INHALT - INDICE - INDEX

		MATERIALIEN	MATERIALI	MATERIALS	
P1		**Stähle**	**Acciai**	**Steels**	
	101	Baustähle, Kaltfließpressstähle	Acciai da costruzione, Acciai estrusi a freddo	Construction steels, Cold-extrusion steels	≤ 500 N/mm²
	102	Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss	Acciai da costruzione, Acciai da cementazione, Acciai fusi	Construction steels, Cementation steels, Cast steels	500 ÷800 N/mm²
	103	Einsatzstähle, Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle	Acciai da cementazione, Acciai da bonifica, Acciai per lavorazione a freddo	Cementation steels, Heat-treatable steels, Cold works steels	800÷1.000 N/mm²
	104	Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle	Acciai da bonifica, Acciai per lavorazione a freddo, Acciai da nitrurazione	Heat-treatable steels, Cold works steels, Nitriding steels	1.000÷ 1.200 N/mm²
	105	Warmarbeitsstähle, Kaltarbeitsstähle, Hochlegierte Stähle	Acciai per lavorazione a caldo, Acciai per lavorazione a freddo, Acciai ad alta lega	Hot works steels, Cold works steels, High-alloyed steels	1.200÷1.400 N/mm²
M3		**Rost- und säurebeständige Stähle**	**Acciai inossidabili**	**Stainless steels**	
	301	Edelstähle, Ferritisch-martensitisch, Austenitisch	Acciai inossidabili, Ferritico-Martensitico, Austenitico	Ferritic-Martensitic, Austenitic stainless steels	≤600 N/mm²
	302	Edelstähle, Ferritisch-martensitisch, Austenitisch	Acciai inossidabili, Ferritico-Martensitico, Austenitico	Ferritic-Martensitic, Austenitic stainless steels	600÷800 N/mm²
	303	Edelstähle, Ferritisch-martensitisch, Austenitisch (Cr-Ni)	Acciai inossidabili, Ferritico-Martensitico, Austenitico (Cr-Ni)	Ferritic-Martensitic, Austenitic stainless steels, Nickel alloys (Cr-Ni)	800÷1.000 N/mm²
	304	Edelstähle, Ferritisch-martensitisch, Austenitisch (Cr-Ni)	Acciai inossidabili, Ferritico-Martensitico, Austenitico (Cr-Ni)	Ferritic-Martensitic, Austenitic stainless steels, Nickel alloys (Cr-Ni)	1.000÷1.200 N/mm²
	305	Nickel-Legierungen (Cr-Ni)	Leghe di nichel (Cr-Ni)	Nickel alloys (Cr-Ni)	1.200÷1.400 N/mm²
	306	Nickel-Legierungen (Cr-Ni)	Leghe di nichel (Cr-Ni)	Nickel alloys (Cr-Ni)	1.400÷1.600 N/mm²
K5		**Gusseisen**	**Ghisa**	**Cast iron**	
	501	Gusseisen mit Lamellengrafit	Ghisa grigia	Cast iron with lamelar graphite	< 150 HB
	502	Gusseisen mit Lamellengrafit	Ghisa grigia	Cast iron with lamelar graphite	150÷220 HB
	503	Gusseisen mit Lamellengrafit	Ghisa grigia	Cast iron with lamelar graphite	220÷320 HB
	504	Gusseisen mit Kugelgrafit	Ghisa a grafite nodulare	Cast iron with nodular graphite	< 150 HB
	505	Gusseisen mit Kugelgrafit	Ghisa a grafite nodulare	Cast iron with nodular graphite	150÷220 HB
	506	Gusseisen mit Kugelgrafit	Ghisa a grafite nodulare	Cast iron with nodular graphite	220÷320 HB
	507	Hartguss	Ghisa in conchiglia	Hard cast iron	330÷400 HB
		Nichteisenwerkstoffe	**Materiali non ferrosi**	**Non ferrous materials**	
N7		**Alu-und Mg-Legierungen**	**Leghe di Alu e Mg**	**Alu and Mg alloys**	
	701	Aluminium und Magnesium	Alluminio e Magnesio	Aluminium and Magnesium	100÷350 N/mm²
	702	Aluminium-Legierungen < 0,5 Si	Leghe di alluminio < 0,5 Si	Aluminium alloys < 0,5 Si	300÷600 N/mm²
	703	Aluminium-Legierungen 0,5%÷10% Si	Leghe di alluminio 0,5%÷10% Si	Aluminium alloys 0,5%÷10% Si	300÷600 N/mm²
	704	Aluminium-Legierungen > 10% Si	Leghe di alluminio > 10% Si	Aluminium alloys > 10% Si	300÷600 N/mm²
	705	Magnesium-Legierungen	Leghe di magnesio	Magnesium alloys	150÷300 N/mm²
	706	Magnesium-Legierungen	Leghe di magnesio	Magnesium alloys	300÷500 N/mm²
	707	Magnesium-Legierungen	Leghe di magnesio	Magnesium alloys	500÷700 N/mm²
	708	Hitzebeständig Magnesium-Legierungen	Leghe di magnesio resistenti al calore	Heat resistant magnesium alloys	150÷300 N/mm²
N6		**Kupfer-Legierungen**	**Leghe di rame**	**Copper alloys**	
	601	Kupfer	Rame	Copper	< 300 N/mm²
	602	Bronze, Messing	Bronzo, Ottone	Bronze, Brass	< 600 N/mm²
	603	Kupfer-Legierungen - (Ni-Al)	Leghe di rame - (Ni-Al)	Copper alloys - (Ni-Al)	< 500 N/mm²
	604	Kupfer-Legierungen - (Ni-Al)	Leghe di rame - (Ni-Al)	Copper alloys - (Ni-Al)	> 500 N/mm²
	605	Sonder-Legierungen	Leghe speciali	Special alloys	< 120 HB
	606	Sonder-Legierungen	Leghe speciali	Special alloys	120÷180 HB
	607	Sonder-Legierungen	Leghe speciali	Special alloys	180÷250 HB
	608	Sonder-Legierungen	Leghe speciali	Special alloys	250÷320 HB
	609	Sonder-Legierungen	Leghe speciali	Special alloys	320÷400 HB
	610	Sonder-Legierungen	Leghe speciali	Special alloys	400÷480 HB
N8		**Kunststoffe**	**Materiali sintetici**	**Synthetic materials**	
	801	Thermoplaste	Resine termoplastiche	Thermoplastics	50 N/mm²
	802	Duroplaste	Materie platiche termoindurente	Duroplastics	80÷100 N/mm²
	803	Faserverstärkte Kunststoffe	Resine epossidiche	Fibre-reinforced synthetics - GFK,CFK,AFK	800÷1000 N/mm²
	804	Faserverstärkte Kunststoffe	Resine epossidiche	Fibre-reinforced synthetics - GFK,CFK,AFK	1000÷1500 N/mm²
N9		**Graphit**	**Grafite**	**Graphite**	
	901	Graphit	Grafite	Graphite	< 400 HB
	902	Graphit	Grafite	Graphite	> 400 HB
		Besondere Werkstoffe	**Materiali speciali**	**Special materials**	
S2		**Titan-Legierungen**	**Leghe di titanio**	**Titanium alloys**	
	201	Titan-Legierungen	Leghe di titanio	Titanium alloys	<900 N/mm²
	202	Titan-Legierungen	Leghe di titanio	Titanium alloys	900÷1300 N/mm²
	203	Reintitan	Titanio puro	Pure titanium	
S4		**Ni-Co-Legierungen**	**Leghe di Ni, Co**	**Ni, Co alloys**	
	401	Nickel/Kobalt-Basis-Legierungen	Leghe di nichel/cobalto	Nickel and cobalt base alloys	<900 N/mm²
	402	Nickel/Kobalt-Basis-Legierungen	Leghe di nichel/cobalto	Nickel and cobalt base alloys	900÷1250 N/mm²
	403	Nickel/Kobalt-Basis-Legierungen	Leghe di nichel/cobalto	Nickel and cobalt base alloys	>1250 N/mm²
		Harte Werkstoffe	**Materiali duri**	**Hard materials**	
H1	206	Gehärtete Stähle	Acciai temprati	Hardened steels - Hard casting	45÷50 HRc
H2	207	Gehärtete Stähle	Acciai temprati	Hardened steels - Hard casting	50÷55 HRc
	208	Gehärtete Stähle	Acciai temprati	Hardened steels - Hard casting	55÷60 HRc
	209	Gehärtete Stähle	Acciai temprati	Hardened steels - Hard casting	60÷65 HRc
	210	Gehärtete Stähle	Acciai temprati	Hardened steels - Hard casting	65÷70 HRc

INHALT - INDICE - INDEX

ARTIKEL-NR. CODICE ITEM	RK-	Familie Famiglia Family
AADB.IA	2-3	PM-MILL
AAOB.IA	2-3	PM-MILL
ABDB.HA	2-17	CO-MILL
ABDB.HO	2-17	CO-MILL
ABDC.HA	2-16	CO-MILL
ABDF.HA	2-20	CO-MILL
ABDF.HO	2-20	CO-MILL
ABDG.HA	2-21	CO-MILL
ABDG.HO	2-21	CO-MILL
ABDH.HA	2-19	CO-MILL
ABOB.FB	1-77	MD-MILL
ABOB.FO	1-77	MD-MILL
ABOB.HA	2-17	CO-MILL
ABOB.HO	2-17	CO-MILL
ABOC.FE	1-78	MD-MILL
ABOC.FG	1-78	MD-MILL
ABOC.FO	1-78	MD-MILL
ABOC.HO	2-16	CO-MILL
ABOD.FG	1-79	MD-MILL
ABOD.FO	1-79	MD-MILL
ABOF.HA	2-20	CO-MILL
ABOF.HO	2-20	CO-MILL
ABOG.HA	2-21	CO-MILL
ABOG.HO	2-21	CO-MILL
ABOH.FG	1-85	MD-MILL
ABOO.FO	1-68	MD-MILL
ACOO.FO	1-68	MD-MILL
ADDB.HA	2-18	CO-MILL
ADDB.IA	2-2	PM-MILL
ADDC.HA	2-18	CO-MILL
ADOB.FG	1-84	MD-MILL
ADOB.IA	2-2	PM-MILL
ADOD.FE	1-78	MD-MILL
AEDF.HA	2-21	CO-MILL
AEDF.IA	2-3	PM-MILL
AEOF.HA	2-21	CO-MILL
AEOF.IA	2-3	PM-MILL
AFDB.GA	2-4	PM-MILL
AFDB.GA..RI	2-4	PM-MILL
AFDB.GO	2-4	PM-MILL
AFDC.GA	2-5	PM-MILL
AFDC.GA..RI	2-5	PM-MILL
AFDC.GO	2-5	PM-MILL
AIOA.FB	1-80	MD-MILL

ARTIKEL-NR. CODICE ITEM	RK-	Familie Famiglia Family
AIOA.FO	1-80	MD-MILL
AIOB.FG	1-80	MD-MILL
AIOB.FO	1-80	MD-MILL
AOO.FG	1-69	MD-MILL
AOO.FO	1-69	MD-MILL
BAOD.FO	3-12	MD-DRILL
BAOF.FO	3-12	MD-DRILL
BBDN.CG	1-72	SAV-MILL
BBOA.BF	1-41	GRAF-MILL
BBOA.DF	1-48	MINI-MILL
BBOB.BF	1-41	GRAF-MILL
BBOC.BF	1-41	GRAF-MILL
BBOD.ED	3-15	MD-MINIDRILL
BBOD.FD	3-4	MD-DRILL
BBOF.FD	3-5	MD-DRILL
BBOG.ED	3-15	MD-MINIDRILL
BBON.CG	1-72	SAV-MILL
BBOO.BF	1-41	GRAF-MILL
BBOO.DF	1-47	MINI-MILL
BCAB.FD	3-14	MD-DRILL
BCAB.FO	3-14	MD-DRILL
BCOI.FD	3-14	MD-DRILL
BCOI.FO	3-14	MD-DRILL
BDA.HA	2-9	CO-MILL
BDA.HO	2-9	CO-MILL
BDD.HA	2-10	CO-MILL
BDD.HO	2-10	CO-MILL
BDDN.CG	1-81	SAV-MILL
BDF.HA	2-19	CO-MILL
BDF.HO	2-19	CO-MILL
BDO.HA	2-8	CO-MILL
BDO.HO	2-8	CO-MILL
BDO.IA	2-2	PM-MILL
BDOA.DF	1-51	MINI-MILL
BDON.CG	1-81	SAV-MILL
BDOO.DF	1-50	MINI-MILL
BFOF.FF	3-13	MD-DRILL
BHOD.ED	3-13	MD-DRILL
BIOA.BF	1-40	GRAF-MILL
BIOB.BF	1-40	GRAF-MILL
BIOB.DF	1-44	MINI-MILL
BIOC.BF	1-40	GRAF-MILL
BIOC.DF	1-46	MINI-MILL
BIOD.DF	1-45	MINI-MILL

