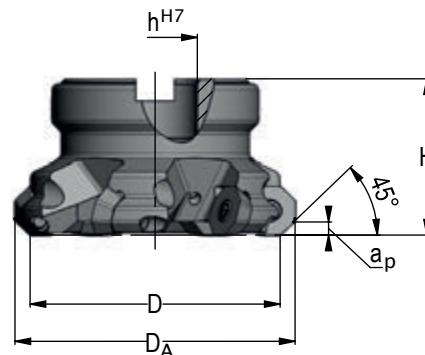


# Rediscover heavy duty machining with our....

## Face milling cutter OE45



- < optimal chip removal through improved cutting edge geometry
- < especially qualified to machine difficult materials
- < all diameters with internal coolant



Face milling cutter OE45

article	D	D <sub>A</sub>	H	d <sup>H7</sup>	z <sub>eff</sub>	a <sub>p</sub>	wedge	ic	Kg	insert
030.6340.400	63	73,2	40	22	5	4,5	no	yes	0,55	OE.1606..
030.8050.400	80	90,0	50	27	6	4,5	no	yes	1,08	OE.1606..
030.1050.400	100	110,1	50	32	8	4,5	no	yes	1,78	OE.1606..
030.1263.400	125	135,1	63	40	10	4,5	no	yes	3,41	OE.1606..



insert incircle diameter

Ø 16 = 16,50

insert thickness

S 06 = 6,00

allocation from machining parameters of AV material group\*

article	AS	grade		cast iron			steel						
				D20	D18	D17	A22	A20	A18	A16	B15	B14	
OE.1606..	8	SKY77	$h_{max}$	0,6	0,5	0,4	0,6	0,5	0,45	0,4	0,35	0,35	
			$v_c$	180-240	180-220	100-200	220-250	180-230	180-230	160-210	160-200	160-200	
		AV1077	$h_{max}$				0,6	0,5	0,45	0,4	0,35	0,35	
			$v_c$				220-250	180-230	180-230	160-210	160-200	160-200	
		SKY77	$h_{max}$	0,5	0,45	0,35	0,65	0,55	0,5	0,45	0,4	0,35	
			$v_c$	180-240	180-220	100-200	220-250	180-230	180-230	160-210	160-200	160-200	
	AV1077	$h_{max}$				0,65	0,55	0,5	0,45	0,4	0,35		
		$v_c$				220-250	180-230	180-230	160-210	160-200	160-200		
	OE.1606.031.01 SN23	8	AV1077	$h_{max}$				0,5	0,45	0,4	0,4	0,35	0,3
				$v_c$				220-250	180-230	180-230	160-210	160-200	160-200
		AV1055	$h_{max}$				0,5	0,45	0,4	0,4	0,35	0,3	
			$v_c$				220-250	180-230	180-230	160-210	160-200	160-200	
OE.1606.031.03 SN28	8	AV1055	$h_{max}$				0,5	0,45	0,4	0,4	0,35	0,3	
			$v_c$				220-250	180-230	180-230	160-210	160-200	160-200	

\* machining parameters only with cooling fluid

article	AS	grade		stainless steel			titanium
				C11	C10	C09	C08
OE.1606..	8	SKY77	$h_{max}$				
			$v_c$				
		AV1077	$h_{max}$				
			$v_c$				
		SKY77	$h_{max}$				
			$v_c$				
AV1077	$h_{max}$						
	$v_c$						
OE.1606.031.01 SN23	8	AV1077	$h_{max}$				
			$v_c$				
	AV1077	$h_{max}$					
		$v_c$					
OE.1606.031.03 SN28	8	AV1055	$h_{max}$	0,3	0,25	0,2	0,25
			$v_c$	100-140	80-120	60-100	50-100

\* machining parameters only with cooling fluid

insert



OE..1606..

08B.0513.7991

TX220