

SANDVIK  
COROMANT

# NEW

MODERN ART OF MILLING



HENKA

# SICHERN SIE SICH JETZT IHR MEISTERWERK!

## MODERN ART OF MILLING - 7 Fräskonzepte im Fokus

Fräsprozesse werden zunehmend komplexer. Unterschiedliche Anwendungen, Werkstoffe und Anforderungen erfordern klare Entscheidungen. Mit M7 wird Fräsen gezielt strukturiert.

M7 STEHT FÜR EINEN KLAREN ANSATZ:

MODERN ART OF MILLING beschreibt einen anwendungsorientierten Blick auf die Fräsbearbeitung. Die 7 steht für sieben ausgewählte Fräskonzepte, die in dieser Aktion im Fokus stehen.

Aktionszeitraum 01.05. – 31.08.2026

### TECHNIKBERATUNG & KONTAKT

Wir unterstützen Sie bei:

- Auswahl des passenden Fräskonzeptes
- Schnittdaten & Technologie-Empfehlungen
- Optimierung Ihrer Bearbeitungsstrategie
- Kombinationen mit Haltern, Spannmitteln & Werkzeugen

Wir beraten Sie persönlich!

Gemeinsam finden wir die passende Lösung für Ihre Fertigung.

Einfach QR-Code scannen und direkt mit unserem Technik-Team in Kontakt treten.



### Hochvorschubfräsen

## CoroMill® MH20 Hohe Vorschübe sicher beherrschen

Das MH20-Fräskonzept ist für Hochvorschubanwendungen in der Taschenbearbeitung ausgelegt. Durch die reduzierte Schnittkraft und die stabile Werkzeugauslegung ermöglicht es eine sichere Bearbeitung auch bei langen Auskragungen.

Die leichte Schneidwirkung und das robuste Schaftdesign sorgen für prozesssichere, vibrationsfreie Zerspanung, selbst bei großem Werkzeugüberhang und schwierigen Aufspannverhältnissen.



### KONZEPT

- Leichte Schneidwirkung für geringe Schnittkräfte
- Hohe Stabilität bei langen Auskragungen
- Optimierte Geometrie für Taschen und Ecken

### TECHNISCHE DATEN

Fräserdurchmesser	16 – 63 mm
Schneidkanten je WSP	2 (einseitig positiv)
Schnittstellen	Zylinderschaft, Coromant Capto®, Coromant® EH, Metrische Einschraubkupplung
Geometrien	L30, L50, M20, M50
Sorten	GC1010, GC1040, GC1130, GC1230, GC1240, GC2040, GC4340, S30T, S40T



## CoroMill® MS20 Eckfräsen neu definiert

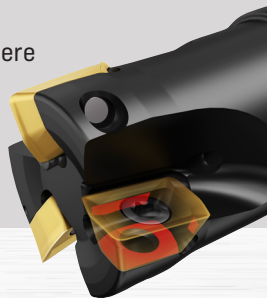
Eckfräsen klingt nach einer Standardaufgabe. In der Praxis zeigen sich die eigentlichen Kostentreiber schnell: Maßabweichungen, Absätze bei wiederholten Zustellungen und unkontrollierter Verschleiß. Das MS20-Konzept setzt genau dort an und bietet mit einer echten 90°-Lösung präzise Schnittführung und hohe Stabilität in einem Werkzeug.

Durch optimierte Geometrien für unterschiedliche ISO-Materialien und ein neues Plattensitzdesign ermöglicht das System eine kontrollierte Spanbildung und sichere Bearbeitung – auch bei wiederholtem Eckfräsen in anspruchsvollen Fertigungsumgebungen.