ARTIKEL-NR. CODICE ITEM	RK-	Familie Famiglia Family
BIOO.BF	1-40	GRAF-MILL
BMOA.FA	4-5	THREAD-MILL
BMOO.FA	4-5	THREAD-MILL
BOA.FG	1-71	MD-MILL
BOA.FO	1-71	MD-MILL
BOA.HA	2-9	CO-MILL
BOA.HO	2-9	CO-MILL
BOD.FG	1-71	MD-MILL
BOD.FO	1-71	MD-MILL
BOD.HA	2-10	CO-MILL
BOD.HO	2-10	CO-MILL
BOF.HA	2-19	CO-MILL
BOF.HO	2-19	CO-MILL
BOO.FB	1-70	MD-MILL
BOO.FO	1-70	MD-MILL
BOO.HA	2-8	CO-MILL
BOO.HO	2-8	CO-MILL
BOO.IA	2-2	PM-MILL
BTOD.FD	3-11	MD-DRILL
BTOF.FD	3-11	MD-DRILL
CAO.HO	2-11	CO-MILL
CAOB.DB	1-26	ST-MILL
CAOB.DE	1-26	ST-MILL
CAOC.DB	1-27	ST-MILL
CAOC.DE	1-27	ST-MILL
CAOE.DB	1-27	ST-MILL
CAOF.FO	1-84	MD-MILL
CBBC.FB	1-57	HEAD-MILL
CBBC.FG	1-57	HEAD-MILL
CBBF.FG	1-58	HEAD-MILL
CBOA.DB	1-48	MINI-MILL
CBOA.FB	1-15	ST-MILL
CBOA.FG	1-15	ST-MILL
CBOB.EB	1-23	ST-MILL
CBOC.FB	1-24	ST-MILL
CBOC.FE	1-24	ST-MILL
CBOC.FG	1-24	ST-MILL
CBOD.DB	1-49	MINI-MILL
CBOF.FG	1-29	ST-MILL
CBOO.DB	1-47	MINI-MILL
CBOO.EB	1-19	ST-MILL
CBOO.EG	1-19	ST-MILL
CBOR.FE	1-23	ST-MILL
CDA.HO	2-11	CO-MILL

ARTIKEL-NR. CODICE ITEM	RK-	Familie Famiglia Family
CDB.HA	2-13	CO-MILL
CDB.HO	2-13	CO-MILL
CDBI.FB	1-60	HEAD-MILL
CDBI.FG	1-60	HEAD-MILL
CDC.HA	2-14	CO-MILL
CDC.HO	2-14	CO-MILL
CDDF.FG	1-84	MD-MILL
CDDI.FG	1-84	MD-MILL
CDOA.DB	1-51	MINI-MILL
CDOA.EB	1-16	ST-MILL
CDOA.EG	1-16	ST-MILL
CDOB.DB	1-17	ST-MILL
CDOB.DE	1-17	ST-MILL
CDOB.EB	1-18	ST-MILL
CDOB.EG	1-18	ST-MILL
CDOD.DB	1-52	MINI-MILL
CDOD.EB	1-18	ST-MILL
CDOD.EG	1-18	ST-MILL
CDOO.DB	1-15	ST-MILL
CDOO.DB	1-50	MINI-MILL
CDOO.DE	1-15	ST-MILL
CDOO.EB	1-16	ST-MILL
CDOO.EG	1-16	ST-MILL
CEBB.FB	1-57	HEAD-MILL
CEBB.FG	1-57	HEAD-MILL
CEDA.FB	1-25	ST-MILL
CEDA.FG	1-25	ST-MILL
CEOA.FB	1-25	ST-MILL
CEOA.FG	1-25	ST-MILL
CEOB.EB	1-8	ST-MILL
CEOB.EG	1-8	ST-MILL
CEOC.FB	1-26	ST-MILL
CEOC.FG	1-26	ST-MILL
CEOD.EB	1-8	ST-MILL
CEOD.EG	1-8	ST-MILL
CFOB.EB	1-9	ST-MILL
CFOD.EB	1-9	ST-MILL
CHOO.DC	1-53	MINI-MILL
CIAO.FE	1-73	MD-MILL
CIBB.FB	1-56	HEAD-MILL
CIBB.FG	1-56	HEAD-MILL
CIOA.DB	1-10	ST-MILL
CIOA.DB..TE	1-11	ST-MILL
CIOA.DE	1-10	ST-MILL

ARTIKEL-NR. CODICE ITEM	RK-	Familie Famiglia Family
CIOA.EB	1-12	ST-MILL
CIOA.EG	1-12	ST-MILL
CIOA.FG	1-72	MD-MILL
CIOA.FO	1-72	MD-MILL
CIOB.DB	1-11	ST-MILL
CIOB.DB	1-44	MINI-MILL
CIOB.DB..TE	1-11	ST-MILL
CIOB.DE	1-11	ST-MILL
CIOB.EB	1-12	ST-MILL
CIOB.EG	1-12	ST-MILL
CIOC.DB	1-46	MINI-MILL
CIOC.EB	1-13	ST-MILL
CIOC.FE	1-74	MD-MILL
CIOD.DB	1-45	MINI-MILL
CIOH.EB	1-14	ST-MILL
CIOH.EG	1-14	ST-MILL
CIOI.EB	1-14	ST-MILL
CIOI.EG	1-14	ST-MILL
CIOO.FB	1-10	ST-MILL
CIOO.FG	1-10	ST-MILL
COB.FG	1-75	MD-MILL
COB.FO	1-75	MD-MILL
COB.HA	2-13	CO-MILL
COB.HO	2-13	CO-MILL
COC.FB	1-76	MD-MILL
COC.FO	1-76	MD-MILL
COC.HA	2-14	CO-MILL
COC.HO	2-14	CO-MILL
CVBB.FB	1-56	HEAD-MILL
CVBB.FG	1-56	HEAD-MILL
CVOB.EB	1-13	ST-MILL
CVOB.EG	1-13	ST-MILL
DAOO.FO	1-33	ALU-MILL
DBOA.DO	1-48	MINI-MILL
DBOA.FH	1-34	ALU-MILL
DBOO.DO	1-47	MINI-MILL
DBOO.FH	1-34	ALU-MILL
DCBA.FH	1-59	HEAD-MILL
DCBA.FO	1-59	HEAD-MILL
DCBB.FO	1-59	HEAD-MILL
DCOA.FH	1-9	ST-MILL
DCOA.FO	1-9	ST-MILL
DCOB.FH	1-35	ALU-MILL
DCOB.FO	1-35	ALU-MILL

ARTIKEL-NR. CODICE ITEM	RK-	Familie Famiglia Family
DCOC.FO	1-36	ALU-MILL
DCOF.FH	1-38	ALU-MILL
DCOF.FO	1-38	ALU-MILL
DDB.HA	2-15	CO-MILL
DDB.HO	2-15	CO-MILL
DDC.HA	2-16	CO-MILL
DDC.HO	2-16	CO-MILL
DDOA.DO	1-51	MINI-MILL
DDOA.FO	1-33	ALU-MILL
DDOI.FG	1-85	MD-MILL
DDOO.DO	1-50	MINI-MILL
DDOO.FO	1-32	ALU-MILL
DEDA.FO	1-37	ALU-MILL
DEDC.FO	1-37	ALU-MILL
DEOA.FO	1-37	ALU-MILL
DEOC.FO	1-37	ALU-MILL
DIOB.DO	1-44	MINI-MILL
DIOB.FO	1-32	ALU-MILL
DIOC.DO	1-46	MINI-MILL
DIOD.DO	1-45	MINI-MILL
DOB.FB	1-76	MD-MILL
DOB.FO	1-76	MD-MILL
DOB.HA	2-15	CO-MILL
DOB.HO	2-15	CO-MILL
DOC.FG	1-76	MD-MILL
DOC.FO	1-76	MD-MILL
DOC.HA	2-16	CO-MILL
DOC.HO	2-16	CO-MILL
DOD.FG	1-77	MD-MILL
DOD.FO	1-77	MD-MILL
EABE.FB	1-58	HEAD-MILL
EABE.FG	1-58	HEAD-MILL
EAOB.FB	1-28	ST-MILL
EAOB.FE	1-28	ST-MILL
EAOB.FG	1-28	ST-MILL
EAOD.FB	1-28	ST-MILL
EAOD.FG	1-28	ST-MILL
EAOE.FB	1-29	ST-MILL
EAOE.FG	1-29	ST-MILL
EDOH.FE	1-30	ST-MILL
EGDC.FG	1-21	ST-MILL
EGOB.FG	1-21	ST-MILL
EGOC.FB	1-21	ST-MILL
EGOC.FG	1-21	ST-MILL

ARTIKEL-NR. CODICE ITEM	RK-	Familie Famiglia Family
EGOD.FB	1-22	ST-MILL
EGOD.FG	1-22	ST-MILL
EGOF.FB	1-21	ST-MILL
FBDH.FG	1-30	ST-MILL
FBOH.FG	1-30	ST-MILL
FCDC.FG	1-20	ST-MILL
FCOB.FB	1-19	ST-MILL
FCOB.FG	1-19	ST-MILL
FCOC.FB	1-20	ST-MILL
FCOC.FG	1-20	ST-MILL
FCOD.FB	1-20	ST-MILL
FCOD.FG	1-20	ST-MILL
FOA.FA	4-4	THREAD-MILL
FOA.FO	4-4	THREAD-MILL
FOB.FA	4-4	THREAD-MILL
FOB.FO	4-4	THREAD-MILL
FOO.FA	4-4	THREAD-MILL
FOO.FO	4-4	THREAD-MILL
IAO.HO	2-11	CO-MILL
IDA.HA	2-11	CO-MILL
IDB.HA	2-12	CO-MILL
IDC.HA	2-12	CO-MILL
IOA.FB	1-72	MD-MILL
IOA.FO	1-72	MD-MILL
IOB.FG	1-73	MD-MILL
IOB.FO	1-73	MD-MILL
IOB.HO	2-12	CO-MILL
IOC.FG	1-74	MD-MILL
IOC.FO	1-74	MD-MILL
IOC.HO	2-12	CO-MILL
KFDL.CG	1-82	SAV-MILL
KFDN.CG	1-82	SAV-MILL
KFOL.CG	1-82	SAV-MILL
KFON.CG	1-82	SAV-MILL
KFON.EB	1-83	SAV-MILL
KHDL.CG	1-82	SAV-MILL
KHDN.CG	1-82	SAV-MILL
KHOL.CG	1-82	SAV-MILL
KHON.CG	1-82	SAV-MILL
LLOO.AE	1-61	HEAD-MILL
MFON.EB	1-83	SAV-MILL
MOA.FA	4-3	THREAD-MILL
MOA.FO	4-3	THREAD-MILL
MOB.FA	4-3	THREAD-MILL

ARTIKEL-NR. CODICE ITEM	RK-	Familie Famiglia Family
MOB.FO	4-3	THREAD-MILL
MOO.FA	4-3	THREAD-MILL
MOO.FO	4-3	THREAD-MILL
NBDN.CG	1-70	SAV-MILL
NBON.CG	1-70	SAV-MILL
NCDN.CG	1-75	SAV-MILL
NCON.CG	1-75	SAV-MILL
NDDN.CG	1-77	SAV-MILL
NDON.CG	1-77	SAV-MILL
PROA.AO	1-60	HEAD-MILL
PROA.SO	1-61	HEAD-MILL
PROB.SO	1-61	HEAD-MILL
PROO.AO	1-60	HEAD-MILL
RBAB.FD	3-8	MD-DRILL
RBAE.ED	3-16	MD-MINIDRILL
RBBE.FD	3-9	MD-DRILL
RBBO.FD	3-9	MD-DRILL
RBCO.FD	3-10	MD-DRILL
RBDO.FD	3-10	MD-DRILL
RBOD.FD	3-6	MD-DRILL
RBOF.FD	3-7	MD-DRILL
RBOH.ED	3-16	MD-MINIDRILL
RBOH.FD	3-8	MD-DRILL
RCDN.CG	1-84	SAV-MILL
RCOA.FG	1-85	MD-MILL
RCON.CG	1-84	SAV-MILL
RDDN.CG	1-84	SAV-MILL
RDON.CG	1-84	SAV-MILL
RMOA.FA	4-5	THREAD-MILL
RMOB.FA	4-5	THREAD-MILL
VDDL.FB	1-80	SAV-MILL
VDDL.FG	1-80	SAV-MILL
VDDN.FB	1-79	SAV-MILL
VDDN.FG	1-79	SAV-MILL
VDOL.FB	1-80	SAV-MILL
VDOL.FG	1-80	SAV-MILL
VDON.FB	1-79	SAV-MILL
VDON.FG	1-79	SAV-MILL
WCDN.CG	1-76	SAV-MILL
WCON.CG	1-76	SAV-MILL

Erläuterung der Piktogramme - Spiegazione dei pittogrammi - Explanation of pictograms

