

Rinaldi Tools[®] GmbH

DER Fachshop-Spezialist für

Zerspanungsbetriebe



PRISMA Line

Die neue VHM-Fräser-Serie von Rinaldi-Tools



Die neue Prisma-Line von Rinaldi-Tools: Kompromisslose Leistung zu einem unschlagbaren Preis-Leistungs-Verhältnis.

Wir freuen uns, Ihnen unsere neue Prisma-Line VHM-Serie vorstellen zu können.

Der Grundgedanke zu dieser Serie war, entgegen dem seit Jahren vorherrschenden Trend der Preissteigerung unserer Kundschaft ein Programm mit klarer und extrem attraktiver Preisstruktur anbieten zu können.

Das ganze ohne Qualitätseinbußen und getreu unserem Motto:

Werkzeuge in höchster Qualität zu erstaunlich günstigen Preisen.

Wir laden Sie ein, die Vorteile der Prisma-Line selbst zu entdecken und sich von der Leistungsfähigkeit unserer neuen VHM-Fräser-Serie zu überzeugen.

Herzlichst,



Michael Rinaldi
Firmengründer
Geschäftsführer



Marco Rinaldi
Geschäftsführer

Warum sollten wir auch Ihr Werkzeuglieferant sein?

- Erfahrung in der Hartmetall-Branche seit 1988.
- Große Produktauswahl.
- 24 Stunden Bestellmöglichkeit im Onlineshop.
- Einzigartiges Preis-Leistungs-Verhältnis
- Versand mit UPS.

PRISMA Line

- Mit modernsten TiAlN/TiAlSiN-
oder DLC-Beschichtungen

- Optimierte Spiralwinkel und
angepasste Schneidelängen für das
bestmögliche Zerspanungsergebnis

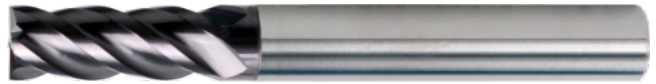
POWERED BY

Rinaldi Tools
DER Fachshop-Spezialist für Zerspanungsbetriebe

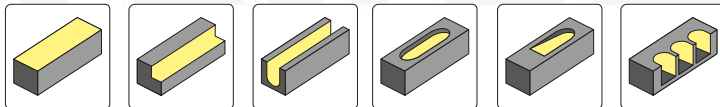
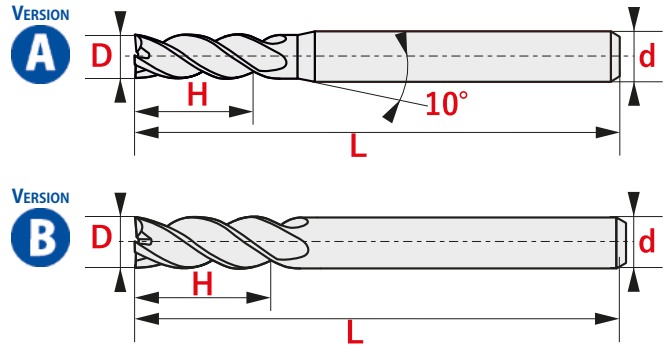


INDEX

VHM SCHAFTFRÄSER	S. 04
VHM TORUSFRÄSER	S. 07
VHM KUGELFRÄSER	S. 08
VHM SCHAFTFRÄSER FÜR EDELSTAHL	S. 12
VHM HPC-FRÄSER	S. 14
VHM HARTFRÄSER	S. 18
VHM HART-KUGELFRÄSER	S. 20
VHM ALU-SCHAFTFRÄSER	S. 24
VHM ALU-SCHAFTFRÄSER (DLC)	S. 27



- Spiralwinkel 38° Helix Angle 38°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes

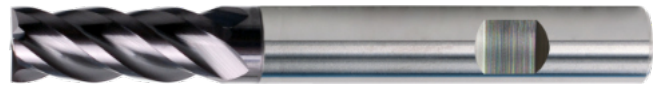


Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552041	SF-P-Z4-D2.0 RT405	2	6	6	50	4	A	9,50 €
P2552042	SF-P-Z4-D3.0 RT405	3	6	8	50	4	A	9,50 €
P2552043	SF-P-Z4-D4.0 RT405	4	6	11	50	4	A	9,50 €
P2552044	SF-P-Z4-D5.0 RT405	5	6	13	50	4	A	9,50 €
P2552045	SF-P-Z4-D6.0 RT405	6	6	16	50	4	B	9,50 €
P2552046	SF-P-Z4-D8.0 RT405	8	8	20	60	4	B	13,50 €
P2552047	SF-P-Z4-D10.0 RT405	10	10	25	75	4	B	19,30 €
P2552048	SF-P-Z4-D12.0 RT405	12	12	30	75	4	B	24,70 €
P2552049	SF-P-Z4-D16.0 RT405	16	16	45	100	4	B	44,00 €

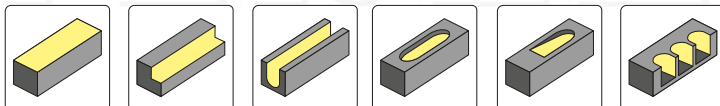
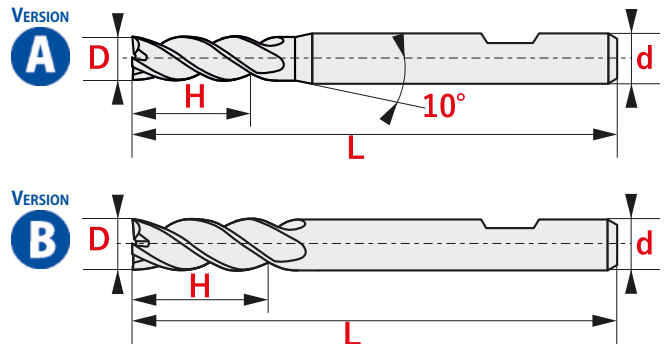
RT405: PVD-TIALN-Beschichtete High-Performance-Sorte für VHM-Fräser
 RT405: PVD-TIALN-coated high-performance grade for solid carbide milling cutters

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm ²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Baustahl/ Einsatzstahl Structural Steel	<450	1/1	100-170	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	120-200	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-300	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2
	Vergütungsstahl Tempered steel	450 - 700	1/1	90-120	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	110-160	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-220	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2
Werkzeugstahl/ Vergütungsstahl Tooling Steel	>700	1/1	90-120	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1	
		1/2	110-150	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13	
		1/10	150-200	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2	
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/1	50-70	0,02-0,03	0,03-0,04	0,05	0,06-0,07	0,08
			1/2	60-80	0,02-0,04	0,04-0,05	0,07	0,08-0,1	0,11
			1/10	70-100	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
K	Gusseisen/Grauguss/ Temperguss Cast Iron		1/1	130-170	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	130-200	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-280	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2



- Spiralwinkel 38° Helix Angle 38°
- Weldon-Schaft Weldon Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



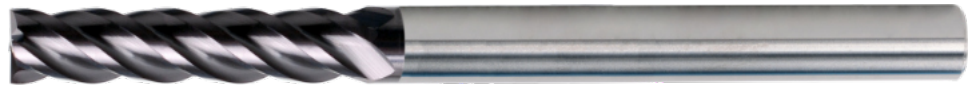
Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552521	SF-P-Z4-D3.0-W RT405	3	6	8	50	4	A	9,50 €
P2552522	SF-P-Z4-D4.0-W RT405	4	6	11	50	4	A	9,50 €
P2552523	SF-P-Z4-D5.0-W RT405	5	6	13	50	4	A	9,50 €
P2552524	SF-P-Z4-D6.0-W RT405	6	6	16	50	4	B	9,50 €
P2552525	SF-P-Z4-D8.0-W RT405	8	8	20	60	4	B	13,50 €
P2552526	SF-P-Z4-D10.0-W RT405	10	10	25	75	4	B	19,30 €
P2552527	SF-P-Z4-D12.0-W RT405	12	12	30	75	4	B	24,70 €
P2552528	SF-P-Z4-D16.0-W RT405	16	16	45	100	4	B	44,00 €