### KONZEPT

- Echte 90°-Eckfräslösung mit hoher Maßgenauigkeit
- Neuer Plattensitz für stabile Schneidenführung und hohe Zuverlässigkeit
- Optimierte Geometrien für sichere Spanbildung und kontrollierten Verschleiß

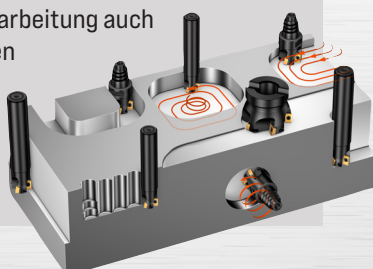


### ANWENDUNGEN

- Eck- und Schulterfräsen (90°)
- Wiederholtes Eckfräsen und Bearbeitung gegen Wände
- Schrupp- und Schlichtbearbeitung in unterschiedlichen ISO-Materialien

### NUTZEN

- Präzise Kanten und hohe Oberflächengüte
- Sichere, störungsfreie Bearbeitung auch bei wiederholten Eingriffen
- Hohe Prozesssicherheit durch reproduzierbare Ergebnisse



### TECHNISCHE DATEN

Fräserdurchmesser	16 – 84 mm
Schneidkanten je WSP	2 (zweischneidig, einseitig)
Schnittstellen	Zylinderschaft, Weldon, Coromant Capto®, Coromant® EH, Fräserdorn, Metrische Einschraubkupplung
WSP-Größe / APMX	SSC 10: 9 mm
Eckenradius	0,2 / 0,4 / 0,8 / 1,2 / 1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,1 mm
Sorten	GC1010, GC1040, GC1230, GC1240, GC2040, GC4330, GC4340, 530, S30T, S40T
Silent Tools®-Dämpfer	Zylinderschaft Ø 20, 25, 32 mm



ISO-Anwendungsbereiche



## CoroMill® MR20 Leistung und Vorhersehbarkeit bei jedem Schnitt

Instabile Plattenpositionen, Mikrobewegungen der Wendeschneidplatte und schwer kalkulierbarer Verschleiß sind die eigentlichen Kostenfaktoren beim Profilfräsen. Das CoroMill® MR20-Konzept setzt an diesen Punkten an: mit einem innovativen Plattensitz-Design, das Stabilität und einfachen Wechsel in einem System vereint.

Enge Toleranzen am Fräserkörper garantieren einen vorhersehbaren und gleichmäßigen Verschleiß der Wendeschneidplatten. Das integrierte Unterkühlungssystem verbessert die Standzeit.

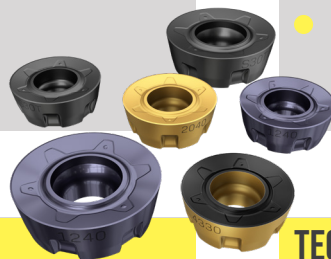


### KONZEPT

- Innovatives Plattensitz-Design mit überragender Stabilität und einfachem Wechsel verbessert die Prozesssicherheit
- Robuste Schnittstelle minimiert Mikrobewegungen der Wendeschneidplatte für störungsfreie Bearbeitung
- Robuster, massiver Wendepattenkörper für hohe Sicherheit und Zuverlässigkeit

### ANWENDUNGEN

- Taschenfräsen, Profilfräsen, Planfräsen, Nutenfräsen, Schrägeintauchen, spiralförmiges Fräsen
- Schrupp- bis mittlere Schlichtbearbeitung
- Pumpen- und Ventileile, allgemeiner Maschinenbau, Formen- und Gesenkbau
- Geringere Vibrationsneigung ermöglicht höhere Zähnezahl für verbesserte Produktivität



### NUTZEN

- Vorhersehbarer, gleichmäßiger Verschleiß sichert reproduzierbare Oberflächenqualität
- Optimierte Geometrien für ISO S, ISO M und ISO P in einem Werkzeug
- Unterkühlungssystem verlängert Standzeit und reduziert Werkzeugkosten

### TECHNISCHE DATEN

Fräserdurchmesser	32 – 125 mm
WSP-Größe	IC12 (32 – 80 mm)   IC16 (52 – 125 mm)
Schnittstellen	Zylinderschaft, Coromant® EH, Metrische Einschraubkupplung, Fräsdorn, Coromant Capto®
Geometrien	L40, L60, M30, M60
Sorten	GC1230, GC1240, GC2040, GC4330, GC4340, S30T
Kühlmittel	Integriertes Unterkühlungssystem



ISO-Anwendungsbereiche



## CoroMill® MS40 Die Lösung für tangenciales Fräsen

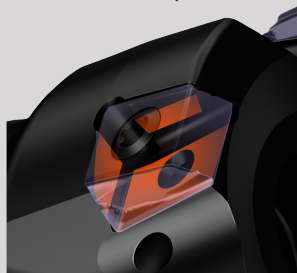
Der CoroMill® MS40 ist mit tangential montierten Wendeschneidplatten ausgestattet, wodurch die Stabilität des Werkzeugkörpers maximiert wird. Seine Konstruktion gewährleistet eine mühelose Bearbeitung der anspruchsvollsten Plan- und Schulterfräsanwendungen.