MC	Konventionelle Bearbeitung Lavorazione Convenzionale Conventional speed cutting
HPC	Hochleistungsbearbeitung Lavorazione ad alto rendimento High performance cutting
HSC	Bearbeitung bei hoher Geschwindigkeit Lavorazione ad Alta Velocità High speed cutting
HFC	Bearbeitung bei Schnellem Vorlauf Lavorazione ad Alto avanzamento High feed cutting
MD MG 6	Mikrokorn Hartmetall 6% Co Metallo duro micrograna 6% Co Micrograin solid carbide 6% Co
MD MG 10	Mikrokorn Hartmetall 10% Co Metallo duro micrograna 10% Co Micrograin solid carbide 10% Co
MD SM	Sub Mikrokorn Hartmetall 12% Co Metallo duro sub micrograna 12% Co Sub micrograin solid carbide 12% Co
MD ESM	Extra Sub Mikrokorn Hartmetall 12% Co Metallo duro extra sub micrograna 12% Co Extra submicrograin solid carbide 12% Co
MD ESM6	Extra Sub Mikrokorn Hartmetall 6% Co Metallo duro extra sub micrograna 6% Co Extras submicrograin solid carbide 6% Co
HSSE PM	Pulverschnellarbeitstähle 8,5% Co Acciaio rapido sinterizzato 8,5% Co Powdered high speed steel 8,5% Co
HSSE Co 8	Schnellarbeitstähle 8% Co Acciaio super rapido 8% Co High speed steel 8% Co
N TYP	Drallwinkel 20°-30° Elica 20°-30° Helix 20°-30°
W TYP	Drallwinkel 35°-45° Z<3 Elica 35°-45° Z<3 Helix 35°-45° Z<3
WK TYP	Drallwinkel 40° Z=3 Elica 40° Z=3 Helix 40° Z=3
R TYP	Drallwinkel 0°-15° Elica 0°-15° Helix 0°-15°
NK TYP	Drallwinkel 35°-45° Z>3 Elica 35°-45° Z>3 Helix 35°-45° Z>3
NKE TYP	Drallwinkel 20° Z=2 Elica 20° Z=2 Helix 20° Z=2
NKM TYP	Drallwinkel 55° Mehrschneiden Elica 55° multitaglienti Helix 55° multi flute
NR TYP	Drallwinkel 20°-30° Schrup Elica 20°-30° Sgrossatura Helix 20°-30° Roughing
NRF TYP	Drallwinkel 20°-30° Schrup Feinprofil Elica 20°-30° Sgrossatura passo fine Helix 20°-30° Roughing fine profile
NRFF TYP	Drallwinkel 20°-30° Schrup Extrafeinprofil Elica 20°-30° Sgrossatura passo extra fine Helix 20°-30° Roughing extra fine profile
HRF TYP	Drallwinkel 35°-45° Schrup Feinprofil Elica 35°-45° Sgrossatura profilo fine Helix 35°-45° Roughing fine profile
NF TYP	Drallwinkel 20°-30° Semi Schrup Elica 20°-30° Semi sgrossatura Helix 20°-30° Semi roughing
RK TYP	RK Typ Tipo RK RK type

	Kopierfräsen Fresatura a copiare Copy milling
	Schliten-Kontur, Torusfräser Fresatura laterale, torica Side milling, corner radius
	Kopierfräsen, Torusfräser Fresatura a copiare, torica Copy milling, corner radius
	Kopierfräsen, sphärisch Fresatura a copiare, elicoidale Copy milling, spherical
	Nutenfräsen, stark Fresatura per cava da pieno Slotting, strong
	Nutenfräsen, Veredelung Fresatura per cava a finire Slotting, finishing
	Nutenfräsen, konisch Fresatura per cava conica Slotting, conical
	Schliten-Kontur, sehr stark Fresatura laterale da pieno Side milling, very strong
	Schliten-Kontur, stark Fresatura laterale da pieno Side milling, strong
	Schliten-Kontur, Veredelung Fresatura laterale a finire Side milling, finishing
	Gravierung Incisione Engraving
	Rundung A raggio Rounding
	Anfasen Smussatura Chamfering
	Doppelt Anfasen Doppia smussatura Double chamfering
	Schruppen-Nut, extra fein Fresatura per cava, a sgrossare extra fine Slotting, roughing extra fine
	Schruppen-Nut, fein Fresarura per cava a sgrossare fine Slotting, roughing fine
	Schruppen-Nut, grob Fresarura per cava a sgrossare Slotting, roughing gross
	Schruppen-Kontur, extra fein Fresatura laterale, sgrossatura extra fine Side milling, roughing extra fine
	Schruppen-Kontur, fein Fresatura laterale, sgrossatura fine Side milling, roughing fine
	Schruppen-Kontur, extra grob Fresatura laterale, sgrossatura Side milling, roughing extra gross
	Schruppen-Kontur, extra fein Fresatura laterale, sgrossatura extra fine Side milling, roughing extra fine
	Schruppen-Kontur, sehr grob Fresatura laterale, sgrossatura Side milling, roughing strong gross
	Nutenfräsen, Hochvorschub Fresatura per cava, alto avanzamento Slotting, high feed
	Schliten-Kontur, Hochvorschub Fresatura laterale, alto avanzamento Side milling, high feed
	Tauchfräsen Penetrazione assiale Plongee milling

Beschichtung - Rivestimento - Coating

NO	Unbeschichtete Non rivestito Uncoated
TiSiN	TiSiN
TiAlN-2	TiAlN
AlTiN-1	AlTiN
AlTiN-3	AlTiN (2 µm)
MAX	DLC = Diamond light carbon
DIAMOND	Diamond
TiAlN-1	TiAlN
AlCrN	AlCrN

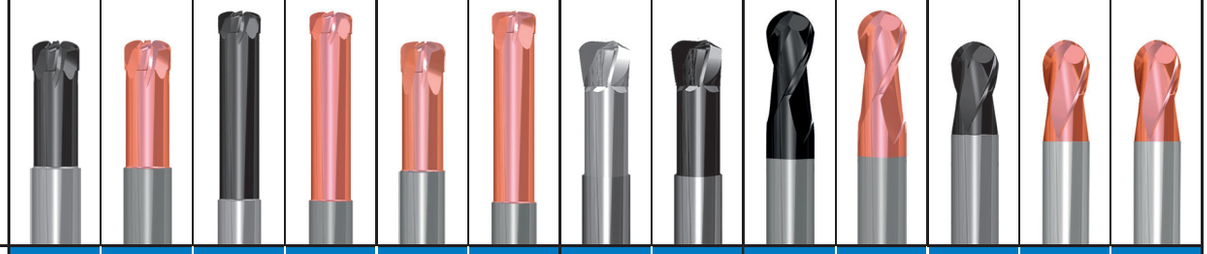
	Veredelung Finitura Finishing
	Schruppen extra fein Sgrossatura extra fine Roughing extra fine
	Schruppen fein Sgrossatura fine Roughing fine
	Schruppen grob Sgrossatura Roughing gross
	Semi Schruppen Semi finitura Semi-roughing

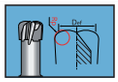
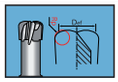
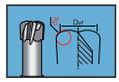
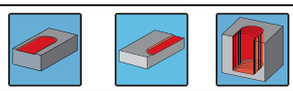
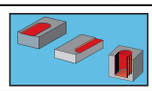
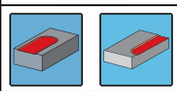
DIN 6535-HA	Zylinderschaft nach DIN 6535-HA, HM Gambo cilindrico DIN 6335-HA. metallo duro Cylindrical shank DIN 6535-HA, solid carbide
DIN 6535-HB	Weldonschaft nach DIN 6535-HB, HM Gambo weldon DIN 6335-HB. metallo duro Weldon shank DIN 6535-HB, solid carbide
DIN 1835-A	Zylinderschaft DIN 1835-A, HSSE Gambo cilindrico DIN 1835-A. HSSE Cylindrical shank DIN 1835-A, HSSE
DIN 1835-B	Weldonschaft DIN 1835-B, HSSE Gambo weldon DIN 1835-B. HSSE Weldon shank DIN 1835-B, HSSE
	Zylinderschaft mit Innenkühlung Gambo cilindrico con refrigerazione interna Cylindrical shank with internal cooling

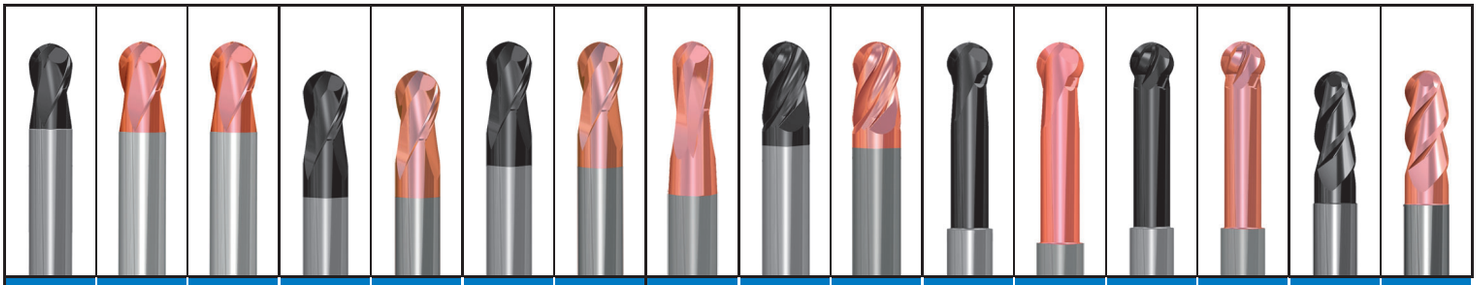
ST-MILL

ST-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



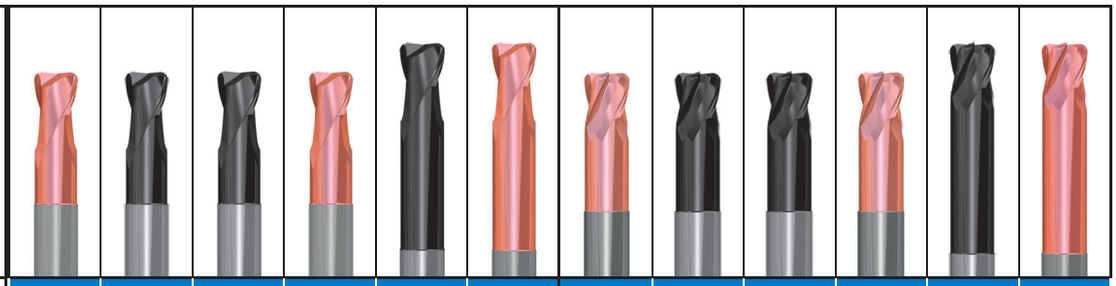
ITEM	CE0B.EG	CE0B.EB	CE0D.EG	CE0D.EB	CF0B.EB	CF0D.EB	DC0A.F0	DC0A.FH	CI00.FG	CI00.FB	CI0A.DE	CI0A.DB	CI0A.DB..TE
Z	2 - 4				2 - 4		3		2		2		
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD MG 10				MD SM		MD MG 10		MD MG 10		MD ESM		
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	TiSiN		NO	MAX	AlCrN	TiSiN	AlTiN-1	TiSiN	
NORM NORMA STANDARD	RK NORM				RK NORM		RK NORM		RK NORM		RK NORM		
SERIEN SERIE SERIE	SERIE N		SERIE L		SERIE N	SERIE L	SERIE N		SERIE L		SERIE N		
TYP TIPO TYPE	RK TYP				RK TYP		RK TYP		N TYP		N TYP		
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW													
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY													
TECNOLOGIE TECNOLOGIA TECNOLOGY	HFC				HFC		HFC		HSC		HSC		
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	20° HELIX				12° HELIX		20° HELIX		30° HELIX		30° HELIX		
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING													
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING													
Ø	2 ÷ 16				2 ÷ 16		12 ÷ 20		2 ÷ 20		4 ÷ 20		4 ÷ 12
❐	1-8				1-9		1-9		1-10		1-10		1-11
P1 Stahl / Acciaio / Steel	P1		P1						P1				
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel		M3		M3						M3			
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5		K5						K5				
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg							N7	N7					
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu	N6		N6						N6				
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials									N8				
N9 Graphit / Grafite / Graphite													
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti		S2		S2						S2			
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni		S4		S4						S4			
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1		H1		H1	H2			H1		H1	H1	H1
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC					H1	H2					H2	H2	H2