RT405: PVD-TIALN-Beschichtete High-Performance-Sorte für VHM-Fräser

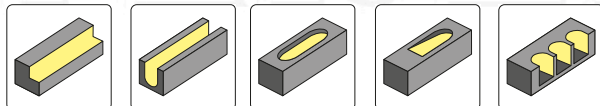
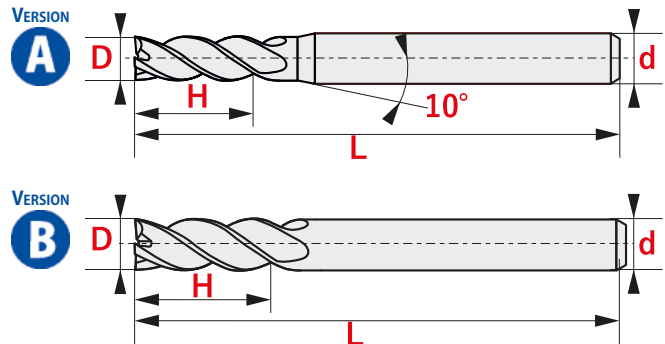
RT405: PVD-TIALN-coated high-performance grade for solid carbide milling cutters

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm ²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Baustahl/ Einsatzstahl Structural Steel	<450	1/1	100-170	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	120-200	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-300	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2
	Vergütungsstahl Tempered steel	450 - 700	1/1	90-120	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	110-160	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-220	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2
Werkzeugstahl/ Vergütungsstahl Tooling Steel	>700	1/1	90-120	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1	
		1/2	110-150	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13	
		1/10	150-200	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2	
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/1	50-70	0,02-0,03	0,03-0,04	0,05	0,06-0,07	0,08
			1/2	60-80	0,02-0,04	0,04-0,05	0,07	0,08-0,1	0,11
			1/10	70-100	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
K	Gusseisen/Grauguss/ Temperguss Cast Iron		1/1	130-170	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	130-200	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-280	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2



- Spiralwinkel 38° Helix Angle 38°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



Art. Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552061	SFX-P-Z4-D3.0 RT405	3	6	20	75	4	A	12,80 €
P2552062	SFX-P-Z4-D4.0 RT405	4	6	25	75	4	A	12,80 €
P2552063	SFX-P-Z4-D5.0 RT405	5	6	30	75	4	A	12,80 €
P2552064	SFX-P-Z4-D6.0 RT405	6	6	30	75	4	B	12,80 €
P2552065	SFX-P-Z4-D8.0 RT405	8	8	40	100	4	B	18,00 €
P2552066	SFX-P-Z4-D10.0 RT405	10	10	50	110	4	B	26,00 €
P2552067	SFX-P-Z4-D12.0 RT405	12	12	50	110	4	B	35,00 €
P2552068	SFX-P-Z4-D16.0 RT405	16	16	70	150	4	B	76,00 €
P2552069	SFX-P-Z4-D20.0 RT405	20	20	75	150	4	B	99,00 €

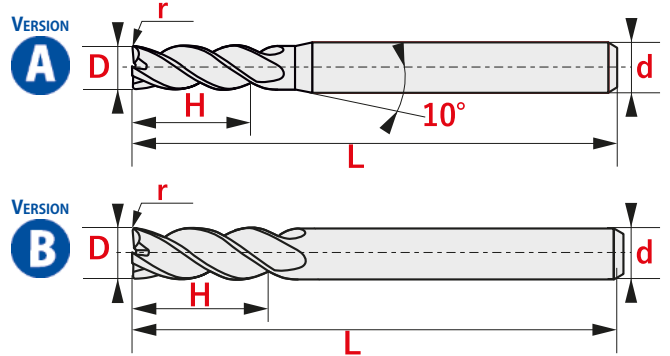
RT405: PVD-TIALN-Beschichtete High-Performance-Sorte für VHM-Fräser
 RT405: PVD-TIALN-coated high-performance grade for solid carbide milling cutters

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Baustahl/ Einsatzstahl Structural Steel	<450	1/1	80-140	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	100-180	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	140-240	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2
	Vergütungsstahl Tempered steel	450 - 700	1/1	70-110	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	100-150	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	130-190	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2
Werkzeugstahl/ Vergütungsstahl Tooling Steel	>700	1/1	70-100	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1	
		1/2	100-130	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13	
		1/10	140-180	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2	
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/1	50-70	0,02-0,03	0,03-0,04	0,05	0,06-0,07	0,08
			1/2	60-80	0,02-0,04	0,04-0,05	0,07	0,08-0,1	0,11
			1/10	80-100	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
K	Gusseisen/Grauguss/ Temperguss Cast Iron		1/1	120-130	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	130-180	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-250	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2

- Eckenradius ab 0,3 mm
- Corner Radius from 0,3 mm

- Spiralwinkel 38° Helix Angle 38°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



Art. Nr. / Item Nr.	D	r	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552330 TFR-P-Z4-D4.0-R0.3 RT405	4	0,3	4	10	50	4	B	12,50 €
P2552331 TFR-P-Z4-D4.0-R0.5 RT405	4	0,5	6	10	50	4	A	12,50 €
P2552332 TFR-P-Z4-D5.0-R0.5 RT405	5	0,5	6	13	50	4	A	12,50 €
P2552333 TFR-P-Z4-D6.0-R0.3 RT405	6	0,3	6	16	50	4	B	12,50 €
P2552334 TFR-P-Z4-D6.0-R0.5 RT405	6	0,5	6	16	50	4	B	12,50 €
P2552335 TFR-P-Z4-D6.0-R1.0 RT405	6	1,0	6	16	50	4	B	12,50 €
P2552336 TFR-P-Z4-D8.0-R0.3 RT405	8	0,3	8	20	60	4	B	19,00 €
P2552337 TFR-P-Z4-D8.0-R0.5 RT405	8	0,5	8	20	60	4	B	19,00 €
P2552338 TFR-P-Z4-D8.0-R1.0 RT405	8	1,0	8	20	60	4	B	19,00 €
P2552339 TFR-P-Z4-D10.0-R0.5 RT405	10	0,5	10	25	75	4	B	24,00 €
P2552340 TFR-P-Z4-D10.0-R1.0 RT405	10	1,0	10	25	75	4	B	24,00 €
P2552341 TFR-P-Z4-D10.0-R2.0 RT405	10	2,0	10	25	75	4	B	24,00 €
P2552342 TFR-P-Z4-D12.0-R1.0 RT405	12	1,0	12	30	75	4	B	31,00 €
P2552343 TFR-P-Z4-D12.0-R2.0 RT405	12	2,0	12	30	75	4	B	31,00 €
P2552344 TFR-P-Z4-D12.0-R3.0 RT405	12	3,0	12	30	75	4	B	31,00 €

RT405: PVD-TIALN-Beschichtete High-Performance-Sorte für VHM-Fräser

RT405: PVD-TIALN-coated high-performance grade for solid carbide milling cutters

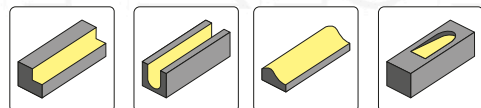
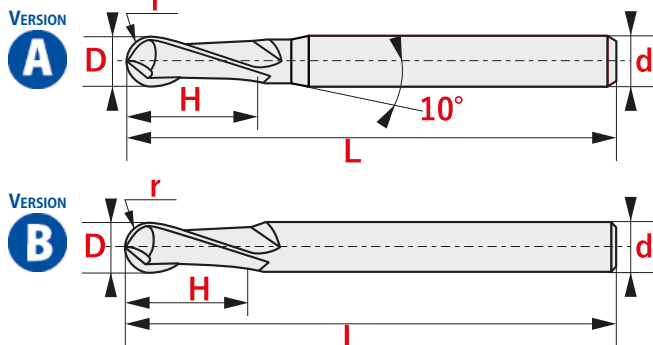
SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm ²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Baustahl/ Einsatzstahl Structural Steel	<450	1/1	100-170	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	120-200	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-300	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2
	Vergütungsstahl Tempered steel	450 - 700	1/1	90-120	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	110-160	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-220	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2
Werkzeugstahl/ Vergütungsstahl Tooling Steel	>700	1/1	90-120	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1	
		1/2	110-150	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13	
		1/10	150-200	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2	
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/1	50-70	0,02-0,03	0,03-0,04	0,05	0,06-0,07	0,08
			1/2	60-80	0,02-0,04	0,04-0,05	0,07	0,08-0,1	0,11
			1/10	70-100	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
K	Gusseisen/Grauguss/ Temperguss Cast Iron		1/1	130-170	0,02-0,03	0,03-0,05	0,07	0,08-0,09	0,1
			1/2	130-200	0,03-0,04	0,04-0,06	0,09	0,1-0,12	0,13
			1/10	160-280	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,2

- Spiralwinkel 30° Helix Angle 30°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 2 Schneiden 2 Flutes



