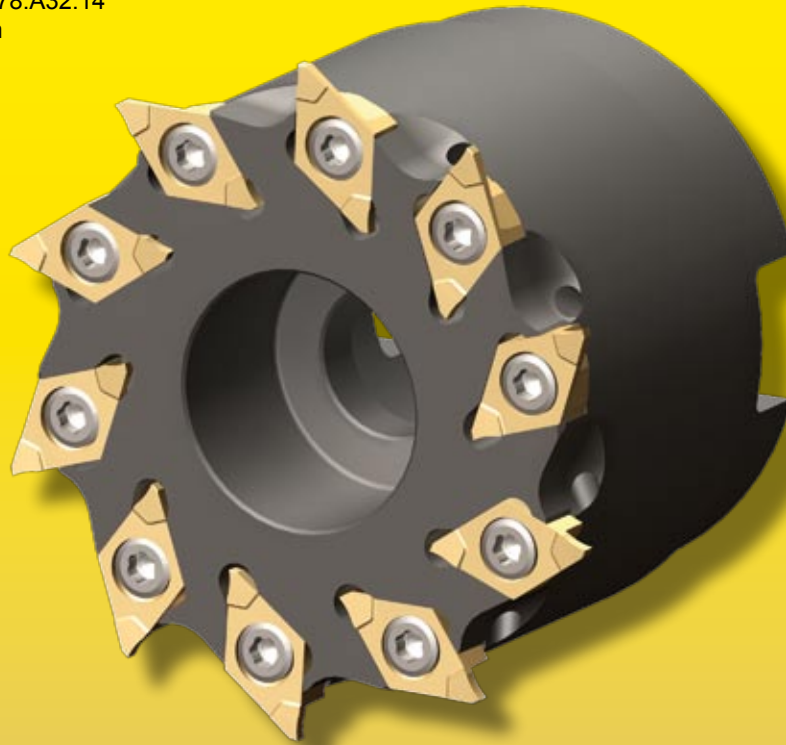


**Nutfräsen mit System 275**  
**ab Schneidkreis-Ø**

**Ø 31 mm**

Beispiel:  
Messerkopf M275.0078.A32.14  
Schneidkreis-Ø 78 mm

Example:  
Milling cutter M275.0078.A32.14  
Cutting edge Ø 78 mm



**Nutfräsen mit System 275**  
**ab Schneidkreis-Ø**

**Ø 31 mm**

# NUTFRÄSEN (Zirkular)

## GROOVE MILLING by circular interpolation

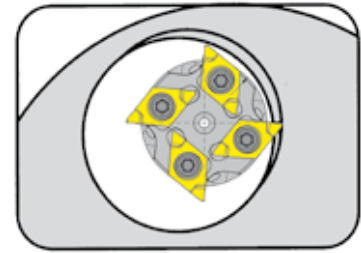


B

**FRÄSERSCHAFT Typ**  
MILLING SHANK Type

**M275**

mit innerer Kühlmittelzufuhr  
with through coolant supply

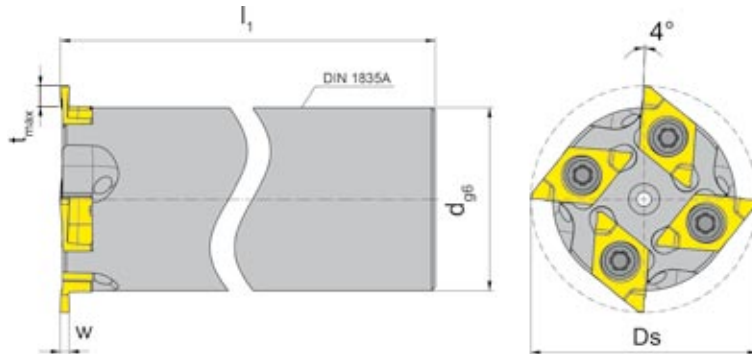


Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 31 mm

Schaftmaterial: Stahl (nicht schrumpfbar)  
Material of shank: Steel (not recommended for shrinking)



für Wendeschneidplatte  
for use with Indexable insert

Typ S275  
Type

Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version shown

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l <sub>1</sub>	d
<b>M275.031.D25.3.04A</b>	4	31	125	25

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w und t<sub>max</sub> siehe WSP  
w and t<sub>max</sub> see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