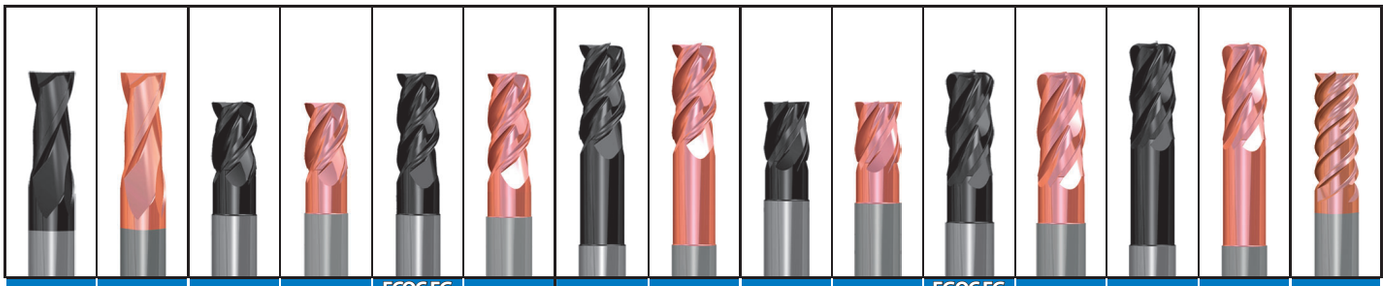
CIOB.DE	CIOB.DB	CIOB.DB..TE	CIOA.EG	CIOA.EB	CIOB.EG	CIOB.EB	CIOC.EB	CVOB.EG	CVOB.EB	CIOH.EG	CIOH.EB	CIOI.EG	CIOI.EB	CBOA.FG	CBOA.FB
2			2		2		2	4		2		4		3	
MD ESM			MD SM		MD SM		MD SM	MD SM		MD SM				MD MG 10	
AlTiN-1	TiSiN		AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN
RK NORM			RK NORM		RK NORM		RK NORM	RK NORM		RK NORM				DIN 6527L NORM	
SERIE L			SERIE N		SERIE L		SERIE L	SERIE L		SERIE L				SERIE N	
N TYP			N TYP		N TYP		RK TYP	RK TYP		RK TYP				W TYP	
	R ±0,003														
HSC			HSC		HSC		HSC	HPC		HSC				HPC	
30° HELIX			30° HELIX		30° HELIX		15° HELIX	30° HELIX		30° HELIX				45° HELIX	
4 ÷ 20		4 ÷ 12	4 ÷ 20		4 ÷ 20		4 ÷ 12	4 ÷ 20		3 ÷ 16		4 ÷ 16		6 ÷ 20	
1-11			1-12		1-12		1-13	1-13		1-14		1-14		1-15	
			P1		P1			P1		P1		P1		P1	
				M3		M3	M3		M3		M3		M3		M3
			K5		K5			K5		K5		K5		K5	
			N6		N6			N6		N6		N6		N6	
			N8		N8										
										N9		N9			
				S2		S2	S2		S2		S2		S2		S2
				S4		S4	S4		S4		S4		S4		S4
H1	H1	H1	H1		H1		H1	H1		H1		H1		H1	
H2	H2	H2					H2				H2		H2		

ST-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



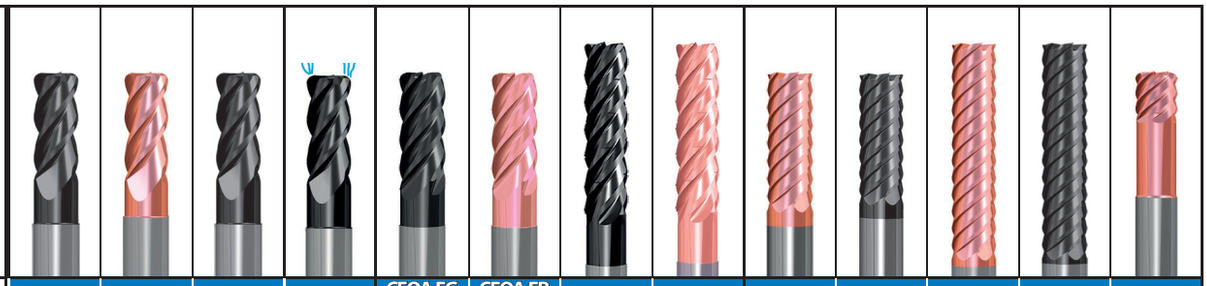
ITEM	CD00.DB	CD00.DE	CD00.EG	CD00.EB	CD0A.EG	CD0A.EB	CD0B.DB	CD0B.DE	CD0B.EG	CD0B.EB	CD0D.EG	CD0D.EB
Z	2		2		2		4		4		4	
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD ESM		MD SM				MD ESM		MD SM			
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	TiSiN	AlTiN-1	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	TiSiN	AlTiN-1	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN
NORM NORMA STANDARD	RK NORM						RK NORM					
SERIEN SERIE SERIE	SERIE N				SERIE L		SERIE N				SERIE L	
TYP TIPO TYPE	RK TYP						RK TYP					
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW												
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY												
TECNOLOGIE TECNOLOGIA TECNOLOGY	HSC						HSC					
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	30° HELIX						30° HELIX					
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING												
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING												
Ø	4 ÷ 12				4 ÷ 12		4÷ 20		4 ÷ 20		4÷ 12	
	1-15		1-16		1-16		1-17		1-18		1-18	
P1 Stahl / Acciaio / Steel			P1		P1				P1		P1	
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel				M3		M3				M3		M3
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron			K5		K5				K5		K5	
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg												
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu			N6		N6				N6		N6	
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials			N8		N8				N8		N8	
N9 Graphit / Grafite / Graphite							N-9	N-9			N9	
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti				S2		S2				S2		S2
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni				S4		S4				S4		S4
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1	H1	H1		H1		H1	H1	H1		H1	
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC	H2	H2				H2	H2	H2				H2

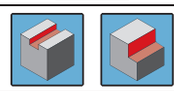
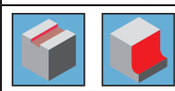
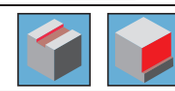


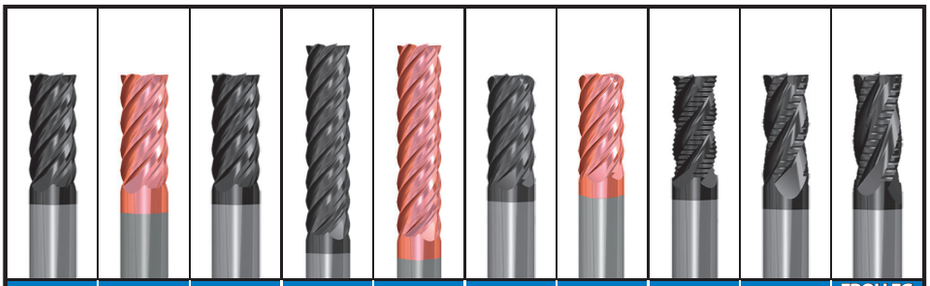
CBOO.EG	CBOO.EB	FCOB.FG	FCOB.FB	FCOC.FG FCDC.FG	FCOC.FB	FCOD.FG	FCOD.FB	EGOB.FG	EGOB.FB	EGOC.FG EGDC.FG	EGOC.FB	EGOD.FG	EGOD.FB	CBOB.EB
2		3		3		3		4		4		4		4
MD SM		MD MG 10				MD MG 10				MD MG 10				MD SM
AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	TiSiN
RK NORM		DIN 6527K NORM		DIN 6527L NORM		RK NORM		DIN 6527K NORM		DIN 6527L NORM		RK NORM		RK NORM
SERIE N		SERIE S		SERIE N		SERIE L		SERIE S		SERIE N		SERIE L		SERIE N
RK TYP		RK TYP				RK TYP				RK TYP				RK TYP
HSC		HPC				HPC				HPC				HPC
30° HELIX		42°÷47° HELIX				42°÷47° HELIX				36°÷39° HELIX				55° HELIX
4 ÷ 20		4 ÷ 20		2 ÷ 20		6 ÷ 20		4 ÷ 20		4 ÷ 20		6 ÷ 20		4 ÷ 20
1-19		1-19		1-20		1-20		1-21		1-21		1-22		1-23
P1		P1		P1		P1		P1		P1		P1		
			M3		M3		M3		M3		M3		M3	
K5		K5		K5		K5		K5		K5		K5		
N8		N8		N8		N8		N8		N8		N8		
			S2		S2		S2		S2		S2		S2	
			S4		S4		S4		S4		S4		S4	
H1		H1		H1		H1		H1		H1		H1		H1
	H2													H2

ST-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



ITEM	CB0C.FG	CB0C.FB	CB0C.FE	CB0R.FE	CE0A.FG CE0A.FG	CE0A.FB CE0A.FB	CE0C.FG	CE0C.FB	CA0B.DB	CA0B.DE	CA0C.DB	CA0C.DE	CA0E.DB
Z	4			4	5				4 ÷ 8		6 ÷ 8		6
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL		MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10					MD ESM		
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	AlCrN	TiSiN	AlTiN-1	AlTiN-1	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	TiSiN	AlTiN-1	TiSiN	AlTiN-1	TiSiN
NORM NORMA STANDARD		DIN 6527L NORM		DIN 6527L NORM		RK NORM					RK NORM		
SERIEN SERIE SERIE		SERIE N		SERIE N		SERIE N		SERIE L		SERIE N		SERIE L	SERIE N
TYP TIPO TYPE		RK TYP		RK TYP		RK TYP					RK TYP		
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW													
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY													
TECNOLOGIE TECNOLOGIA TECNOLOGY	TPC HPC			TPC HPC		TPC HPC					HSC		
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	42°÷45° HELIX			42°÷45° HELIX		42°÷45° HELIX					55° HELIX		
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING													
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING													
Ø	3 ÷ 25			6 ÷ 20	8 ÷ 25		12 ÷ 20		3 ÷ 25		6 ÷ 25		6 ÷ 16
	1-24			1-23	1-25		1-26		1-26		1-27		1-27
P1 Stahl / Acciaio / Steel	P1				P1		P1						
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel		M3	M3	M3		M3		M3					
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5				K5		K5						
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg													
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu													
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials	N8				N8		N8						
N9 Graphit / Grafite / Graphite													
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti		S2	S2	S2		S2		S2					
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni		S4	S4	S4		S4		S4					
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1				H1		H1		H-1	H-1	H-1	H-1	H-1
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC									H-2	H-2	H-2	H-2	H-2



EAOB.FG	EAOB.FB	EAOB.FE	EAOD.FG	EAOD.FB	EAOE.FG	EAOE.FB	CBOF.FG	EDOH.FE	FBOH.FG FBDH.FG
6			6		6		4 ÷ 6	4	4 ÷ 6
			MD MG 10					MD MG 10	
AlCrN	TiSiN	AlTiN-1	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	AlTiN-1	AlCrN
	DIN 6527L NORM			RK NORM		DIN 6527L NORM		DIN 6527L NORM	
	SERIE N			SERIE L		SERIE N		SERIE N	
			RK TYP				HRF TYP	RK TYP	
			HPC					HPC	
			44°÷46° HELIX				45° HELIX	35°÷38° HELIX	28°÷31° HELIX
6 ÷ 25			10 ÷ 25		6 ÷ 20		6 ÷ 20	6 ÷ 20	
1-28			1-28		1-29		1-29	1-30	1-30
P1			P1		P1		P1		
	M3	M3		M3		M3			M3
K5			K5		K5		K5		
N8			N8		N8				
	S2	S2		S2		S2		S2	
	S4	S4		S4		S4		S4	S4
H1			H1		H1		H1		

RK ST-MILL

Hochvorschubfräser, Z=2-4
Fresa cilindrica alto avanzamento, Z=2-4
Z=2-4, high feed end mill

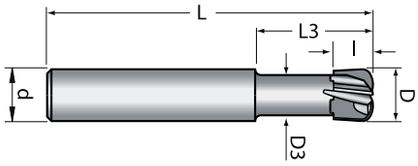
CEOB.EG

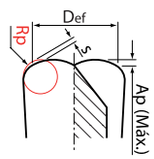
CEOB.EB

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HFC





MD SM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 20° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CEOB.EG.	CEOB.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap Max	s
00200	00200	2	6	1,5	50	2	1,7	10	0,3	0,15	0,05
00200.0022	00200.0022	2	6	1,5	50	2	1,7	22	0,3	0,15	0,05
00300	00300	3	6	1,5	50	2	2,7	10	0,3	0,19	0,06
00300.0022	00300.0022	3	6	1,5	50	2	2,7	22	0,3	0,19	0,06
00400	00400	4	6	2	60	2	3,6	12	0,5	0,25	0,13
00400.0022	00400.0022	4	6	2	60	2	3,6	22	0,5	0,25	0,13
00500	00500	5	6	3	60	4	4,4	13	0,5	0,3	0,14
00500.0024	00500.0024	5	6	3	60	4	4,4	24	0,5	0,3	0,14
00600	00600	6	6	3	60	4	5,2	13	1	0,4	0,17

CEOB.EG.	CEOB.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap Max	s
00600.0024	00600.0024	6	6	3	60	4	5,2	24	1	0,4	0,17
00800	00800	8	8	4	63	4	7	19	1,5	0,5	0,26
00800.0027	00800.0027	8	8	4	63	4	7	27	1,5	0,5	0,26
01000	01000	10	10	5	72	4	9	22	2	0,7	0,27
01000.0032	01000.0032	10	10	5	72	4	9	32	2	0,7	0,27
01200	01200	12	12	6	83	4	11	26	2	0,8	0,33
01200.0038	01200.0038	12	12	6	83	4	11	38	2	0,8	0,33
01600	01600	16	16	8	92	4	14,5	32	2,5	1	0,51
01600.0044	01600.0044	16	16	8	92	4	14,5	44	2,5	1	0,51