Mit vier Schneidkanten pro Wendeschneidplatte und einem robusten Fräserkörper erzielt der CoroMill® MS40 eine hohe Produktivität und Zuverlässigkeit. Besonders bewährt hat sich das Konzept im allgemeinen Maschinenbau und in der Automobilindustrie



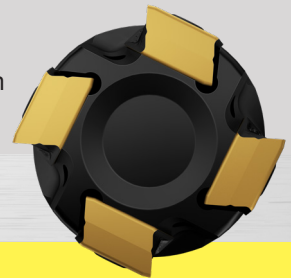
### KONZEPT

- Tangentialmontage maximiert den Fräserkörperkern und die Gesamtsteifigkeit
- Echte 90° – makellose Wände ohne Absätze bei wiederholten Zustellungen
- Stabile Wendepositionen mit breiten Auflageflächen für hohe Zuverlässigkeit



### ANWENDUNGEN

- Echtes 90°-Schulterfräsen und wiederholte Durchgänge
- Planfräsen, Vollnutfräsen, Tauchfräsen
- Schruppen und Schlichten in einem Werkzeug
- Stabile Bearbeitung bei langen Überhängen und schwierigen Aufspannungen

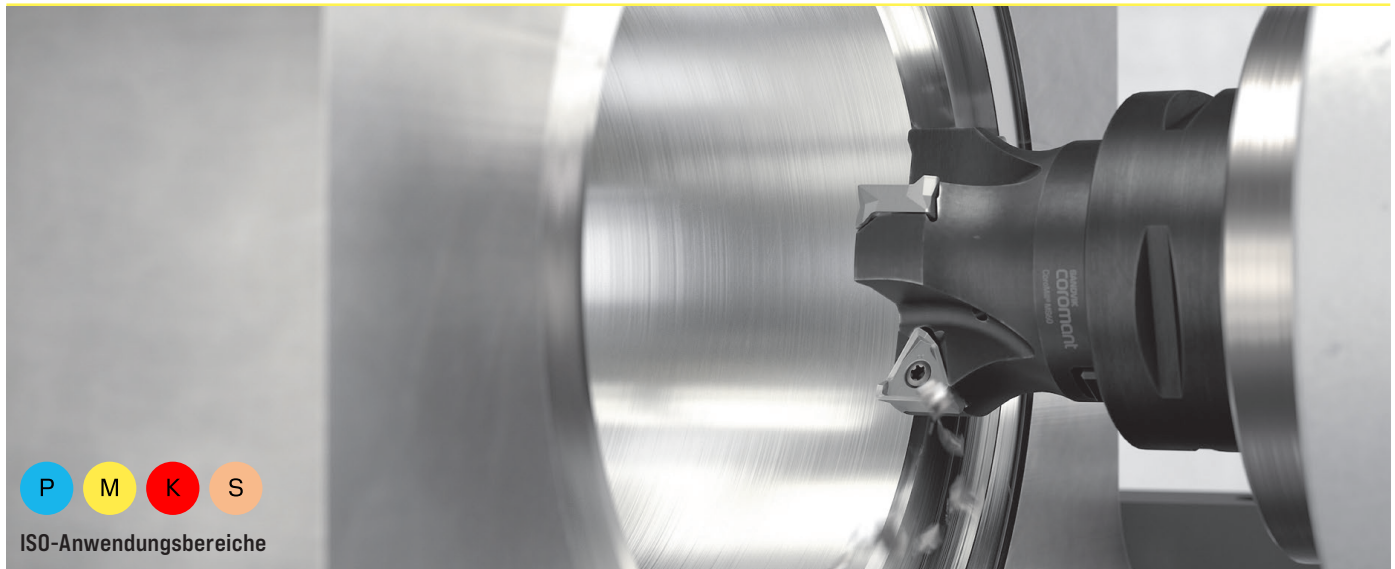


### NUTZEN

- Vier Schneidkanten je WSP – niedrigere Werkzeugkosten pro Bauteil
- Gleichmäßiges, vorhersehbares Verschleißverhalten
- Hohe Prozesssicherheit und reproduzierbare Oberflächenqualität