**Ersatzteile**  
Spare parts

Frälerschaft Milling shank	Spannschraube Screw	M <sub>d</sub>	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M275.031.D25.3.04A	<b>3.5.10.T10P</b>	2,5 - 3,0 Nm	<b>T10PL</b>

B2

# NUTFRÄSEN (Zirkular)

## GROOVE MILLING by circular interpolation

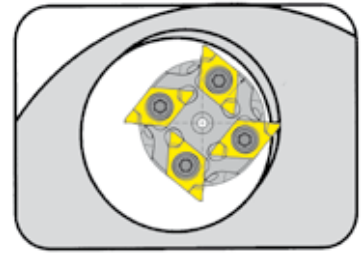


B

**EINSCHRAUBFRÄSER Typ**  
SCREW-IN CUTTER Type

**M275**

mit innerer Kühlmittelzufuhr  
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø

Cutting edge Ø

Ds 31 / 36 mm

Schaftmaterial: Stahl  
Material of shank: Steel

für Wendeschneidplatte  
for use with Indexable insert

Typ S275  
Type

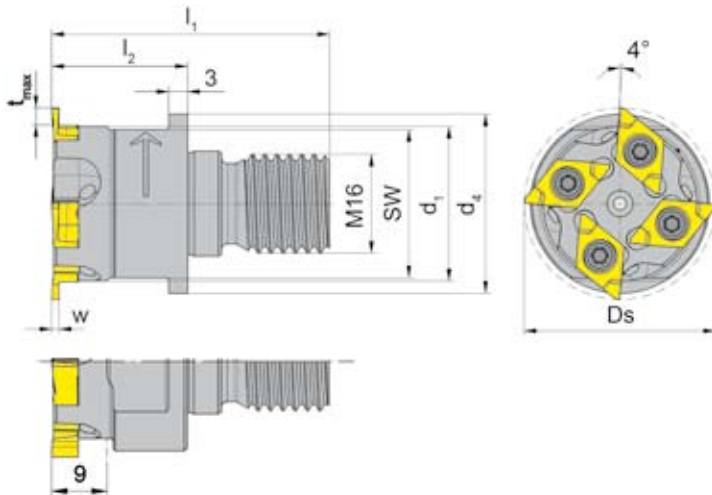


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version shown

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>4</sub>	SW
<b>M275.031.M16.1.04</b>	4	31	45	22	25	29	24
<b>M275.036.M16.1.04</b>	4	36	45	22	30	29	27

Weitere Abmessungen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w und t<sub>max</sub> siehe WSP  
w and t<sub>max</sub> see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

### Ersatzteile

Spare parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Screw	M <sub>d</sub>	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
M275.03...	<b>3.5.10.T10P</b>	2,5 - 3,0 Nm	<b>T10PL</b>