RK ST-MILL

Hochvorschubfräser, Z=2-4, lang
Fresa cilindrica alto avanzamento, Z=2-4, lunga
Z=2-4, high feed end mill, long

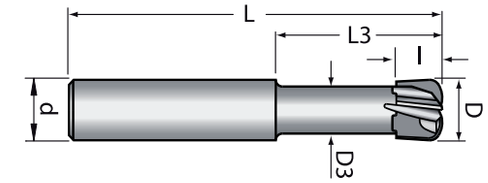
CEOD.EG

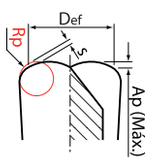
CEOD.EB

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HFC





MD SM | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 20° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

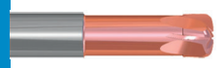
CEOD.EG.	CEOD.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap Max	s
00200	00200	2	6	1,5	70	2	1,7	15	0,3	0,15	0,05
00300	00300	3	6	1,5	70	2	2,7	15	0,3	0,15	0,06
00400	00400	4	6	2	80	2	3,6	20	0,5	0,25	0,13
00500	00500	5	6	3	100	4	4,4	24	0,5	0,25	0,14
00600	00600	6	6	3	100	4	5,5	24	1	0,4	0,17

CEOD.EG.	CEOD.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap Max	s
00800	00800	8	8	4	100	4	7,5	38	1,5	0,5	0,26
01000	01000	10	10	5	100	4	9,5	45	2	0,7	0,27
01200	01200	12	12	6	120	4	11	53	2	0,8	0,33
01600	01600	16	16	8	140	4	15	64	2,5	1	0,51

ST-MILL

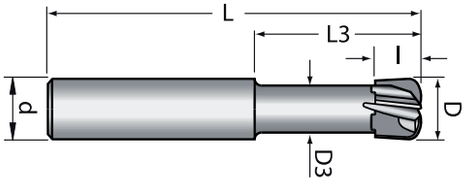
Hochvorschubfräser, Z=2-4
Fresa cilindrica alto avanzamento, Z=2-4
Z=2-4, high feed end mill

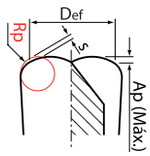
CFOB.EB



TiSiN | H1 | H2

HFC





MD SM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 12° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

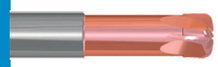
CFOB.EB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap	s
	h9	h6							Max	
00200	2	6	1,5	50	2	1,7	10	0,3	0,15	0,05
00300	3	6	1,5	50	2	2,7	10	0,3	0,15	0,06
00400	4	6	2	60	2	3,6	12	0,5	0,25	0,13
00500	5	6	3	60	4	4,4	13	0,5	0,25	0,08
00600	6	6	3	60	4	5,5	13	1	0,2	0,12

CFOB.EB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap	s
	h9	h6							Max	
00800	8	8	4	63	4	7,5	19	1,5	0,25	0,16
01000	10	10	5	72	4	9,5	22	2	0,3	0,23
01200	12	12	6	83	4	11	26	2	0,4	0,27
01600	16	16	8	92	4	15	32	2,5	0,5	0,4

ST-MILL

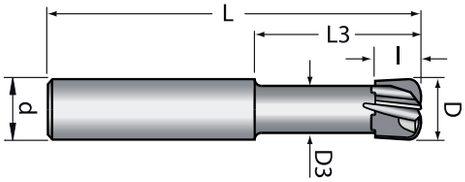
Hochvorschubfräser, Z=2-4
Fresa cilindrica alto avanzamento, Z=2-4
Z=2-4, high feed end mill

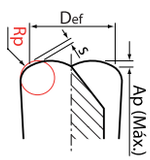
CFOD.EB



TiSiN | H1 | H2

HFC





MD SM | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 12° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CFOD.EB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap	s
	h9	h6							Max	
00200	2	6	1,5	70	2	1,7	15	0,3	0,15	0,05
00300	3	6	1,5	70	2	2,7	15	0,3	0,15	0,06
00400	4	6	2	80	2	3,6	20	0,5	0,25	0,13
00500	5	6	3	100	4	4,4	24	0,5	0,25	0,08
00600	6	6	3	100	4	5,5	24	1	0,2	0,12

CFOD.EB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap	s
	h9	h6							Max	
00800	8	8	4	100	4	7,5	38	1,5	0,25	0,16
01000	10	10	5	100	4	9,5	45	2	0,3	0,23
01200	12	12	6	120	4	11	53	2	0,4	0,27
01600	16	16	8	140	4	15	64	2,5	0,5	0,4

ST-MILL

Hochvorschubfräser, Z=2-4, lang
Fresa cilindrica alto avanzamento, Z=2-4, lunga
Z=2-4, high feed end mill, long

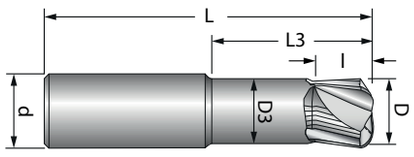
DC0A.F0

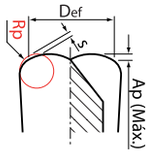
NO | N7

DC0A.FH

MAX | N7

HFC





MD SM | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 20° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

DCOA.FO.	DCOA.FH.	D	d	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap	s
		h9	h6							Max	
01200	01200	12	12	10	90	3	10,5	35	2	1,3	0,33
01600	01600	16	16	12	92	3	14	36	2,5	1,8	0,45

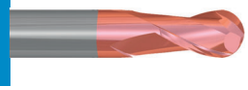
DCOA.FO.	DCOA.FH.	D	d	l	L	Z	D3	L3	Rp	Ap	s
		h9	h6							Max	
02000	02000	20	20	15	104	3	18	40	3	2,2	0,55

RK ST-MILL

Kugelfräser, Z=2, lang
Fresa cilindrica sferica, Z=2, lunga
Z=2, ball nose slot drill, long

CIOO.FG

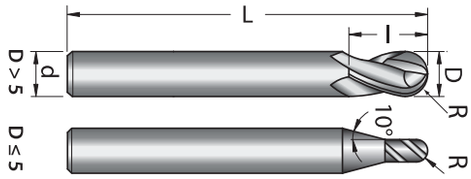
CIOO.FB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HSC



MD ESM | R ±0,01 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CIOO.FG.	CIOO.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01
00200	00200	2	6	5	50	2	1
00300	00300	3	6	8	57	2	1,5
00400	00400	4	6	8	65	2	2
00500	00500	5	6	8	100	2	2,5
00600	00600	6	6	12	100	2	3
00800	00800	8	8	14	100	2	4

CIOO.FG.	CIOO.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01
01000	01000	10	10	18	100	2	5
01200	01200	12	12	22	100	2	6
01400	01400	14	14	26	100	2	7
01600	01600	16	16	30	150	2	8
01800	01800	18	18	34	150	2	9
02000.20	02000.20	20	20	38	150	2	10

RK ST-MILL

Kugelfräser, Z=2
Fresa cilindrica sferica, Z=2
Z=2 ball nose slot drill

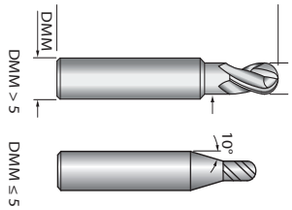
CIOA.DB

CIOA.DE

TiSiN | H1 | H2

AlTiN-1 | H1 | H2

HSC



MD ESM | R ±0,005 | RK NORM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

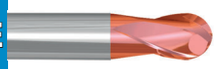
Luft Aria Air | MQL

CIOA.DB.	CIOA.DE.	D -0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
00400	00400	4	6	4	50	2	3,9	8	2
004000010	004000010	4	6	4	50	2	3,9	10	2
004000012	004000012	4	6	4	50	2	3,9	12	2
00500	00500	5	6	5	60	2	4,9	10	2,5
005000020	005000020	5	6	5	60	2	4,9	20	2,5
00600	00600	6	6	6	60	2	5,9	12	3

CIOA.DB.	CIOA.DE.	D -0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
006000020	006000020	6	6	6	60	2	5,9	20	3
00800	00800	8	8	8	63	2	7,9	16	4
01000	01000	10	10	10	72	2	9,9	20	5
01200	01200	12	12	12	83	2	11,9	24	6
01600	01600	16	16	16	105	2	15,5	32	8
02000	02000	20	20	20	110	2	19,5	38	10

ST-MILL

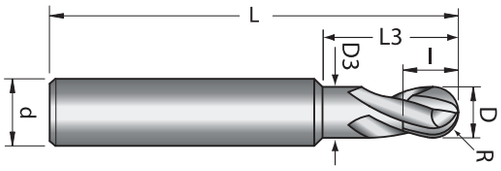
CIOA.DB...TE



Kugelfräser Z=2, mit eingeschränkter Schnitttoleranz
Fresa cilindrica a testa semisferica, Z=2 - Alta precisione
Z=2, ball nose slot drill - High precision

TiSiN | H1 | H2

HSC



MD ESM | R ±0,003 | RK NORM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CIOA.DB.	D -0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
00400TE	4	6	4	50	2	3,9	8	3,9
00600TE	6	6	6	60	2	5,9	12	5,9
00800TE	8	8	8	63	2	7,9	16	7,9

CIOA.DB.	D -0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
01000TE	10	10	10	72	2	9,9	20	9,9
01200TE	12	12	12	83	2	11,9	24	11,9

ST-MILL

CIOB.DB

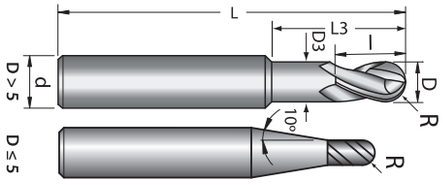
CIOB.DE

Kugelfräser, Z=2, lang
Fresa cilindrica sferica, Z=2, lunga
Z=2, ball nose slot drill, long

TiSiN | H1 | H2

AlTiN-1 | H1 | H2

HSC



MD ESM | R ±0,005 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CIOB.DB.	CIOB.DE.	D -0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
00400	00400	4	6	6	70	2	3,9	8	2
004000015	004000015	4	6	6	70	2	3,9	15	2
004000020	004000020	4	6	6	70	2	3,9	20	2
004000025	004000025	4	6	6	70	2	3,9	25	2
004000030	004000030	4	6	6	70	2	3,9	30	2
004000035	004000035	4	6	6	70	2	3,9	35	2
00500	00500	5	6	8	80	2	4,9	10	2,5
005000025	005000025	5	6	8	80	2	4,9	25	2,5

CIOB.DB.	CIOB.DE.	D -0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
005000030	005000030	5	6	8	80	2	4,9	30	2,5
00600	00600	6	6	9	90	2	5,9	12	3
006000030	006000030	6	6	9	110	2	5,9	30	3
00800	00800	8	8	12	100	2	7,9	16	4
01000	01000	10	10	15	100	2	9,9	20	5
01200	01200	12	12	18	110	2	11,9	24	6
01600	01600	16	16	24	140	2	15,5	32	8
02000	02000	20	20	30	160	2	19,5	38	10

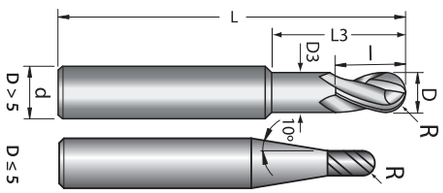
ST-MILL

CIOB.DB...TE

Kugelfräser, Z=2, lang, mit eingeschränkter Schnitttoleranz
Fresa cilindrica a testa semisferica, Z=2, lunga - Alta precisione
Z=2 ball nose slot drill, long - High precision

TiSiN | H1 | H2

HSC



MD ESM | R ±0,003 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

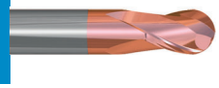
CIOB.DB.	D -0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
00400TE	4	6	4	70	2	3,9	8	3,9
00600TE	6	6	6	90	2	5,9	12	5,9
00800TE	8	8	8	100	2	7,9	16	7,9

CIOB.DB.	D -0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
01000TE	10	10	10	100	2	9,9	20	9,9
01200TE	12	12	12	110	2	11,9	24	11,9

RK ST-MILL

CIOA.EG

CIOA.EB

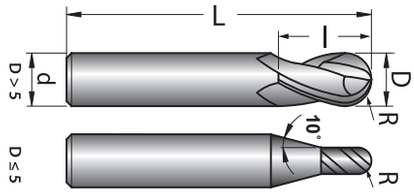


Kugelfräser, Z=2
Fresa cilindrica sferica, Z=2
Z=2 ball nose slot drill

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HSC



MD SM | R ±0,01 | RK NORM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

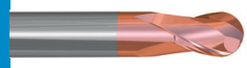
CIOA.EG.	CIOA.EB.	D	d	l	L	Z	R
		h9	h6				±0,01
00400	00400	**4**	6	6	50	2	2
00500	00500	**5**	6	8	60	2	2,5
00600	00600	**6**	6	9	60	2	3
00800	00800	**8**	8	12	63	2	4