### TECHNISCHE DATEN

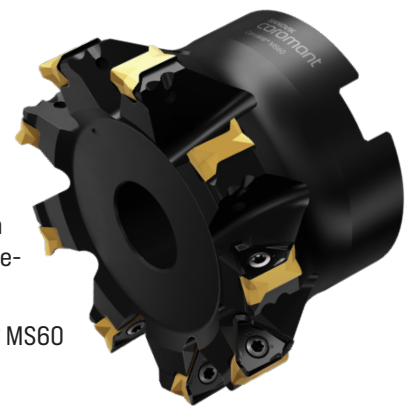
Fräserdurchmesser	25 – 160 mm
Schneidkanten je WSP	4 (tangential montiert)
WSP-Größe / APMX	SSC 09: 8 mm   SSC 13: 12 mm
Schnittstellen	Zylinderschaft (25 – 32 mm) Fräsdorn (40 – 160 mm)
Eckenradius	0,4 / 0,8 mm
Sorten	GC1040, GC1220, GC1230, GC1240, GC2040, GC3330, GC4330



## CoroMill® MS60 Echte Vielseitigkeit bei Eck- und Planfräsbearbeitungen

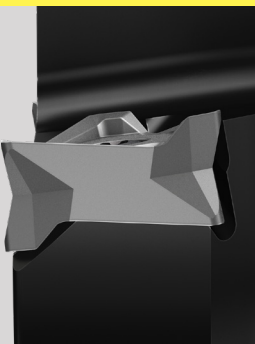
Dieses zuverlässige und wirtschaftlich ausgelegte Konzept wurde speziell für das 90°-Eckfräsen entwickelt und zeichnet sich durch ein breites Spektrum von Anwendungen aus. Vom Planfräsen über das Schrägeintauchen und Taschenfräsen bis hin zum modernen dynamischen Fräsen passt sich der CoroMill® MS60 unterschiedlichen Bearbeitungsanforderungen an.

Mit seinen sechsschneidigen, direktgepressten Wendeschneidplatten eignet sich der CoroMill® MS60 für effektive Schrupp- bis Halbschlichtbearbeitungen in Stahl und Gusseisen.



### KONZEPT

- Sechs Schneidkanten je WSP für niedrige Kosten pro Bauteil
- Robuste Plattensitzausführung für sichere Bearbeitung bei wechselnden Schnittkräften
- Negatives Konzept mit positiven Geometrien ergibt eine positive Schneidwirkung



### ANWENDUNGEN

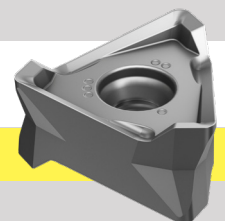
- Fräsen echter 90°-Schultern und Planflächen
- Schrägeintauchbearbeitung, Taschenfräsen, dynamisches Fräsen
- Schrupp- und Vorschlichtanwendungen in Stahl und Gusseisen
- Typische Bauteile: Gehäuse, Pumpen- und Ventileile, Maschinenbett, Spindelstock

### NUTZEN

- Breites Anwendungsspektrum reduziert die Anzahl benötigter Werkzeuge
- Wiper-Schneidkante (BS) für hervorragende Oberflächenqualität bei geringem Axialdruck
- Robuster Plattensitz gewährleistet Prozesssicherheit auch bei Guss- und Schmiedevarianten

### TECHNISCHE DATEN

Fräserdurchmesser	25 – 100 mm
Schneidkanten je WSP	6 (dreieckig, doppelseitig, direktgepresst)
WSP-Größe / APMX	SSC11: 5 mm   SSC16: 8 mm
Schnittstellen	Zylinderschaft (25 – 32 mm) Fräsdorn (40 – 100 mm)
Eckenradius	0,4 / 0,8 / 1,2 / 1,6 mm
Sorten	GC1020, GC1040, GC1130, GC1220, GC1230, GC1240, GC3330, GC4330



## CoroMill® MF80 Plan- und Schulterfräsen

Der CoroMill® MF80 ist ein zuverlässiges und robustes Werkzeug für die meisten Fräsanwendungen im Automobilbereich in ISO K- und P-Materialien, das die Kosten pro Teil effizient reduziert.