# NUTFRÄSEN (Zirkular)

## GROOVE MILLING by circular interpolation

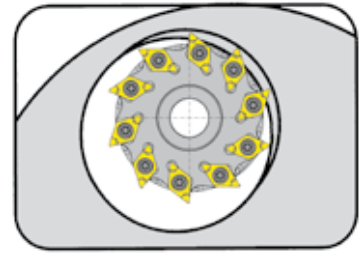


B

**MESSERKOPF Typ**  
MILLING CUTTER Type

**M275**

mit innerer Kühlmittelzufuhr  
with through coolant supply



Schneidkreis-Ø      Cutting edge Ø      Ds 38/48/58/78 mm

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

für Wendeschneidplatte  
for use with Indexable insert

Typ      S275  
Type

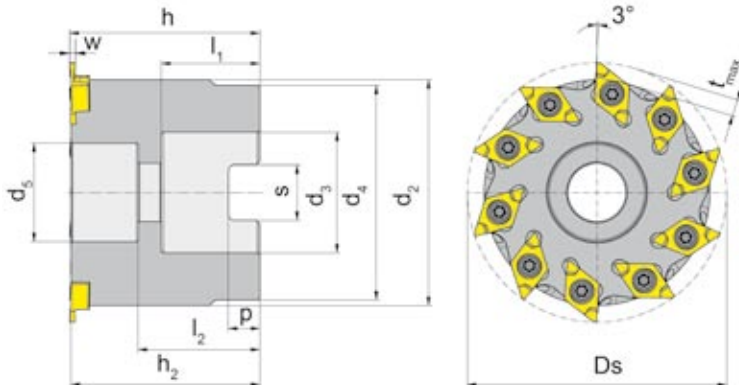


Abbildung = rechtsschneidend  
Picture = right hand cutting version shown

Bestellnummer Part number	Z	Ds	h	h <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	d <sub>5</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	s	p
<b>M275.0038.A16.05</b>	5	38	33,0	32,7	32,0	16	32,0	13,5	18	22,7	8,4	5,6
<b>M275.0048.A22.08</b>	8	48	37,0	36,7	40,5	22	40,5	18,5	20	24,7	10,4	6,3
<b>M275.0058.A27.10</b>	10	58	42,5	42,2	50,0	27	48,0	22,0	22	27,2	12,4	7,0
<b>M275.0078.A32.14</b>	14	78	50,0	49,7	70,5	32	58,0	33,0	25	36,7	14,4	8,0

Weitere Baugrößen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w und t<sub>max</sub> siehe WSP  
w and t<sub>max</sub> see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

**Ersatzteile**  
Spare parts

Messerkopf Milling Cutter	Schraube Screw	Spannschraube Screw	M <sub>d</sub>	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench	Unterlegscheibe Washer
M275.0038.A16.05	<b>DIN912-M8x25</b>	<b>3.5.10.T10P</b>	2,5 - 3,0 Nm	<b>T10PL</b>	<b>020.0813.3438</b>
M275.0048.A22.08	<b>DIN912-M10x25</b>	<b>3.5.10.T10P</b>	2,5 - 3,0 Nm	<b>T10PL</b>	<b>DIN433-10.5-St</b>
M275.0058.A27.10	<b>DIN912-M12x30</b>	<b>3.5.10.T10P</b>	2,5 - 3,0 Nm	<b>T10PL</b>	<b>DIN433-13-St</b>
M275.0078.A32.14	<b>DIN7984-M16x35</b>	<b>3.5.10.T10P</b>	2,5 - 3,0 Nm	<b>T10PL</b>	<b>DIN433-17-St</b>

# NUTFRÄSEN (Zirkular)

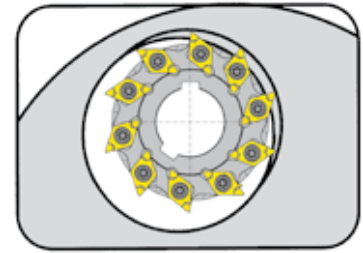
## GROOVE MILLING by circular interpolation



B

**SCHEIBENFRÄSER Typ**  
DISC MILLING CUTTER Type

**M275**

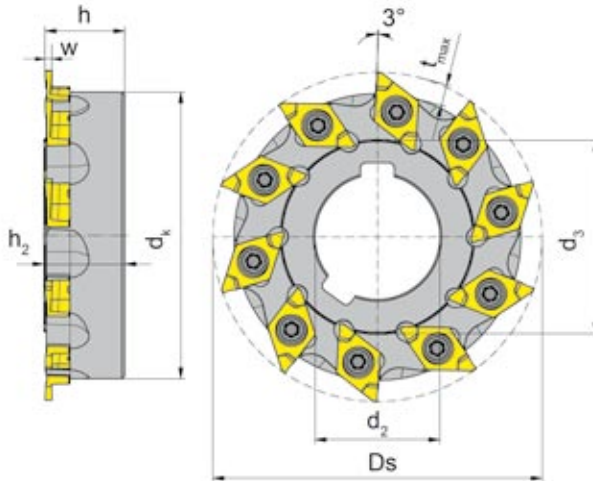


Schneidkreis-Ø      Cutting edge Ø      Ds 58/78/98 mm

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      S275  
Type



R = rechtsschneidend  
R = right hand cutting version shown

L = linksschneidend  
L = left hand cutting version shown

Bestellnummer Part number	Z	Ds	h	h <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>k</sub>
<b>R/LM275.0058.S22.10</b>	10	58	14	14,2	34	22	50,5
<b>R/LM275.0078.S27.14</b>	14	78	16	16,2	43	27	70,5
<b>R/LM275.0098.S32.16</b>	16	98	20	20,2	48	32	90,5

