	26.30	47.60	MDR ANMU 1204...	0.47



Non ISO ISO 13399

Bezeichnung	DC	APMX	APMX_2	KAPR	CICT	LU	LF	OAL	THSZMS	DCONMS	DRVS	RMPX*	MDN	MDX	MIID	kg
MDR D16/63-2-MMT10-07.JHP	16.00	7.30	4.70	90.0	2	12.00	23.00	34.30	T10	15.20	13.0	90.0	16.80	30.80	MDR ANMU 07	0.07
MDR D20/79-2-MMT12-09.JHP	20.00	8.90	5.70	90.0	2	15.00	24.70	38.00	T12	18.30	16.0	90.0	21.80	38.20	MDR ANMU 09	0.08
MDR D25/98-2-MMT15-12.JHP	25.00	11.50	6.50	90.0	2	18.50	33.00	50.00	T15	23.90	20.0	90.0	26.30	47.60	MDR ANMU 12	0.08