Der leichte Fräserkörper mit patentiertem Zwischenlagenschutz sorgt für eine sichere, vibrationsfreie Zerspanung. Das gilt auch bei Bearbeitungen nahe 90° und eingeschränkten Aufspannverhältnissen.



### KONZEPT

- Bis zu 35 % geringeres Fräserkörpergewicht für weniger Vibrationen bei großem Überhang
- Zwischenlagenschutz für höchste Sicherheit und längere Fräskörperstandzeit
- Acht Schneidkanten je WSP für niedrige Kosten pro Bauteil

### TECHNISCHE DATEN

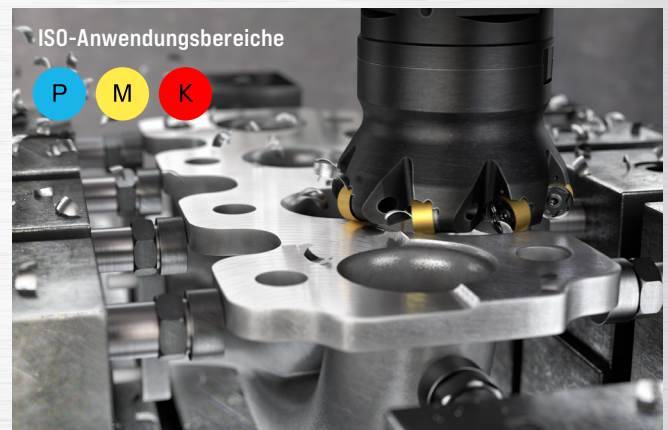
Fräserdurchmesser	50 – 160 mm
Schneidkanten je WSP	8 (viereckig, doppelseitig)
Schnittstellen	Fräsdorn, Coromant Capto®
Eckenradius	0,8 / 1,2 / 1,6 mm
Sorten	GC1020, GC1130, GC1220, GC1230, GC3330, GC4330

## Plan- & Profilfräsen

## CoroMill® MR80 Kostengünstiges Plan- und Profilfräsen

Der CoroMill® MR80 ist für anspruchsvolle Schruppbearbeitungen in einem breiten Spektrum von Plan- und Profilfräsanwendungen in Stahl und rostfreiem Stahl konzipiert.

Die leichte Schneidengeometrie reduziert die Spindelbelastung spürbar. Das macht den CoroMill® MR80 zur verlässlichen Wahl bei langen Überhängen und vibrationsanfälligen Aufspannungen.



### KONZEPT

- Runde Wendeschneidplatte mit 12 Indexierungsmöglichkeiten für niedrige Kosten pro Teil
- Zwischenlagenschutz mit Führungsleisten für präzise Positionierung und höchste Sicherheit
- Fräser mit enger Teilung für höhere Produktivität

### TECHNISCHE DATEN

Fräserdurchmesser	32 – 100 mm
Schneidkanten je WSP	12 (rund, doppelseitig)
Schnittstellen	Fräsdorn, Coromant Capto®
Zwischenlagenschutz	Ja – patentiert, mit Führungsleisten
Sorten	GC1040, GC1130, GC1230, GC1240, GC4330, GC4340, S30T



# HENKA

## HIER FINDEN SIE UNS

**HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH**

Zwickauer Straße 30 b  
09366 Stollberg/Erzgebirge

📞 037296 / 54 15 0

@ info@henka.de



**henka.de**

gültig 01.05. - 31.08.2026

Copyright© 2026 · M7 (Stand 05/26)

Konzept, Design und Realisierung: HENKA Werkzeuge + Werkzeugmaschinen GmbH  
Änderungen und Druckfehler vorbehalten!