Weitere Baugrößen auf Anfrage  
Further sizes upon request

w und  $t_{max}$  siehe WSP  
w and  $t_{max}$  see inserts

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

**Ersatzteile**  
Spare parts

Scheibenfräser Disc milling cutter	Spannschraube Screw	M <sub>d</sub>	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
R/LM275.00...	<b>3.5.10.T10P</b>	2,5 - 3,0 Nm	<b>T10PL</b>

# NUTFRÄSEN (Zirkular)

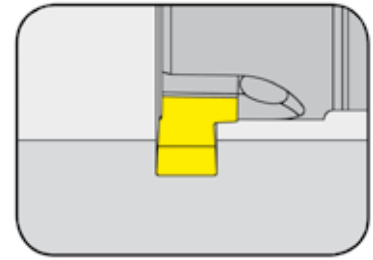
GROOVE MILLING by circular interpolation



B

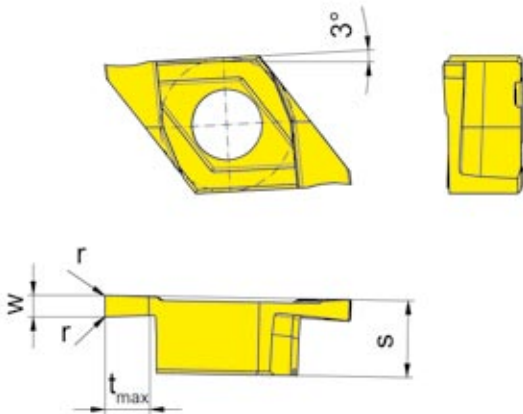
**WENDESCHNEIDPLATTE Typ**  
INDEXABLE INSERT Type

**S275**



Nuttiefe bis	Depth of groove up to	2,50 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	1,10 - 3,15 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472  
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Fräser  
for use with Milling Tool

Typ M275  
Type

R = rechts wie gezeichnet  
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	Nw	w	r	s	t <sub>max</sub>	MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
R/LS275.0110.00	1,10	1,20	0,10							▲/▲
R/LS275.0130.00	1,30	1,40	0,10							▲/▲
R/LS275.0160.00	1,60	1,70	0,10							▲/▲
R/LS275.0185.00	1,85	1,95	0,15	4,3	2,5					▲/▲
R/LS275.0215.00	2,15	2,25	0,15							▲/▲
R/LS275.0265.00	2,65	2,75	0,15							▲/▲
R/LS275.0315.00	3,15	3,25	0,15							▲/▲
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P				•
● Haupteinsatzbereich / main recommendation						M				•
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K				•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						S				•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades						N				○
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H				

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

HM-Sorten  
Carbide grades

# NUTFRÄSEN (Zirkular)

## GROOVE MILLING by circular interpolation



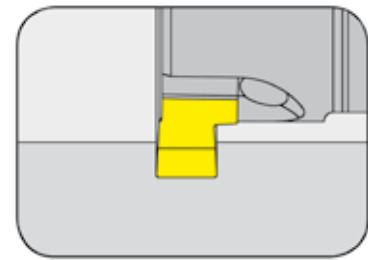
B

### WENDESCHNEIDPLATTE Typ

#### INDEXABLE INSERT Type

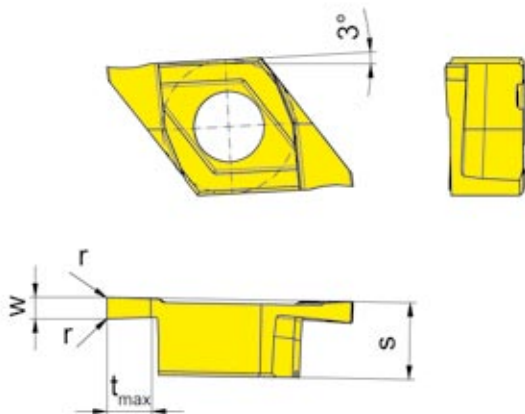
## S275

für Aluminiumbearbeitung  
machining of aluminium



Nuttiefe bis	Depth of groove up to	2,50 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	1,10 - 3,15 mm