- Standardlänge -
- Standard Length -



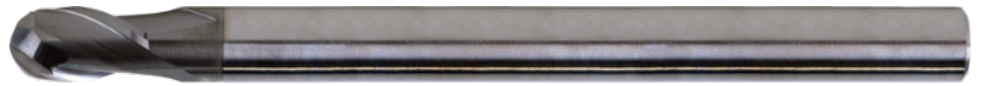
Art. Nr.	D	r	d(h6)	H	L	Z	Version		
P2552020	KF-P-Z2-D1.0 RT303	1	0,5	6	2	50	2	A	9,80 €
P2552021	KF-P-Z2-D2.0 RT303	2	1	6	4	50	2	A	9,80 €
P2552022	KF-P-Z2-D3.0 RT303	3	1,5	6	6	50	2	A	9,80 €
P2552023	KF-P-Z2-D4.0 RT303	4	2	6	8	50	2	A	9,80 €
P2552024	KF-P-Z2-D5.0 RT303	5	2,5	6	10	50	2	A	9,80 €
P2552025	KF-P-Z2-D6.0 RT303	6	3	6	12	50	2	B	9,80 €
P2552026	KF-P-Z2-D8.0 RT303	8	4	8	16	60	2	B	13,50 €
P2552027	KF-P-Z2-D10.0 RT303	10	5	10	20	75	2	B	19,90 €
P2552028	KF-P-Z2-D12.0 RT303	12	6	12	24	75	2	B	24,60 €
P2552029	KF-P-Z2-D16.0 RT303	16	8	16	32	100	2	B	45,00 €

RT303: PVD-Beschichtetes Feinkorn-Hartmetall für die allgem. Anwendung im Fräsen (VHM)

RT303: PVD-coated fine-grain carbide for general use in milling (solid carbide)

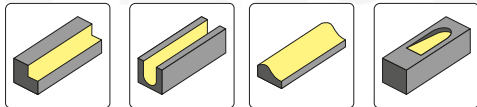
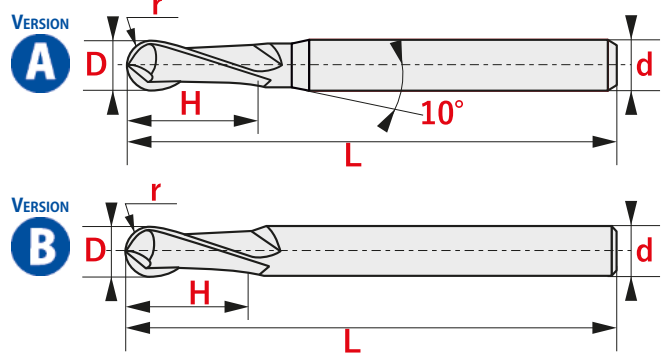
SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Bau-/Einsatzstahl Structural Steel	< 450	1/10	150-270	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	170-300	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
	Vergütungsstahl Tempered steel	450-700	1/10	140-200	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	160-225	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/10	80-95	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
			1/20	80-100	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
K	Gusseisen/Grauguss/Temperguss Cast Iron	> 700	1/10	160-260	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	200-300	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25



- Langversion -
- Long Version -

- Spiralwinkel 30° Helix Angle 30°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 2 Schneiden 2 Flutes



Art. Nr.	D	r	d(h6)	H	L	Z	Version		
P2552051	KFL-P-Z2-D2.0 RT303	2	1	6	4	75	2	A	11,50 €
P2552052	KFL-P-Z2-D2.5 RT303	2,5	1,25	6	5	75	2	A	11,50 €
P2552031	KFL-P-Z2-D3.0 RT303	3	1,5	6	6	75	2	A	11,50 €
P2552053	KFL-P-Z2-D3.5 RT303	3,5	1,75	6	8	75	2	A	11,50 €
P2552032	KFL-P-Z2-D4.0 RT303	4	2	6	8	75	2	A	11,50 €
P2552033	KFL-P-Z2-D5.0 RT303	5	2,5	6	10	75	2	A	11,50 €
P2552034	KFL-P-Z2-D6.0 RT303	6	3	6	12	75	2	B	11,50 €
P2552035	KFL-P-Z2-D8.0 RT303	8	4	8	16	75	2	B	14,60 €
P2552036	KFL-P-Z2-D10.0 RT303	10	5	10	20	100	2	B	22,50 €
P2552037	KFL-P-Z2-D12.0 RT303	12	6	12	24	100	2	B	29,90 €
P2552038	KFL-P-Z2-D16.0 RT303	16	8	16	32	150	2	B	59,50 €

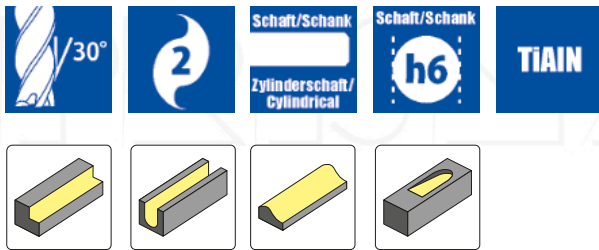
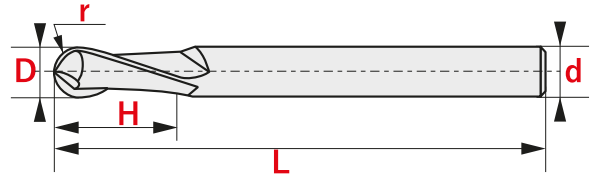
RT303: PVD-Beschichtetes Feinkorn-Hartmetall für die allgem. Anwendung im Fräsen (VHM)
 RT303: PVD-coated fine-grain carbide for general use in milling (solid carbide)

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Bau-/Einsatzstahl Structural Steel	< 450	1/10	130-250	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	160-260	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
	Vergütungsstahl Tempered steel	450-700	1/10	130-180	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/10	110-160	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	140-190	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
K	Gusseisen/Grauguss/Temperguss Cast Iron	> 700	1/10	70-85	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
			1/20	75-90	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
K	Gusseisen/Grauguss/Temperguss Cast Iron	> 700	1/10	150-230	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	170-280	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25



- Spiralwinkel 30° Helix Angle 30°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 2 Schneiden 2 Flutes



Art. Nr.		D	r	d(h6)	H	L	Z	
P2552109	KFEL-P-Z2-D6.0 RT303	6	3	6	12	100	2	13,50 €
P2552110	KFEL-P-Z2-D8.0 RT303	8	4	8	16	100	2	18,00 €
P2552111	KFEL-P-Z2-D10.0 RT303	10	5	10	20	150	2	27,50 €
P2552112	KFEL-P-Z2-D12.0 RT303	12	6	12	24	150	2	38,00 €

RT303: PVD-Beschichtetes Feinkorn-Hartmetall für die allgem. Anwendung im Fräsen (VHM)

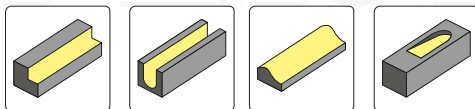
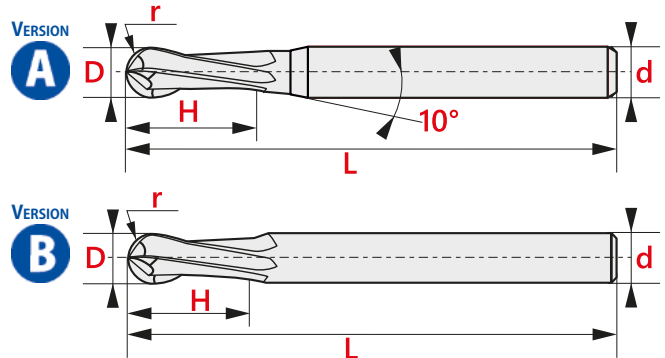
RT303: PVD-coated fine-grain carbide for general use in milling (solid carbide)

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Bau-/Einsatzstahl Structural Steel	< 450	1/10	130-250	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	160-260	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
	Vergütungsstahl Tempered steel	450-700	1/10	130-180	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	150-200	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/10	70-85	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
			1/20	75-90	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
K	Gusseisen/Grauguss/Temperguss Cast Iron		1/10	150-230	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	170-280	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25



- Spiralwinkel 30° Helix Angle 30°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes

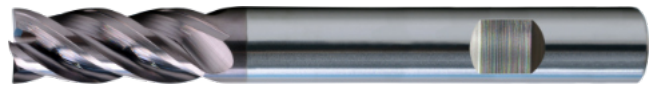


Art. Nr.		D	r	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552541	KF-P-Z4-D4.0 RT303	4	2	6	8	50	4	A	9,80 €
P2552542	KF-P-Z4-D5.0 RT303	5	2,5	6	10	50	4	A	9,80 €
P2552543	KF-P-Z4-D6.0 RT303	6	3	6	12	50	4	B	9,80 €
P2552544	KF-P-Z4-D8.0 RT303	8	4	8	16	60	4	B	14,70 €
P2552545	KF-P-Z4-D10.0 RT303	10	5	10	20	75	4	B	21,60 €
P2552546	KF-P-Z4-D12.0 RT303	12	6	12	24	75	4	B	28,50 €

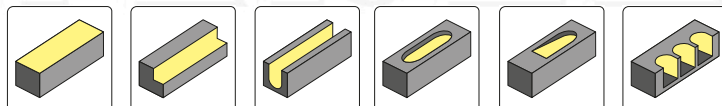
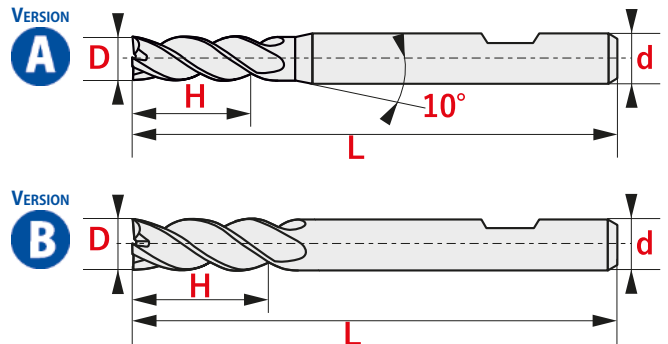
RT303: PVD-Beschichtetes Feinkorn-Hartmetall für die allgem. Anwendung im Fräsen (VHM)
 RT303: PVD-coated fine-grain carbide for general use in milling (solid carbide)

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm ²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Bau-/Einsatzstahl Structural Steel	< 450	1/10	150-270	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	170-300	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
	Vergütungsstahl Tempered steel	450-700	1/10	140-200	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	160-225	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
			1/10	120-180	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	160-210	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/10	80-95	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
			1/20	80-100	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
K	Gusseisen/Grauguss/Temperguss Cast Iron		1/10	160-260	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21
			1/20	200-300	0,06-0,08	0,08-0,11	0,17	0,20-0,23	0,25



- Spiralwinkel 36/38° Helix Angle 36/38°
- Weldon-Schaft Weldon Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552500	SFVA-P-Z4-D4.0-W RT350	4	6	11	50	4	A	13,00 €
P2552501	SFVA-P-Z4-D5.0-W RT350	5	6	13	50	4	A	13,00 €
P2552502	SFVA-P-Z4-D6.0-W RT350	6	6	16	50	4	B	13,00 €
P2552503	SFVA-P-Z4-D8.0-W RT350	8	8	20	60	4	B	18,00 €
P2552504	SFVA-P-Z4-D10.0-W RT350	10	10	25	75	4	B	26,00 €
P2552505	SFVA-P-Z4-D12.0-W RT350	12	12	26	75	4	B	33,00 €
P2552506	SFVA-P-Z4-D16.0-W RT350	16	16	40	100	4	B	59,00 €

RT350: PVD-beschichtetes M15-M30 und S15-S30 Hartmetall für die Schrupp- und Schlichtbearbeitung in Edelstahl.
 RT350: PVD-coated M15-M30 and S15-S30 solid carbide for roughing and finishing of Stainless steel.

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/1	60-90	0,02-0,03	0,03-0,04	0,05	0,06-0,07	0,08
			1/2	60-110	0,02-0,04	0,04-0,05	0,07	0,08-0,1	0,11
			1/10	70-130	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16

Jetzt im Shop kostenlos dazu bestellen oder als PDF herunterladen.

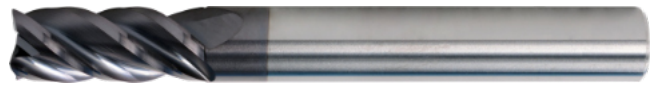


Dieser Katalog sowie unsere Werkzeugübersicht und alle unsere Publikationen werden gemäß dem Nachhaltigkeitsprogramm von Rinaldi Tools CO₂-neutral produziert.

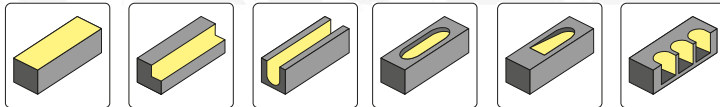
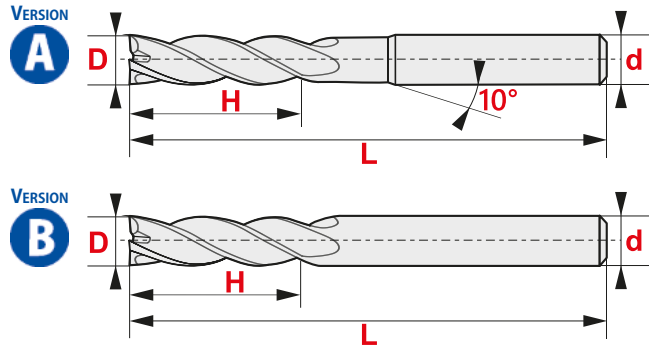
Weitere Informationen finden Sie auf [Rinaldi-Tools.com](https://www.Rinaldi-Tools.com).



- HIGH-PERFORMANCE-CUTTER



- Spiralwinkel 35/38° Helix Angle 35/38°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



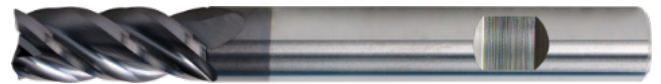
Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552561	HPC-P-Z4-D3.0 RT405	3	6	8	50	4	A	9,90 €
P2552562	HPC-P-Z4-D4.0 RT405	4	6	11	50	4	A	9,90 €
P2552563	HPC-P-Z4-D5.0 RT405	5	6	13	50	4	A	9,90 €
P2552564	HPC-P-Z4-D6.0 RT405	6	6	16	50	4	B	9,90 €
P2552565	HPC-P-Z4-D8.0 RT405	8	8	20	60	4	B	14,30 €
P2552566	HPC-P-Z4-D10.0 RT405	10	10	25	75	4	B	19,80 €
P2552567	HPC-P-Z4-D12.0 RT405	12	12	30	75	4	B	27,00 €
P2552568	HPC-P-Z4-D16.0 RT405	16	16	45	100	4	B	45,60 €

RT405: PVD-TIALN-Beschichtete High-Performance-Sorte für VHM-Fräser
 RT405: PVD-TIALN-coated high-performance grade for solid carbide milling cutters

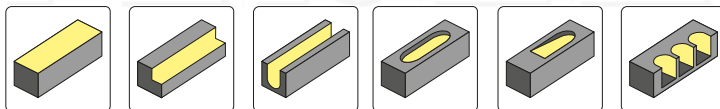
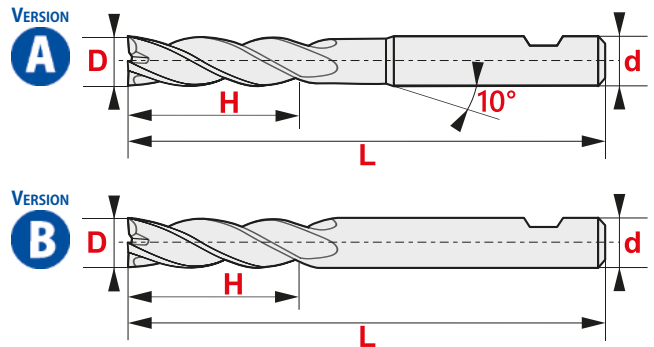
SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm ²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc[m/min]	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Baustahl/ Einsatzstahl Structural Steel	< 450	1/1	170-200	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	190-230	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1
			1/10	200-280	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36
	Vergütungsstahl Tempered steel	450-700	1/1	130-190	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	160-210	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1
			1/10	180-220	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36
Werkzeugstahl/ Vergütungsstahl Tooling Steel	> 700	1/1	120-180	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08	
		1/2	150-200	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1	
		1/10	170-220	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36	
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/1	60-90	0,05	0,05	0,05	0,05-0,06	0,06
			1/2	80-100	0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/10	100-130	0,1	0,1-0,12	0,12	0,14-0,16	0,18
K	Gusseisen/Grauguss/ Temperguss Cast Iron		1/1	150-200	0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	160-240	0,08	0,09	0,09	0,09-0,10	0,10
			1/10	220-280	0,14-0,16	0,15-0,18	0,22	0,25-0,27	0,36