CIOA.EG.	CIOA.EB.	D	d	l	L	Z	R
		h9	h6				±0,01
01000	01000	**10**	10	15	72	2	5
01200	01200	**12**	12	18	83	2	6
01600	01600	**16**	16	24	105	2	8
02000.20	02000.20	**20**	20	30	110	2	10

RK ST-MILL

CIOB.EG

CIOB.EB

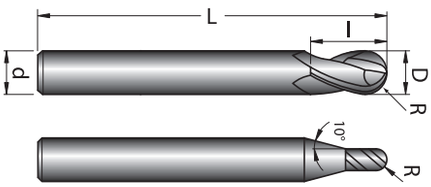


Kugelfräser, Z=2, lang
Fresa cilindrica sferica, Z=2, lunga
Z=2, ball nose slot drill, long

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HSC



MD SM | R ±0,01 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

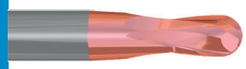
Luft Aria Air | MQL

CIOB.EG.	CIOB.EB.	D	d	l	L	Z	R
		h9	h6				±0,01
00400	00400	**4**	6	4	70	2	2
00500	00500	**5**	6	5	80	2	2,5
00600	00600	**6**	6	6	90	2	3
00700	00700	**7**	8	7	100	2	3,5
00800	00800	**8**	8	8	100	2	4

CIOB.EG.	CIOB.EB.	D	d	l	L	Z	R
		h9	h6				±0,01
01000	01000	**10**	10	10	100	2	5
01200	01200	**12**	12	12	110	2	6
01600	01600	**16**	16	16	140	2	8
02000.20	02000.20	**20**	20	20	160	2	10

RK ST-MILL

CIOC.EB



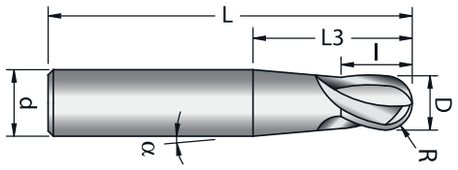
Kugelfräser, lang, Z=2, mit verstärktem Hals
Fresa cilindrica a testa semisferica, Z=2 denti, gambo rinforzato
Z=2 ball nose slot drill, reinforced shank

TiSiN | M3 | S2 | S4 | H1 | H2

MD SM | R ±0,01 | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 15° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

HSC



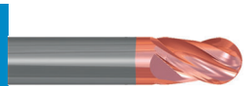
CIOC.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01	L3	α
00400.030A	4	6	6	70	2	2	25,1	3°
00400.015A	4	6	6	100	2	2	44,2	1,5°
00500.030A	5	8	8	100	2	2,5	36,6	3°
00600.030A	6	8	9	100	2	3	28,1	3°
00600.010A	6	8	9	150	2	3	66,3	1°
00700.030A	7	10	10	100	2	3,5	38,6	3°

CIOC.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01	L3	α
00800.030A	8	10	12	100	2	4	31,1	3°
00800.010A	8	10	12	150	2	4	69,3	1°
01000.030A	10	12	15	110	2	5	34,1	3°
01000.010A	10	12	15	150	2	5	72,3	1°
01200.030A	12	16	18	140	2	6	56,2	3°

RK ST-MILL

CVOB.EG

CVOB.EB



Kugelfräser, Z=4, lang
Fresa cilindrica a testa sferica, Z=4, lunga
Z=4 ball nose end mill, long

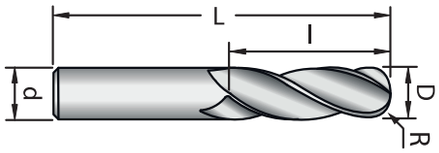
TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

MD SM | R ±0,01 | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

HPC



CV0B.EG.	CV0B.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01
00400	00400	4	6	6	70	4	2
00500	00500	5	6	8	80	4	2,5
00600	00600	6	6	9	90	4	3
00800	00800	8	8	12	100	4	4

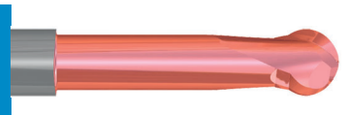
CV0B.EG.	CV0B.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01
01000	01000	10	10	15	100	4	5
01200	01200	12	12	18	110	4	6
01600	01600	16	16	24	140	4	8
02000	02000	20	20	30	160	4	10

RK ST-MILL

240° Sphärenfräser, Z=2, lang
Fresa cilindrica a testa sferica 240°, Z=2, lunga
Z=2 240° spherical ball slot drill, long

CIOH.EG

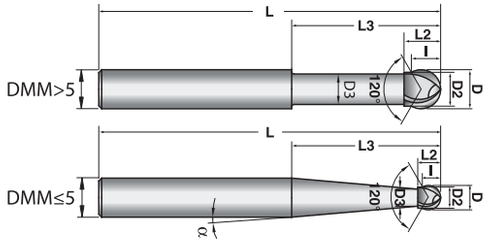
CIOH.EB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N9 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4 | H2

HSC



MD SM | R ±0,02 | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CIOH.EG.	CIOH.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02	D2	L2	α
00300	00300	3	6	2,25	70	2	2,5	30	1,5	2,6	4	3,9º
00400	00400	4	6	3	70	2	3,3	30	2	3,5	4,5	3º
00500	00500	5	6	3,75	80	2	4,1	43	2,5	4,3	6	1,5º
00600	00600	6	6	4,5	90	2	4,9	30	3	5,2	6,5	

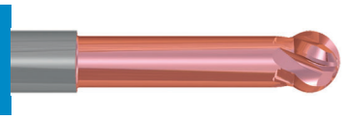
CIOH.EG.	CIOH.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02	D2	L2	α
00800	00800	8	8	6	100	2	6,6	36	4	6,9	9	
01000	01000	10	10	7,5	100	2	8,3	43	5	8,7	10,5	
01200	01200	12	12	9	110	2	10	52	6	10,4	12	
01600	01600	16	16	12	140	2	13,4	61	8	13,9	15	

RK ST-MILL

240° Sphärenfräser, Z=4, lang
Fresa cilindrica a testa sferica 240°, Z=4, lunga
Z=4 240° spherical ball slot drill, long

CIOI.EG

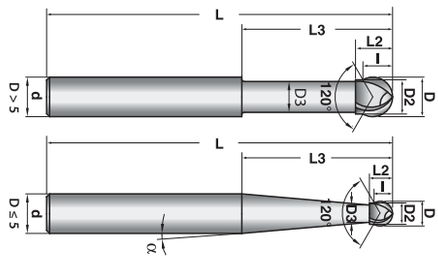
CIOI.EB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N9 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4 | H2

HSC



MD SM | RK NORM | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

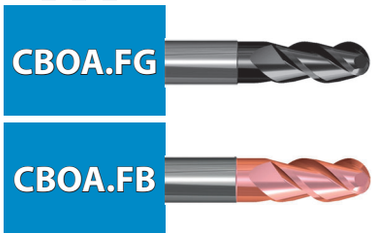
Luft Aria Air | MQL

CIOI.EG.	CIOI.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02	D2	L2	α
00400	00400	4	6	3	70	4	3,3	30	2	3,5	4,5	3º
00500	00500	5	6	3,75	80	4	4,1	43	2,5	4,3	6	1,5º
00600	00600	6	6	4,5	90	4	4,9	30	3	5,2	6,5	
00800	00800	8	8	6	100	4	6,6	36	4	6,9	9	

CIOI.EG.	CIOI.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02	D2	L2	α
01000	01000	10	10	7,5	100	4	8,3	43	5	8,7	10,5	
01200	01200	12	12	9	110	4	10	52	6	10,4	12	
01600	01600	16	16	12	140	4	13,4	61	8	13,9	15	

ST-MILL

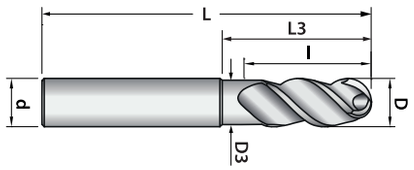
Kugelfräser, Z=3
Fresa cilindrica a testa semisferica, Z=3
Z=3 ball nose slot drill



TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | R ±0,01 | DIN 6527L NORM | SERIE N | W TYP | 45° HELIX | DIN 6535-HA

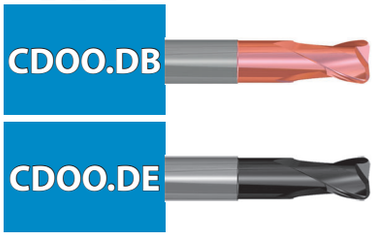
MQL

CBOA.FG.	CBOA.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00600	00600	6	6	13	57	3	5,7	20	3
00800	00800	8	8	19	63	3	7,7	25	4
01000	01000	10	10	22	72	3	9,7	30	5

CBOA.FG.	CBOA.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
01200	01200	12	12	26	83	3	11,5	38	6
01600	01600	16	16	32	92	3	15	44	8
02000	02000	20	20	38	104	3	19	54	10

ST-MILL

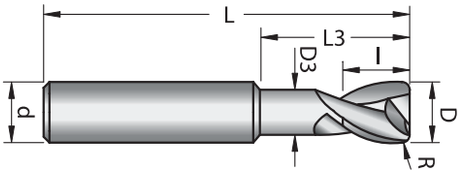
Torusfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2 – Taglio al centro
Z=2 torus slot drill – Center cut



TiSiN | H1 | H2

AlTiN-1 | H1 | H2

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CDOO.DB.	CDOO.DE.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00400.1202	00400.1202	4	6	4	60	2	3,9	12	0,2
00400.1602	00400.1602	4	6	4	60	2	3,9	16	0,2
00400.2002	00400.2002	4	6	4	60	2	3,9	20	0,2
00400.1203	00400.1203	4	6	4	60	2	3,9	12	0,3
00400.1603	00400.1603	4	6	4	60	2	3,9	16	0,3
00400.2003	00400.2003	4	6	4	60	2	3,9	20	0,3
00400.1205	00400.1205	4	6	4	60	2	3,9	12	0,5
00400.1605	00400.1605	4	6	4	60	2	3,9	16	0,5
00400.2005	00400.2005	4	6	4	60	2	3,9	20	0,5
00500.0003	00500.0003	5	6	5	60	2	4,9	15	0,3
00500.0005	00500.0005	5	6	5	60	2	4,9	15	0,5
00600.0003	00600.0003	6	6	6	60	2	5,8	24	0,3
00600.0005	00600.0005	6	6	6	60	2	5,8	24	0,5
00600.0010	00600.0010	6	6	6	60	2	5,8	24	1

CDOO.DB.	CDOO.DE.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00800.0003	00800.0003	8	8	8	75	2	7,8	29	0,3
00800.0005	00800.0005	8	8	8	75	2	7,8	29	0,5
00800.0010	00800.0010	8	8	8	75	2	7,8	29	1
00800.0015	00800.0015	8	8	8	75	2	7,8	29	1,5
00800.0020	00800.0020	8	8	8	75	2	7,8	29	2
01000.0003	01000.0003	10	10	10	80	2	9,7	35	0,3
01000.0005	01000.0005	10	10	10	80	2	9,7	35	0,5
01000.0010	01000.0010	10	10	10	80	2	9,7	35	1
01000.0015	01000.0015	10	10	10	80	2	9,7	35	1,5
01000.0020	01000.0020	10	10	10	80	2	9,7	35	2
01200.0005	01200.0005	12	12	12	100	2	11,7	37	0,5
01200.0010	01200.0010	12	12	12	100	2	11,7	37	1
01200.0015	01200.0015	12	12	12	100	2	11,7	37	1,5
01200.0020	01200.0020	12	12	12	100	2	11,7	37	2

RK ST-MILL

Torusfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2 – Taglio al centro
Z=2 torus slot drill – Center cut

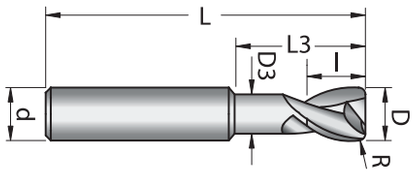
CDOO.EG

CDOO.EB

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HSC



MD SM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CDOO.EG.	CDOO.EB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R
		f8	h6						±0,01
00400.1202	00400.1202	4	6	4	60	2	3,9	12	0,2
00400.1602	00400.1602	4	6	4	60	2	3,9	16	0,2
00400.2002	00400.2002	4	6	4	60	2	3,9	20	0,2
00400.1203	00400.1203	4	6	4	60	2	3,9	12	0,3
00400.1603	00400.1603	4	6	4	60	2	3,9	16	0,3
00400.2003	00400.2003	4	6	4	60	2	3,9	20	0,3
00400.1205	00400.1205	4	6	4	60	2	3,9	12	0,5
00400.1605	00400.1605	4	6	4	60	2	3,9	16	0,5
00400.2005	00400.2005	4	6	4	60	2	3,9	20	0,5
00500.0003	00500.0003	5	6	5	60	2	4,9	15	0,3
00500.0005	00500.0005	5	6	5	60	2	4,9	15	0,5
00600.0003	00600.0003	6	6	6	60	2	5,8	24	0,3
00600.0005	00600.0005	6	6	6	60	2	5,8	24	0,5
00600.0010	00600.0010	6	6	6	60	2	5,8	24	1