Abmessungen für Seegerringnuten DIN 471/472  
Widths for circlip grooves DIN 471/472



für Fräser  
for use with Milling Tool

Typ M275  
Type

R = rechts wie gezeichnet  
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	Nw	w	r	s	t <sub>max</sub>	MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
R/LS275.0110.40	1,10	1,20	0,10	4,3	2,5				▲/▲	
R/LS275.0130.40	1,30	1,40	0,10			▲/▲				
R/LS275.0160.40	1,60	1,70	0,10			▲/▲				
R/LS275.0185.40	1,85	1,95	0,15			▲/▲				
R/LS275.0215.40	2,15	2,25	0,15			▲/▲				
R/LS275.0265.40	2,65	2,75	0,15			▲/▲				
R/LS275.0315.40	3,15	3,25	0,15	▲/▲						
▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks						P			•	
● Haupteinsatzbereich / main recommendation						M			•	
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation						K			•	
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades						S			•	
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades						N			•	
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet						H				

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

HM-Sorten  
Carbide grades

# NUTFRÄSEN (Zirkular)

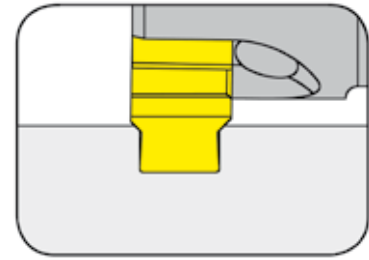
## GROOVE MILLING by circular interpolation



B

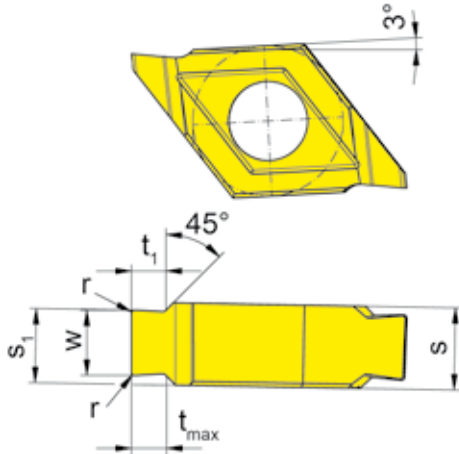
### WENDESCHNEIDPLATTE Typ **S275**

INDEXABLE INSERT Type



Nuttiefe bis	Depth of groove up to	1,75 mm
Nutnennbreite Nw	Width of circlip Nw	1,10 - 3,15 mm

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



für Fräser  
for use with Milling Tool

Typ M275  
Type

R = rechts wie gezeichnet  
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	Nw	w	r	t <sub>1</sub>	s <sub>1</sub>	s	t <sub>max</sub>	MG12	TN35	TI25	TA45	AS45	
R/LS275.1105.41	1,10	1,20	0,10	0,47	3,17	4,1	0,50					▲/▲	
R/LS275.1308.41	1,30	1,40	0,10	0,81	3,27		0,85						▲/▲
R/LS275.1610.41	1,60	1,70	0,10	0,95	3,17		1,00						▲/▲
R/LS275.1812.41	1,85	1,95	0,15	1,21	3,29		1,25						▲/▲
R/LS275.2115.41	2,15	2,25	0,15	1,45	3,44		1,50						▲/▲
R/LS275.2617.41	2,65	2,75	0,15	1,70	3,39		1,75						▲/▲
R/LS275.3118.41	3,15	3,25	0,15	1,70	3,70		1,75						▲/▲

- ▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks
- Haupteinsatzbereich / main recommendation
- bedingt einsetzbar / alternative recommendation
- unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades
- beschichtete HM-Sorten / coated grades
- bestückt/Cermet / brazed/Cermet