- HIGH-PERFORMANCE-CUTTER



- Spiralwinkel 35/38° Helix Angle 35/38°
- Weldon-Schaft Weldon Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



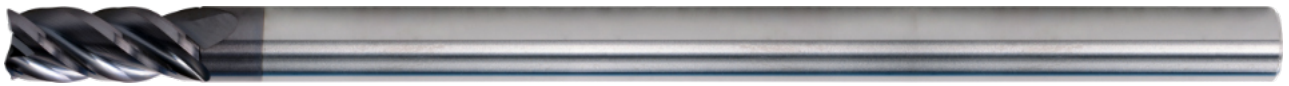
Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552581	HPC-P-Z4-D3.0-W RT405	3	6	8	50	4	A	9,90 €
P2552582	HPC-P-Z4-D4.0-W RT405	4	6	11	50	4	A	9,90 €
P2552583	HPC-P-Z4-D5.0-W RT405	5	6	13	50	4	A	9,90 €
P2552584	HPC-P-Z4-D6.0-W RT405	6	6	16	50	4	B	9,90 €
P2552585	HPC-P-Z4-D8.0-W RT405	8	8	20	60	4	B	14,30 €
P2552586	HPC-P-Z4-D10.0-W RT405	10	10	25	75	4	B	19,80 €
P2552587	HPC-P-Z4-D12.0-W RT405	12	12	30	75	4	B	27,00 €
P2552588	HPC-P-Z4-D16.0-W RT405	16	16	45	100	4	B	45,60 €

RT405: PVD-TIALN-Beschichtete High-Performance-Sorte für VHM-Fräser

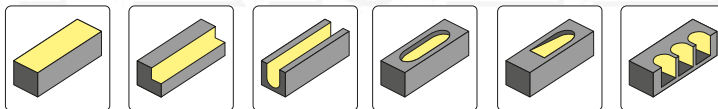
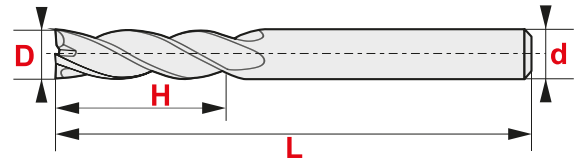
RT405: PVD-TIALN-coated high-performance grade for solid carbide milling cutters

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm ²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc[m/min]	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Baustahl/ Einsatzstahl Structural Steel	< 450	1/1	170-200	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	190-230	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1
			1/10	200-280	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36
	Vergütungsstahl Tempered steel	450-700	1/1	130-190	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	160-210	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1
			1/10	180-220	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36
	Werkzeugstahl/ Vergütungsstahl Tooling Steel	> 700	1/1	120-180	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	150-200	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1
			1/10	170-220	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/1	60-90	0,05	0,05	0,05	0,05-0,06	0,06
			1/2	80-100	0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/10	100-130	0,1	0,1-0,12	0,12	0,14-0,16	0,18
K	Gusseisen/Grauguss/ Temperguss Cast Iron		1/1	150-200	0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	160-240	0,08	0,09	0,09	0,09-0,10	0,10
			1/10	220-280	0,14-0,16	0,15-0,18	0,22	0,25-0,27	0,36



- Spiralwinkel 35/38° Helix Angle 35/38°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



Art. Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	
P2552101	HPCEL-P-Z4-D6.0 RT405	6	6	16	100	4	14,50 €
P2552102	HPCEL-P-Z4-D8.0 RT405	8	8	20	100	4	23,00 €
P2552103	HPCEL-P-Z4-D10.0 RT405	10	10	25	150	4	39,00 €
P2552104	HPCEL-P-Z4-D12.0 RT405	12	12	30	150	4	48,00 €

RT405: PVD-TIALN-Beschichtete High-Performance-Sorte für VHM-Fräser
 RT405: PVD-TIALN-coated high-performance grade for solid carbide milling cutters

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc[m/min]	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
P	Baustahl/ Einsatzstahl Structural Steel	< 450	1/1	170-200	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	190-230	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1
			1/10	200-280	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36
	Vergütungsstahl Tempered steel	450-700	1/1	130-190	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	160-210	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1
			1/10	180-220	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36
Werkzeugstahl/ Vergütungsstahl Tooling Steel	> 700	1/1	120-180	0,05-0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08	
		1/2	150-200	0,07-0,08	0,08-0,09	0,09	0,09-0,1	0,1	
		1/10	170-220	0,12-0,14	0,14-0,18	0,22	0,23-0,27	0,32-0,36	
M	Edelstahl Stainless Steel	<1100	1/1	60-90	0,05	0,05	0,05	0,05-0,06	0,06
			1/2	80-100	0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/10	100-130	0,1	0,1-0,12	0,12	0,14-0,16	0,18
K	Gusseisen/Grauguss/ Temperguss Cast Iron		1/1	150-200	0,06	0,06-0,07	0,07	0,07-0,08	0,08
			1/2	160-240	0,08	0,09	0,09	0,09-0,10	0,10
			1/10	220-280	0,14-0,16	0,15-0,18	0,22	0,25-0,27	0,36

ZEICHENERKLÄRUNG / LEGEND

WERKSTOFFE MATERIALS



Stahl
Steel



Edelstahl
Stainless Steel



Guss
Cast Iron



NE-Metalle
NF-Materials

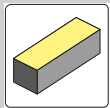


Sonderwerkstoffe
Super Alloys

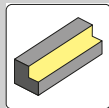


Harte Werkstoffe
Hard Materials

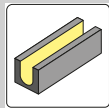
ANWENDUNGEN PROCESSING



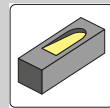
Planfräsen
Face Milling



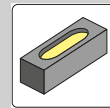
Eckfräsen
Shoulder Milling



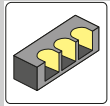
Nutenfräsen
Slot Milling



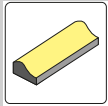
Rampen
Ramping



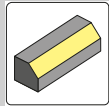
Bohrnuten
Slot Drilling



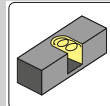
Tauchnuten
Plunge Milling



Formfräsen
Profiling



Fasenfräsen
Chamfer Milling



Trochoidalfräsen
Trochoidal Milling

WERKZEUGEIGENSCHAFTEN TOOL PROPERTIES



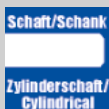
Beschichtung
Coating



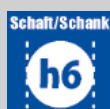
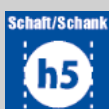
Spiralwinkel
Spiral angle



Schneidenanzahl
Number of flutes



Schaft
Shank



Maßtoleranz Schaft
Dimensional tolerance shank

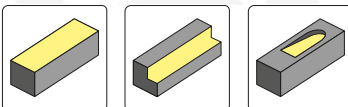
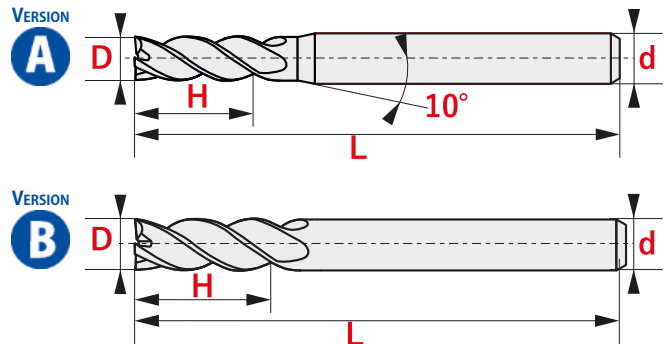


Torusfräser mit Radius
Torus Mill with Radius



- Standardlänge -
- Standard Length -

- Spiralwinkel 45° Helix Angle 45°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552221	HF-P-Z4-D1.0 RT555	1	6	3	50	4	A	11,60 €
P2552222	HF-P-Z4-D2.0 RT555	2	6	6	50	4	A	11,60 €
P2552223	HF-P-Z4-D3.0 RT555	3	6	8	50	4	A	11,60 €
P2552224	HF-P-Z4-D3.5 RT555	3,5	6	10	50	4	A	11,60 €
P2552225	HF-P-Z4-D4.0 RT555	4	6	11	50	4	A	11,60 €
P2552226	HF-P-Z4-D5.0 RT555	5	6	13	50	4	A	11,60 €
P2552227	HF-P-Z4-D5.5 RT555	5,5	6	16	50	4	A	11,60 €
P2552228	HF-P-Z4-D6.0 RT555	6	6	16	50	4	B	11,60 €
P2552229	HF-P-Z4-D8.0 RT555	8	8	20	60	4	B	18,40 €
P2552230	HF-P-Z4-D10.0 RT555	10	10	25	75	4	B	27,00 €
P2552231	HF-P-Z4-D12.0 RT555	12	12	30	75	4	B	34,00 €
P2552232	HF-P-Z4-D14.0 RT555	14	14	32	75	4	B	39,80 €
P2552233	HF-P-Z4-D16.0 RT555	16	16	45	100	4	B	69,50 €
P2552234	HF-P-Z4-D20.0 RT555	20	20	45	100	4	B	89,00 €

RT555: PVD-beschichtetes Hartmetallsubstrat für die Hartbearbeitung von Stahl (bis HRC 55-68).