CDOO.EG.	CDOO.EB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R
		f8	h6						±0,01
00800.0003	00800.0003	8	8	8	75	2	7,8	29	0,3
00800.0005	00800.0005	8	8	8	75	2	7,8	29	0,5
00800.0010	00800.0010	8	8	8	75	2	7,8	29	1
00800.0015	00800.0015	8	8	8	75	2	7,8	29	1,5
00800.0020	00800.0020	8	8	8	75	2	7,8	29	2
01000.0003	01000.0003	10	10	10	80	2	9,7	35	0,3
01000.0005	01000.0005	10	10	10	80	2	9,7	35	0,5
01000.0010	01000.0010	10	10	10	80	2	9,7	35	1
01000.0015	01000.0015	10	10	10	80	2	9,7	35	1,5
01000.0020	01000.0020	10	10	10	80	2	9,7	35	2
01200.0005	01200.0005	12	12	12	100	2	11,7	37	0,5
01200.0010	01200.0010	12	12	12	100	2	11,7	37	1
01200.0015	01200.0015	12	12	12	100	2	11,7	37	1,5
01200.0020	01200.0020	12	12	12	100	2	11,7	37	2

RK ST-MILL

Torusfräser, Z=2, lang – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2, lunga – Taglio al centro
Z=2 torus slot drill, long – Center cut

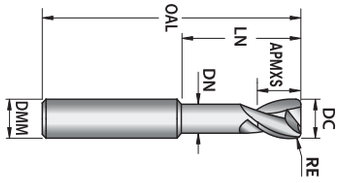
CDOA.EG

CDOA.EB

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HSC



MD SM | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CDOA.EG.	CDOA.EB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R
		f8	h6						±0,01
00400.2502	00400.2502	4	6	4	70	2	3,9	25	0,2
00400.3002	00400.3002	4	6	4	70	2	3,9	30	0,2
00400.2503	00400.2503	4	6	4	70	2	3,9	25	0,3
00400.3003	00400.3003	4	6	4	70	2	3,9	30	0,3
00400.2505	00400.2505	4	6	4	70	2	3,9	25	0,5
00400.3005	00400.3005	4	6	4	70	2	3,9	30	0,5
00600.0003	00600.0003	6	6	6	90	2	5,8	45	0,3
00600.0005	00600.0005	6	6	6	90	2	5,8	45	0,5
00600.0010	00600.0010	6	6	6	90	2	5,8	45	1

CDOA.EG.	CDOA.EB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R
		f8	h6						±0,01
00800.0005	00800.0005	8	8	8	100	2	7,8	55	0,5
00800.0010	00800.0010	8	8	8	100	2	7,8	55	1
00800.0015	00800.0015	8	8	8	100	2	7,8	55	1,5
01000.0005	01000.0005	10	10	10	100	2	9,7	55	0,5
01000.0010	01000.0010	10	10	10	100	2	9,7	55	1
01000.0015	01000.0015	10	10	10	100	2	9,7	55	1,5
01200.0005	01200.0005	12	12	12	120	2	11,7	75	0,5
01200.0010	01200.0010	12	12	12	120	2	11,7	75	1

ST-MILL

Torusfräser, Z=4 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=4 – Taglio al centro
Z=4 torus slot drill – Center cut

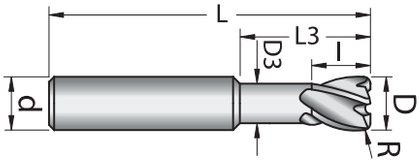
CDOB.DB

CDOB.DE

TiSiN | N9 | H1 | H2

AlTiN-1 | N9 | H1 | H2

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP |  | 30° HELIX | DIN 6535-HA

 | Luft Aria Air | MQL  | 

CDOB.DB.	CDOB.DE.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00400.13	00400.13	4	6	4	60	4	3,9	13	-
00400.16	00400.16	4	6	4	60	4	3,9	16	-
00400.20	00400.20	4	6	4	60	4	3,9	20	-
00400.1302	00400.1302	4	6	4	60	4	3,9	13	0,2
00400.1602	00400.1602	4	6	4	60	4	3,9	16	0,2
00400.2002	00400.2002	4	6	4	60	4	3,9	20	0,2
00400.2003	00400.2003	4	6	4	60	4	3,9	20	0,3
00400.1305	00400.1305	4	6	4	60	4	3,9	13	0,5
00400.1605	00400.1605	4	6	4	60	4	3,9	16	0,5
00400.2005	00400.2005	4	6	4	60	4	3,9	20	0,5
00400.1310	00400.1310	4	6	4	60	4	3,9	13	1
00400.1610	00400.1610	4	6	4	60	4	3,9	16	1
00400.2010	00400.2010	4	6	4	60	4	3,9	20	1
00600.20	00600.20	6	6	6	60	4	5,8	20	-
00600.2003	00600.2003	6	6	6	60	4	5,8	20	0,3
00600.0003	00600.0003	6	6	6	60	4	5,8	24	0,3
00600.3003	00600.3003	6	6	6	60	4	5,8	30	0,3
00600.2005	00600.2005	6	6	6	60	4	5,8	20	0,5
00600.0005	00600.0005	6	6	6	60	4	5,8	24	0,5
00600.3005	00600.3005	6	6	6	60	4	5,8	30	0,5
00600.2010	00600.2010	6	6	6	60	4	5,8	20	1
00600.0010	00600.0010	6	6	6	60	4	5,8	24	1
00600.3010	00600.3010	6	6	6	60	4	5,8	30	1
00800.0003	00800.0003	8	8	8	75	4	7,8	29	0,3
00800.0005	00800.0005	8	8	8	75	4	7,8	29	0,5

CDOB.DB.	CDOB.DE.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00800.0010	00800.0010	8	8	8	75	4	7,8	29	1
00800.0015	00800.0015	8	8	8	75	4	7,8	29	1,5
00800.0020	00800.0020	8	8	8	75	4	7,8	29	2
01000.0003	01000.0003	10	10	10	80	4	9,7	35	0,3
01000.0005	01000.0005	10	10	10	80	4	9,7	35	0,5
01000.0010	01000.0010	10	10	10	80	4	9,7	35	1
01000.0015	01000.0015	10	10	10	80	4	9,7	35	1,5
01000.0020	01000.0020	10	10	10	80	4	9,7	35	2
01000.0025	01000.0025	10	10	10	80	4	9,7	35	2,5
01200.0005	01200.0005	12	12	12	100	4	11,7	37	0,5
01200.0010	01200.0010	12	12	12	100	4	11,7	37	1
01200.0015	01200.0015	12	12	12	100	4	11,7	37	1,5
01200.0020	01200.0020	12	12	12	100	4	11,7	37	2
01200.0025	01200.0025	12	12	12	100	4	11,7	37	2,5
01200.0030	01200.0030	12	12	12	100	4	11,7	37	3
01600.0005	01600.0005	16	16	16	105	4	15,5	42	0,5
01600.0010	01600.0010	16	16	16	105	4	15,5	42	1
01600.0015	01600.0015	16	16	16	105	4	15,5	42	1,5
01600.0020	01600.0020	16	16	16	105	4	15,5	42	2
02000.2005	02000.2005	20	20	20	110	4	19,5	48	0,5
02000.2010	02000.2010	20	20	20	110	4	19,5	48	1
02000.2015	02000.2015	20	20	20	110	4	19,5	48	1,5
02000.2020	02000.2020	20	20	20	110	4	19,5	48	2
02000.2025	02000.2025	20	20	20	110	4	19,5	48	2,5

RK ST-MILL

CDOB.EG

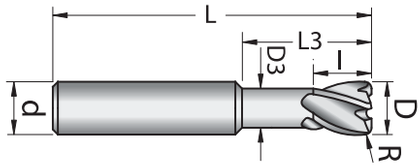
CDOB.EB

Torusfräser, Z=4 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=4 – Taglio al centro
Z=4 torus slot drill – Center cut

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HSC



MD SM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CDOB.EG.	CDOB.EB.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00600.0003	00600.0003	6	6	6	60	4	5,8	24	0,3
00600.0005	00600.0005	6	6	6	60	4	5,8	24	0,5
00600.0010	00600.0010	6	6	6	60	4	5,8	24	1
00800.0003	00800.0003	8	8	8	75	4	7,8	29	0,3
00800.0005	00800.0005	8	8	8	75	4	7,8	29	0,5
00800.0010	00800.0010	8	8	8	75	4	7,8	29	1
00800.0015	00800.0015	8	8	8	75	4	7,8	29	1,5
00800.0020	00800.0020	8	8	8	75	4	7,8	29	2
01000.0003	01000.0003	10	10	10	80	4	9,7	35	0,3
01000.0005	01000.0005	10	10	10	80	4	9,7	35	0,5
01000.0010	01000.0010	10	10	10	80	4	9,7	35	1
01000.0015	01000.0015	10	10	10	80	4	9,7	35	1,5
01000.0020	01000.0020	10	10	10	80	4	9,7	35	2

CDOB.EG.	CDOB.EB.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
01200.0005	01200.0005	12	12	12	100	4	11,7	37	0,5
01200.0010	01200.0010	12	12	12	100	4	11,7	37	1
01200.0015	01200.0015	12	12	12	100	4	11,7	37	1,5
01200.0020	01200.0020	12	12	12	100	4	11,7	37	2
01600.0005	01600.0005	16	16	16	105	4	15,5	42	0,5
01600.0010	01600.0010	16	16	16	105	4	15,5	42	1
01600.0015	01600.0015	16	16	16	105	4	15,5	42	1,5
01600.0020	01600.0020	16	16	16	105	4	15,5	42	2
02000.2005	02000.2005	20	20	20	110	4	19,5	48	0,5
02000.2010	02000.2010	20	20	20	110	4	19,5	48	1
02000.2015	02000.2015	20	20	20	110	4	19,5	48	1,5
02000.2020	02000.2020	20	20	20	110	4	19,5	48	2
02000.2025	02000.2025	20	20	20	110	4	19,5	48	2,5

RK ST-MILL

CDOD.EG

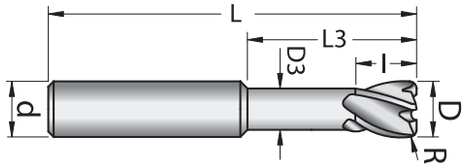
CDOD.EB

Torusfräser, Z=4, lang – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=4, lunga – Taglio al centro
Z=4 torus slot drill, long – Center cut

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | N9 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4 | H2

HSC



MD SM | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CDOD.EG.	CDOD.EB.	D f8	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00400.30	00400.30	4	6	4	70	4	3,9	30	-
00400.2502	00400.2502	4	6	4	70	4	3,9	25	0,2
00400.3002	00400.3002	4	6	4	70	4	3,9	30	0,2
00400.3502	00400.3502	4	6	4	70	4	3,9	35	0,2
00400.3003	00400.3003	4	6	4	70	4	3,9	30	0,3
00400.4003	00400.4003	4	6	4	80	4	3,9	40	0,3
00400.2505	00400.2505	4	6	4	70	4	3,9	25	0,5
00400.3005	00400.3005	4	6	4	70	4	3,9	30	0,5
00400.3505	00400.3505	4	6	4	70	4	3,9	35	0,5
00400.2510	00400.2510	4	6	4	70	4	3,9	25	1
00400.3010	00400.3010	4	6	4	70	4	3,9	30	1
00400.3510	00400.3510	4	6	4	70	4	3,9	35	1
00600.50	00600.50	6	6	6	90	4	5,8	50	-

CDOD.EG.	CDOD.EB.	D f8	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00600.4005	00600.4005	6	6	6	90	4	5,8	40	0,5
00600.0005	00600.0005	6	6	6	90	4	5,8	45	0,5
00600.4010	00600.4010	6	6	6	90	4	5,8	40	1
00600.0010	00600.0010	6	6	6	90	4	5,8	45	1
00800.0005	00800.0005	8	8	8	100	4	7,8	55	0,5
00800.0010	00800.0010	8	8	8	100	4	7,8	55	1
01000.0005	01000.0005	10	10	10	100	4	9,7	55	0,5
01000.0010	01000.0010	10	10	10	100	4	9,7	55	1
01000.0015	01000.0015	10	10	10	100	4	9,7	55	1,5
01200.0005	01200.0005	12	12	12	120	4	11,7	75	0,5
01200.0010	01200.0010	12	12	12	120	4	11,7	75	1
01200.0015	01200.0015	12	12	12	120	4	11,7	75	1,5

RK ST-MILL

Torusfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2 – Taglio al centro
Z=2 torus slot drill – Center cut

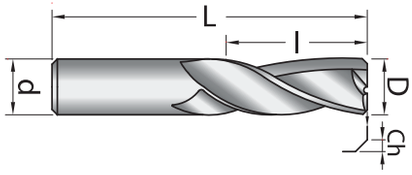
CBOO.EG

CBOO.EB

TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

TiSiN | H2

HSC



MD SM | RK NORM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

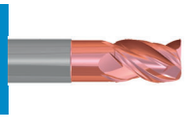
CBOO.EG.	CBOO.EB.	D e8	d h6	l	L	Z	Ch 45°
00400	00400	4	6	11	50	2	0,05
00500	00500	5	6	13	60	2	0,05
00600	00600	6	6	13	60	2	0,05
00800	00800	8	8	19	63	2	0,07
01000	01000	10	10	22	72	2	0,07
01200	01200	12	12	26	83	2	0,1
01600	01600	16	16	32	92	2	0,1
02000.20	02000.20	20	20	38	104	2	0,1