P					●
M					●
K					●
S					●
N					○
H					

Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

HM-Sorten  
Carbide grades

# STIRNFRÄSEN FACE MILLING

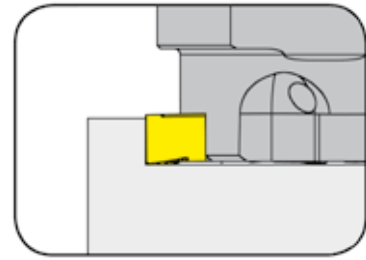


B

**WENDESCHNEIDPLATTE Typ**  
INDEXABLE INSERT Type

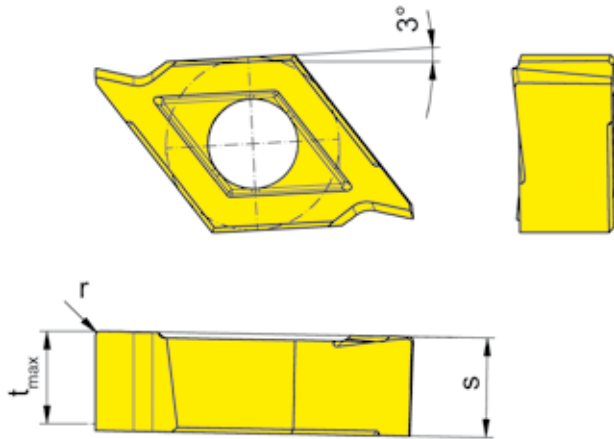
**RS275**

Schnitttiefe bis      Depth of cut up to      4,0 mm



für Fräser  
for use with Milling Tool

Typ M275  
Type



R = rechts wie gezeichnet  
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	s	t <sub>max</sub>	r		MG12	TN35	TI25	TA45	AS45
<b>RS275.PL43.52</b>	4,3	4	0,2						▲
▲ ab Lager / on stock    Δ 4 Wochen / 4 weeks					P				•
● Haupteinsatzbereich / main recommendation					M				•
○ bedingt einsetzbar / alternative recommendation					K				•
■ unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades					S				•
■ beschichtete HM-Sorten / coated grades					N				○
■ bestückt/Cermet / brazed/Cermet					H				

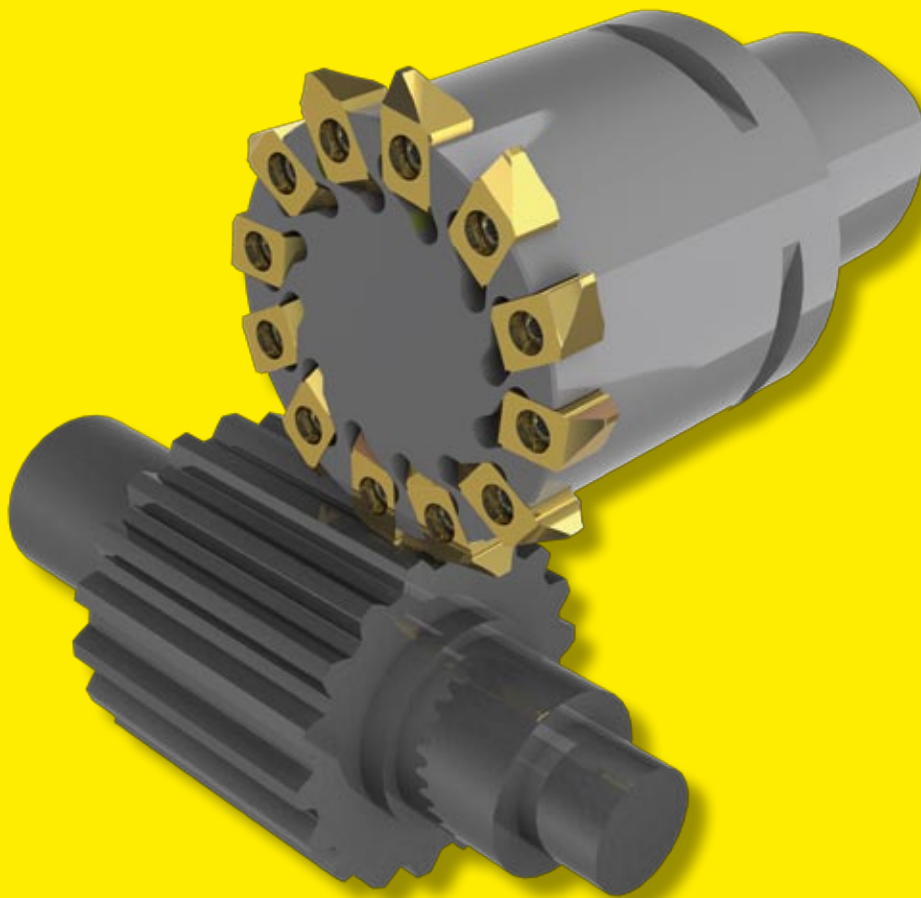
Abmessungen in mm  
Dimensions in mm

HM-Sorten  
Carbide grades

## Verzahnungsfräsen

Beispiel:

- einzeln, linear
- Schnittstelle der Frässpindel CAPTO



### Manufacturing of gear details

Example:

- Single tooth spline profile
- backend Capto