Höchste Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

RT555: PVD-coated carbide substrate for the Hard machining of steel (up to HRC 55-68). Highest wear resistance and toughness

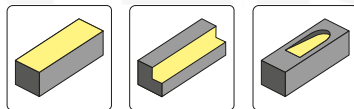
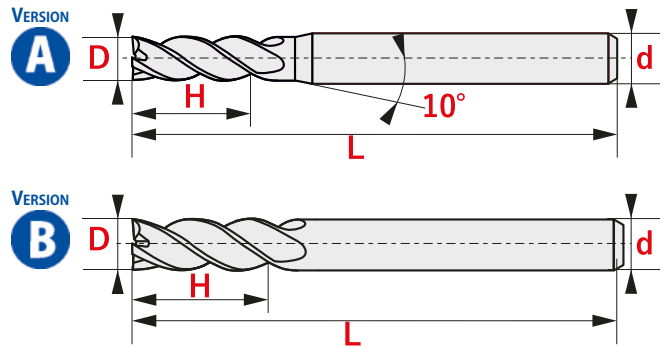
SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
				Ø 1-4	Ø 5-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
H	Gehärteter Stahl bis 55 HRC Hardened Steel up to 55 HRC	1/1	50-60	0,02	0,02-0,03	0,05	0,06	0,07
		1/2	80-100	0,02	0,03-0,04	0,06	0,07	0,09
		1/10	100-120	0,03	0,05-0,06	0,1	0,11-0,13	0,15
H	Gehärteter Stahl bis 68 HRC Hardened Steel up to 68 HRC	1/1	40-50	0,02	0,02-0,03	0,05	0,06	0,07
		1/2	70-90	0,02	0,03-0,04	0,06	0,07	0,09
		1/10	80-100	0,03	0,05-0,06	0,1	0,11-0,13	0,15



- Langversion -
- Long Version -

- Spiralwinkel 45° Helix Angle 45°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552241	HFL-P-Z4-D3.0 RT555	3	6	12	75	4	A	14,90 €
P2552242	HFL-P-Z4-D4.0 RT555	4	6	15	75	4	A	14,90 €
P2552243	HFL-P-Z4-D5.0 RT555	5	6	20	75	4	A	14,90 €
P2552244	HFL-P-Z4-D6.0 RT555	6	6	20	75	4	B	14,90 €
P2552245	HFL-P-Z4-D8.0 RT555	8	8	25	100	4	B	22,90 €
P2552246	HFL-P-Z4-D10.0 RT555	10	10	30	100	4	B	34,00 €
P2552247	HFL-P-Z4-D12.0 RT555	12	12	35	100	4	B	44,50 €
P2552248	HFL-P-Z4-D16.0 RT555	16	16	50	150	4	B	79,00 €
P2552249	HFL-P-Z4-D20.0 RT555	20	20	55	150	4	B	129,00 €

RT555: PVD-beschichtetes Hartmetallsubstrat für die Hartbearbeitung von Stahl (bis HRC 55-68).

Höchste Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

RT555: PVD-coated carbide substrate for the Hard machining of steel (up to HRC 55-68). Highest wear resistance and toughness

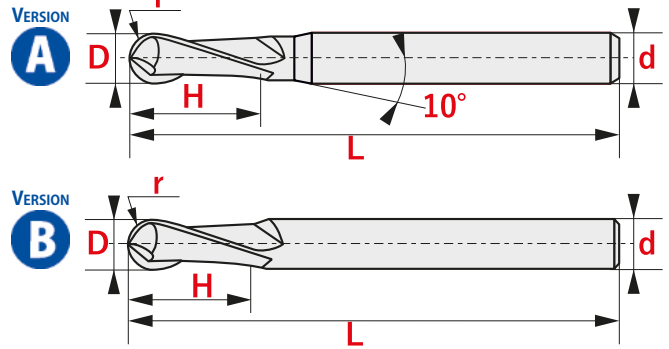
SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
				Ø 1-4	Ø 5-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
H	Gehärteter Stahl bis 55 HRC Hardened Steel up to 55 HRC	1/1	45-55	0,02	0,02-0,03	0,05	0,06	0,07
		1/2	70-90	0,02	0,03-0,04	0,06	0,07	0,09
		1/10	80-110	0,03	0,05-0,06	0,1	0,11-0,13	0,15
H	Gehärteter Stahl bis 68 HRC Hardened Steel up to 68 HRC	1/1	40-50	0,02	0,02-0,03	0,05	0,06	0,07
		1/2	60-85	0,02	0,03-0,04	0,06	0,07	0,09
		1/10	70-95	0,03	0,05-0,06	0,1	0,11-0,13	0,15



- Standardlänge -
- Standard Length -

- Spiralwinkel 35° Helix Angle 35°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 2 Schneiden 2 Flutes



35°

2

Schaft/Schank
Zylinderschaft/
Cylindrical

h6

TIAlSiN

Art. Nr. / Item Nr.		D	r	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552072	HKF-P-Z2-D1.5 RT555	1,5	0,75	6	3	50	2	A	14,90 €
P2552073	HKF-P-Z2-D2.0 RT555	2	1	6	4	50	2	A	14,90 €
P2552074	HKF-P-Z2-D2.5 RT555	2,5	1,25	6	5	50	2	A	14,90 €
P2552075	HKF-P-Z2-D3.0 RT555	3	1,0	6	6	50	2	A	14,90 €
P2552076	HKF-P-Z2-D3.5 RT555	3,5	1,75	6	8	50	2	A	14,90 €
P2552077	HKF-P-Z2-D4.0 RT555	4	2	6	8	50	2	A	14,90 €
P2552078	HKF-P-Z2-D5.0 RT555	5	2,5	6	10	50	2	A	14,90 €
P2552080	HKF-P-Z2-D6.0 RT555	6	3	6	12	50	2	B	14,90 €
P2552081	HKF-P-Z2-D8.0 RT555	8	4	8	16	60	2	B	19,80 €
P2552082	HKF-P-Z2-D10.0 RT555	10	5	10	20	75	2	B	29,50 €
P2552083	HKF-P-Z2-D12.0 RT555	12	6	12	24	75	2	B	35,90 €
P2552085	HKF-P-Z2-D16.0 RT555	16	8	16	32	100	2	B	66,00 €
P2552086	HKF-P-Z2-D20.0 RT555	20	10	20	40	100	2	B	92,00 €

RT555: PVD-beschichtetes Hartmetallsubstrat für die Hartbearbeitung von Stahl (bis HRC 55-68).

Höchste Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

RT555: PVD-coated carbide substrate for the Hard machining of steel (up to HRC 55-68). Highest wear resistance and toughness

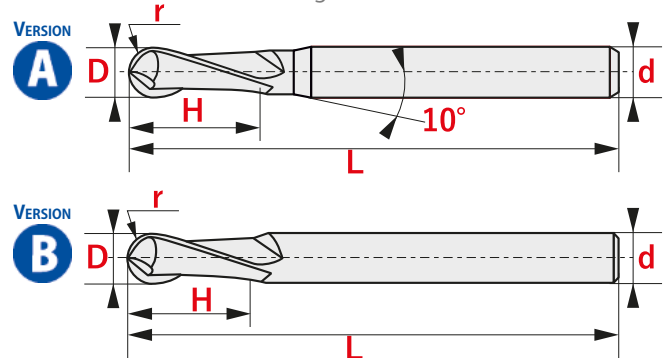
SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
				Ø 2-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
H	Gehärteter Stahl bis 55 HRC Hardened Steel up to 55 HRC	1/1						
		1/10	130	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
		1/20	145	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,13-0,16	0,21
H	Gehärteter Stahl bis 68 HRC Hardened Steel up to 68 HRC	1/1						
		1/10	80	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
		1/20	90	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21



- Langversion -
- Long Version -

- Spiralwinkel 35° Helix Angle 35°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 2 Schneiden 2 Flutes



/35°

2

Zylinderschaft/
Cylindrical

h6

TIAlSiN

Art. Nr. / Item Nr.		D	r	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552091	HKFL-P-Z2-D2.0 RT555	2	1	6	4	75	2	A	17,90 €
P2552092	HKFL-P-Z2-D2.5 RT555	2,5	1,25	6	6	75	2	A	17,90 €
P2552093	HKFL-P-Z2-D3.0 RT555	3	1,5	6	6	75	2	A	17,90 €
P2552094	HKFL-P-Z2-D3.5 RT555	3,5	1,75	6	8	75	2	A	17,90 €
P2552095	HKFL-P-Z2-D4.0 RT555	4	2,0	6	8	75	2	A	17,90 €
P2552096	HKFL-P-Z2-D5.0 RT555	5	2,5	6	10	75	2	A	17,90 €
P2552098	HKFL-P-Z2-D6.0 RT555	6	3	6	12	75	2	B	17,90 €
P2552099	HKFL-P-Z2-D8.0 RT555	8	4	8	16	75	2	B	23,80 €
P2552100	HKFL-P-Z2-D10.0 RT555	10	5	10	20	100	2	B	34,90 €
P2552121	HKFL-P-Z2-D12.0 RT555	12	6	12	24	100	2	B	48,00 €
P2552123	HKFL-P-Z2-D16.0 RT555	16	8	16	32	150	2	B	89,00 €
P2552124	HKFL-P-Z2-D20.0 RT555	20	10	20	40	150	2	B	129,00 €

RT555: PVD-beschichtetes Hartmetallsubstrat für die Hartbearbeitung von Stahl (bis HRC 55-68).

Höchste Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

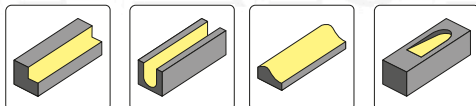
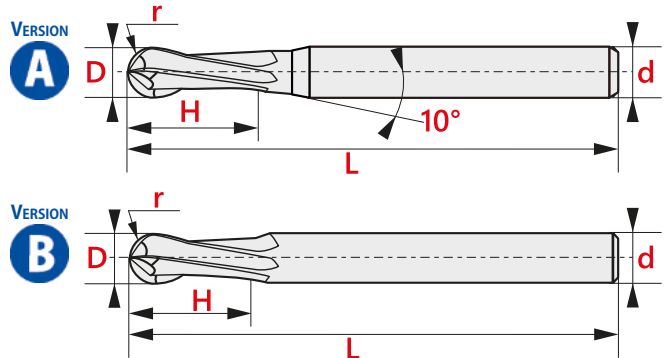
RT555: PVD-coated carbide substrate for the Hard machining of steel (up to HRC 55-68). Highest wear resistance and toughness

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
				Ø 2-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
H	Gehärteter Stahl bis 55 HRC Hardened Steel up to 55 HRC	1/1						
		1/10	130	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
		1/20	145	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,13-0,16	0,21
H	Gehärteter Stahl bis 68 HRC Hardened Steel up to 68 HRC	1/1						
		1/10	80	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
		1/20	90	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21



- Spiralwinkel 30° Helix Angle 30°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 4 Schneiden 4 Flutes



Art. Nr.		D	r	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552601	HKF-P-Z4-D4.0 RT555	4	2	6	8	50	4	A	17,50 €
P2552602	HKF-P-Z4-D5.0 RT555	5	2,5	6	10	50	4	A	17,50 €
P2552603	HKF-P-Z4-D6.0 RT555	6	3	6	12	50	4	B	17,50 €
P2552604	HKF-P-Z4-D8.0 RT555	8	4	8	16	60	4	B	24,00 €
P2552605	HKF-P-Z4-D10.0 RT555	10	5	10	20	75	4	B	33,00 €
P2552606	HKF-P-Z4-D12.0 RT555	12	6	12	24	75	4	B	45,00 €
P2552607	HKF-P-Z4-D16.0 RT555	16	8	16	32	100	4	B	83,00 €

RT555: PVD-beschichtetes Hartmetallsubstrat für die Hartbearbeitung von Stahl (bis HRC 55-68).

Höchste Verschleißfestigkeit und Zähigkeit

RT555: PVD-coated carbide substrate for the Hard machining of steel (up to HRC 55-68). Highest wear resistance and toughness

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc(m/min)	Vorschub/Feed fz (mm)				
				Ø 2-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
H	Gehärteter Stahl bis 55 HRC Hardened Steel up to 55 HRC	1/1						
		1/10	130	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
		1/20	145	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,13-0,16	0,21
H	Gehärteter Stahl bis 68 HRC Hardened Steel up to 68 HRC	1/1						
		1/10	80	0,04-0,05	0,05-0,07	0,11	0,13-0,15	0,16
		1/20	90	0,05-0,07	0,07-0,09	0,14	0,16-0,18	0,21

**Auch im Shop erhältlich:
Ein weiteres Highlight für die Bearbeitung
von harten Werkstoffen:
Unsere CBN-Wendeschneidplatten.**



**Je nach Plattenform
mit 2 oder 3 Schneiden,
zu einem unschlagbaren Preis.**

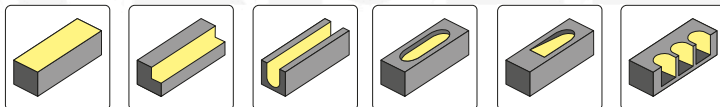
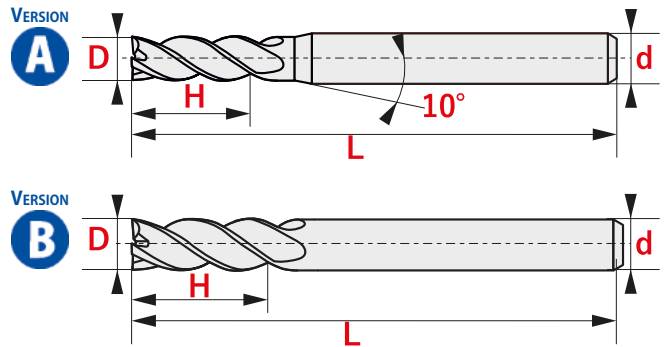


WWW.RINALDI-TOOLS.COM



- Standardlänge -
- Standard Length -

- Spiralwinkel 35° Helix Angle 35°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 3 Schneiden 3 Flutes



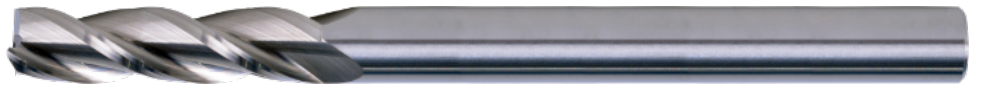
Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552398	AF-P-Z3-D3.0 RT30K	3	4	9	50	3	A	9,00 €
P2552399	AF-P-Z3-D4.0 RT30K	4	6	10	50	3	A	9,00 €
P2552400	AF-P-Z3-D5.0 RT30K	5	6	13	50	3	A	9,00 €
P2552401	AF-P-Z3-D6.0 RT30K	6	6	16	50	3	B	9,00 €
P2552402	AF-P-Z3-D8.0 RT30K	8	8	20	60	3	B	12,00 €
P2552403	AF-P-Z3-D10.0 RT30K	10	10	25	75	3	B	19,00 €
P2552404	AF-P-Z3-D12.0 RT30K	12	12	30	75	3	B	23,00 €
P2552405	AF-P-Z3-D16.0 RT30K	16	16	36	100	3	B	49,00 €
P2552406	AF-P-Z3-D20.0 RT30K	20	20	45	100	3	B	81,00 €

RT30K: Unbeschichtetes K30 Hartmetallsubstrat für die Bearbeitung von NE-Metallen

RT30K: Uncoated K30 carbide substrate for machining non-ferrous metals

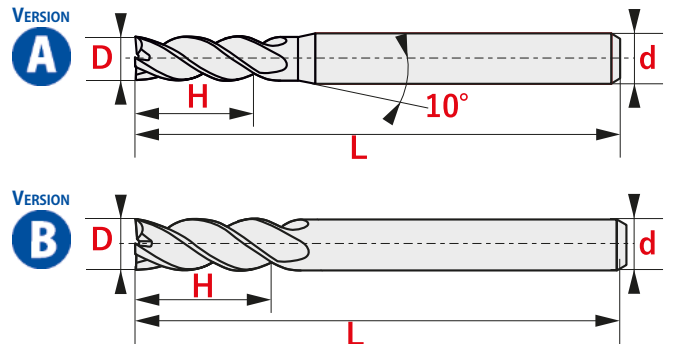
SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm ²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc[m/min]	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
N	Alu/Alulegierungen Aluminum/aluminum alloys (<12% Si.)	< 600	1/1	300-450	0,04	0,05	0,08	0,11	0,18
			1/2	400-600	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	450-750	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36
	Kupfer/Messing Copper/Brass	< 850	1/1	150-230	0,04	0,05	0,08	0,11	0,23
			1/2	150-250	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	200-300	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36
	Nicht metallische Werkstoffe/ Non-metallic materials		1/1	300-500	0,04	0,05	0,08	0,11	0,18
			1/2	400-550	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	450-700	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36

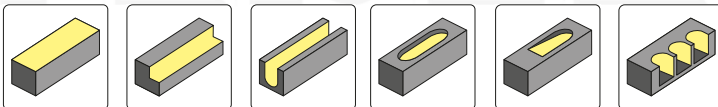


- Langversion -
- Long Version -

- Spiralwinkel 35° Helix Angle 35°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 3 Schneiden 3 Flutes



35° 3 Schaft/Schank Zylinderschaft/Cylindrical h6 BLANK



Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552430	AFL-P-Z3-D3.0 RT30K	3	6	12	75	3	A	9,80 €
P2552431	AFL-P-Z3-D4.0 RT30K	4	6	15	75	3	A	9,80 €
P2552432	AFL-P-Z3-D5.0 RT30K	5	6	20	75	3	A	9,80 €
P2552433	AFL-P-Z3-D6.0 RT30K	6	6	25	75	3	B	9,80 €
P2552434	AFL-P-Z3-D8.0 RT30K	8	8	32	75	3	B	14,90 €
P2552435	AFL-P-Z3-D10.0 RT30K	10	10	45	100	3	B	24,00 €
P2552436	AFL-P-Z3-D12.0 RT30K	12	12	45	100	3	B	32,00 €
P2552437	AFL-P-Z3-D16.0 RT30K	16	16	65	150	3	B	69,00 €
P2552438	AFL-P-Z3-D20.0 RT30K	20	20	75	150	3	B	99,00 €

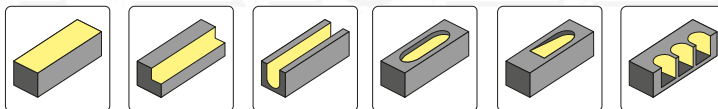
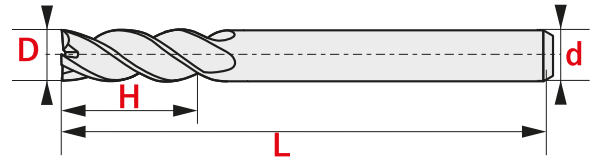
RT30K: Unbeschichtetes K30 Hartmetallsubstrat für die Bearbeitung von NE-Metallen
 RT30K: Uncoated K30 carbide substrate for machining non-ferrous metals

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc[m/min]	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
N	Alu/Alulegierungen Aluminum/aluminum alloys (<12% Si.)	< 600	1/1	280-420	0,04	0,05	0,08	0,11	0,18
			1/2	350-550	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	400-700	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36
	Kupfer/Messing Copper/Brass	< 850	1/1	150-200	0,04	0,05	0,08	0,11	0,23
			1/2	150-220	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	150-250	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36
	Nicht metallische Werkstoffe/ Non-metallic materials		1/1	250-400	0,04	0,05	0,08	0,11	0,18
			1/2	350-500	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	400-600	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36



- Spiralwinkel 35° Helix Angle 35°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 3 Schneiden 3 Flutes



Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	
P2552105	AFEL-P-Z3-D6.0 RT30K	6	6	16	100	3	16,50 €
P2552106	AFEL-P-Z3-D8.0 RT30K	8	8	20	100	3	23,70 €
P2552107	AFEL-P-Z3-D10.0 RT30K	10	10	25	150	3	33,00 €
P2552108	AFEL-P-Z3-D12.0 RT30K	12	12	30	150	3	44,00 €

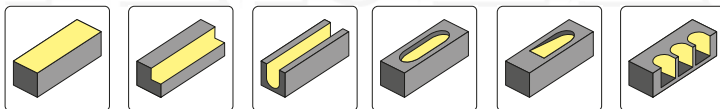
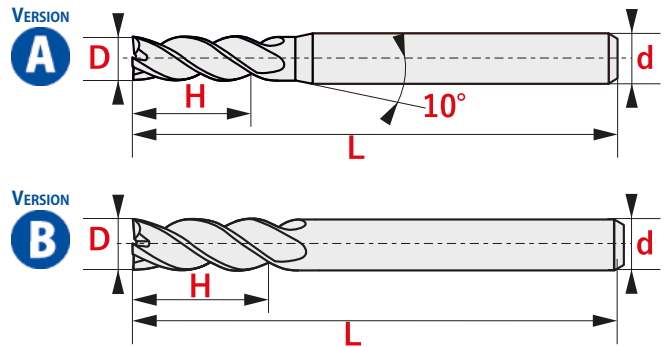
RT30K: Unbeschichtetes K30 Hartmetallsubstrat für die Bearbeitung von NE-Metallen
 RT30K: Uncoated K30 carbide substrate for machining non-ferrous metals

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm ²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc[m/min]	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
N	Alu/Alulegierungen Aluminum/aluminum alloys (<12% Si.)	< 600	1/1	280-420	0,04	0,05	0,08	0,11	0,18
			1/2	350-550	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	400-700	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36
	Kupfer/Messing Copper/Brass	< 850	1/1	150-200	0,04	0,05	0,08	0,11	0,23
			1/2	150-220	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	150-250	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36
	Nicht metallische Werkstoffe/ Non-metallic materials		1/1	250-400	0,04	0,05	0,08	0,11	0,18
			1/2	350-500	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	400-600	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36



- Spiralwinkel 35° Helix Angle 35°
- Zylinderschaft Cylindrical Shank
- Über Mitte schneidend Centre cutting
- 3 Schneiden 3 Flutes



Art. Nr. / Item Nr.		D	d(h6)	H	L	Z	Version	
P2552611	AF-P-Z3-D4.0 RT107	4	6	10	50	3	A	11,00 €
P2552612	AF-P-Z3-D5.0 RT107	5	6	13	50	3	A	14,90 €
P2552613	AF-P-Z3-D6.0 RT107	6	6	16	50	3	B	14,90 €
P2552614	AF-P-Z3-D8.0 RT107	8	8	20	60	3	B	19,00 €
P2552615	AF-P-Z3-D10.0 RT107	10	10	25	75	3	B	25,00 €
P2552616	AF-P-Z3-D12.0 RT107	12	12	30	75	3	B	33,00 €

RT107: Die DLC-Beschichtung (Diamond-Like-Carbon) aus diamantähnlichem Kohlenstoff sorgt für einen geringeren Werkzeugverschleiß.

RT107: The DLC coating (Diamond-Like Carbon) ensures higher wear resistance.

SCHNITTDATEN CUTTING DATA

ISO	Werkstoff/ Materials	Zugfestigkeit/ Tensile strength (N/mm²)	Ae	Schnittgeschw./ Cutting Speed Vc[m/min]	Vorschub/Feed fz (mm)				
					Ø 3-5	Ø 6-8	Ø 10	Ø 12-16	Ø 20
N	Alu/Alulegierungen Aluminum/aluminum alloys (<12% Si.)	< 600	1/1	300-500	0,04	0,05	0,08	0,11	0,18
			1/2	450-650	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	500-800	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36
	Kupfer/Messing Copper/Brass	< 850	1/1	180-250	0,04	0,05	0,08	0,11	0,23
			1/2	200-300	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	250-330	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36
	Nicht metallische Werkstoffe/ Non-metallic materials		1/1	400-600	0,04	0,05	0,08	0,11	0,18
			1/2	500-650	0,05	0,07	0,10	0,14	0,23
			1/10	500-750	0,08	0,11	0,16	0,23	0,36



Rheinstr. 61
45478 Mülheim Ruhr

Tel.: +49 (0)208 - 848 67 82
Fax: +49 (0)208 - 848 67 84

www.rinaldi-tools.com
info@rinaldi-tools.com