RK ST-MILL

Langlochfräser, Z=3, kurz - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3, corta - Taglio al centro
Z=3 slot drill, short - Center cut

FCOB.FG

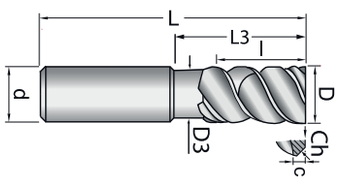
FCOB.FB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527K NORM | SERIE S | RK TYP | 42°÷47° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

FCOB.FG.	FCOB.FB.	D f8	d h6	l	L	Z	D3	L3	c	Ch 45°
00400	00400	4	6	8	54	3	3,7	17	0,2	0,1
00500	00500	5	6	9	54	3	4,7	17	0,2	0,1
00600	00600	6	6	10	54	3	5,7	17	0,25	0,15
00800	00800	8	8	12	58	3	7,5	21	0,25	0,15
01000	01000	10	10	14	66	3	9,5	25	0,25	0,15
01200	01200	12	12	16	73	3	11,5	27	0,3	0,2
01400	01400	14	14	16	73	3	13	29	0,3	0,2
01600	01600	16	16	22	82	3	15	33	0,4	0,25
01800	01800	18	18	22	82	3	17	35	0,4	0,25
02000	02000	20	20	26	92	3	19	41	0,45	0,3

RK ST-MILL

Langlochfräser, Z=3 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3 - Taglio al centro
Z=3 slot drill - Center cut

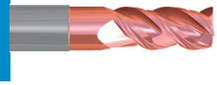
FCOC.FG

TiAlN-2 | DIN 6535-HA | P1 | K5 | N6 | H1

FCDC.FG

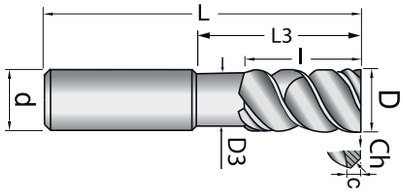
TiAlN-2 | DIN 6535-HB | P1 | K5 | N6 | H1

FCOC.FB



TiSiN | DIN 6535-HA | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 42°÷47° HELIX | MQL

FCOC.FG.	FCDC.FG.	FCOC.FB.	D f8	d h6	l	L	Z	D3	L3	c	Ch 45°
		00200.04	2	4	5	50	3			0,20	0,10
		00300.04	3	4	8	50	3			0,20	0,10
00300		00300	3	6	7	57	3			0,20	0,10
00400		00400	4	6	11	57	3			0,20	0,10
00500		00500	5	6	13	57	3			0,20	0,10
00600		00600	6	6	13	57	3	5,7	20	0,25	0,15
00800		00800	8	8	19	63	3	7,7	25	0,25	0,15
01000		01000	10	10	22	72	3	9,7	30	0,25	0,15
01200		01200	12	12	26	83	3	11,5	38	0,30	0,20
01400		01400	14	14	26	83	3	13,5	38	0,30	0,20
01600	01600	01600	16	16	32	92	3	15	44	0,40	0,25
01800		01800	18	18	32	92	3	17	44	0,40	0,25
02000	02000	02000	20	20	38	104	3	19	54	0,45	0,30

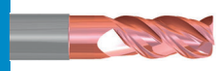
RK ST-MILL

Langlochfräser, Z=3, lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3, lunga - Taglio al centro
Z=3 slot drill, long - Center cut

FCOD.FG

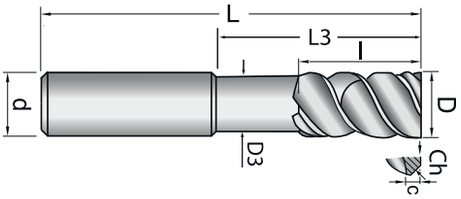
TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

FCOC.FB



TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 42°÷47° HELIX | DIN 6535-HA | MQL

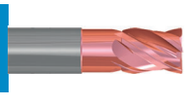
FCOD.FG.	FCOD.FB.	D f8	d h6	l	L	Z	D3	L3	c	Ch 45°
00600	00600	6	6	13	65	3	5,7	29	0,25	0,15
00800	00800	8	8	19	81	3	7,5	45	0,25	0,15
01000	01000	10	10	22	100	3	9,5	50	0,25	0,15
01200	01200	12	12	26	100	3	11,5	55	0,3	0,2
01600	01600	16	16	32	110	3	15	62	0,4	0,25
02000	02000	20	20	38	125	3	19	75	0,45	0,3

RK ST-MILL

Langlochfräser, Z=4, kurz - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, corta - Taglio al centro
Z=4 end mill, short - Center cut

EGOB.FG

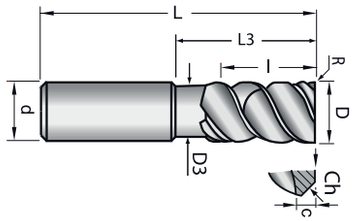
EGOB.FB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE S | RK TYP | 36°÷39° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

EGOB.FG.	EGOB.FB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R	c	Ch
		f8	h6						±0,015		45°
00400	00400	4	6	8	54	4	3,7	17		0,2	0,1
00500	00500	5	6	9	54	4	4,7	17		0,2	0,1
00600	00600	6	6	10	54	4	5,7	17		0,25	0,15
00800	00800	8	8	12	58	4	7,5	21		0,25	0,15
01000	01000	10	10	14	66	4	9,5	25		0,25	0,15
01000.1500	01000.1500	10	10	14	66	4	9,5	25	1,5		
01200	01200	12	12	16	73	4	11,5	27		0,3	0,2
01400	01400	14	14	18	75	4	13	29		0,3	0,2
01600	01600	16	16	22	82	4	15	33		0,4	0,25
01800	01800	18	18	24	84	4	17	35		0,4	0,25
02000	02000	20	20	26	92	4	19	41		0,45	0,3

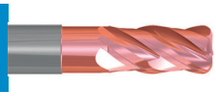
RK ST-MILL

Torusfräser, Z=4 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=4 – Taglio al centro
Z=4 torus slot drill – Center cut

EGOC.FG

EGDC.FG

EGOC.FB

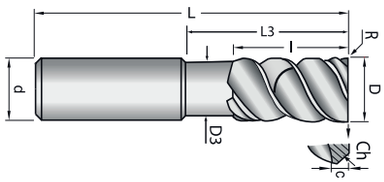


TiAlN-2 | DIN 6535-HA | P1 | K5 | N8 | H1

TiAlN-2 | DIN 6535-HB | P1 | K5 | N8 | H1

TiSiN | DIN 6535-HA | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527K NORM | SERIE N | RK TYP | 36°÷39° HELIX

MQL

EGOC.FG.	EGDC.FG.	EGOC.FB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R	c	Ch
			f8	h6						±0,015		45°
00400		00400	4	6	11	57	4				0,20	0,10
00500		00500	5	6	13	57	4				0,20	0,10
00600		00600	6	6	13	57	4	5,7	20		0,25	0,15
00800		00800	8	8	19	63	4	7,7	25		0,25	0,15
01000		01000	10	10	22	72	4	9,7	30		0,25	0,15
01200		01200	12	12	26	83	4	11,5	38		0,30	0,20
012002500		012002500	12	12	26	83	4	11,5	38	2,5		
01400		01400	14	14	26	83	4	13,5	38		0,30	0,20
01600	01600	01600	16	16	32	92	4	15	44		0,40	0,25
016002500		016002500	16	16	32	92	4	15	44	2,5		
016004000		016004000	16	16	32	92	4	15	44	4		
01800		01800	18	18	32	92	4	17	44		0,40	0,25
02000	02000	02000	20	20	38	104	4	19	54		0,45	0,30
020002500		020002500	20	20	38	104	4	19	54	2,5		
020004000		020004000	20	20	38	104	4	19	54	4		

RK ST-MILL

Torusfräser, Z=2, lang – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2, lunga – Taglio al centro
Z=2 torus slot drill, long – Center cut

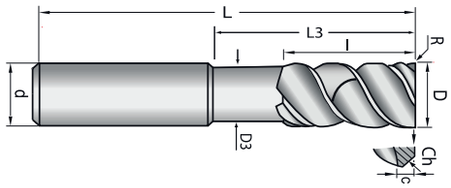
EGOD.FG

EGOD.FB

TiAlN-2 | P1 | K5 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



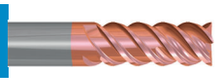
MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE L | RK TYP | 36°÷39° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

EGOD.FG.	EGOD.FB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R	c	Ch
		f8	h6						±0,015		45°
00600	00600	**6**	6	13	65	4	5,7	29		0,25	0,15
00800	00800	**8**	8	19	81	4	7,5	45		0,25	0,15
01000	01000	**10**	10	22	100	4	9,5	50		0,25	0,15
01200	01200	**12**	12	26	100	4	11,5	55		0,3	0,2
01200.2500	01200.2500	**12**	12	26	100	4	11,5	55	2,5		
	01500.2500	**15**	16	32	110	4	14	62	2,5		
	01500.4000	**15**	16	32	110	4	14	62	4		
01600	01600	**16**	16	32	110	4	15	62		0,4	0,25
01600.2500	01600.2500	**16**	16	32	110	4	15	62	2,5		
01600.4000	01600.4000	**16**	16	32	110	4	15	62	4		
02000	02000	**20**	20	38	125	4	19	75		0,45	0,3
02000.2500	02000.2500	**20**	20	38	125	4	19	75	2,5		
02000.4000	02000.4000	**20**	20	38	125	4	19	75	4		

RK ST-MILL

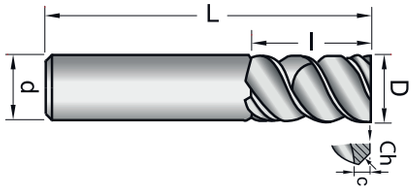
CBOB.EB



Langlochfräser mit verstärktem Kern, Z=4 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica con nucleo rinforzato, Z=4 - Taglio al centro
Z=4, double core end mill - Center cut

TiSiN | H1 | H2

HPC



MD SM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 55° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

CBOB.EB.	D h9	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
00400	**4**	6	12	60	4	0,25	0,15
00600	**6**	6	15	60	4	0,25	0,15
00800	**8**	8	20	75	4	0,25	0,15
01000	**10**	10	25	80	4	0,25	0,15
01200	**12**	12	30	100	4	0,25	0,15
01600	**16**	16	40	105	4	0,35	0,2
02000.20	**20**	20	45	110	4	0,35	0,2

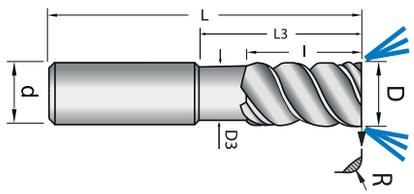
RK ST-MILL

CBOR.FE

Langlochfräser, Z=4, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt - Innenkühlung
Fresa cilindrica, Z=4, elica differenziata - Taglio al centro - Refrigerazione interna
Z=4 end mill, unequal helix angles - Center cut - Internal cooling

AlTiN-1 | P1 | M3 | K5 | S2 | S4 | H1

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 42°÷45° HELIX | DIN 6535-HA

CBOR.FE.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
006000001	**6**	6	13	57	4	5,7	20	0,15
008000001	**8**	8	19	63	4	7,7	25	0,15
010000002	**10**	10	22	72	4	9,7	30	0,25
012000002	**12**	12	26	83	4	11,5	38	0,25
016000002	**16**	16	32	92	4	15	44	0,25
020000004	**20**	20	38	104	4	19	54	0,4

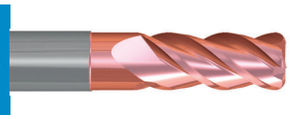
RK ST-MILL

Langlochfräser, Z=4, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, elica differenziata - Taglio al centro
Z=4 end mill, unequal helix angles - Center cut

CBOC.FG

TiAlN-2 | P1 | K5 | N8 | H1

CBOC.FB

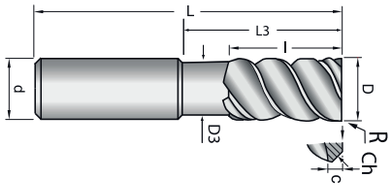


TiSiN | M3 | S2 | S4

CBOC.FE

AlTiN-1 | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 42°÷45° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

CBOC.FG.	CBOC.FB.	CBOC.FE.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R	c	Ch
			f8	h6						±0,01		45°
00300	00300	00300	3	6	8	57	4				0,1	0,05
00300.0014	00300.0014		3	6	8	57	4	2,7	14		0,1	0,1
00400	00400	00400	4	6	11	57	4				0,15	0,1
00400.0018	00400.0018		4	6	11	57	4	3,7	18		0,15	0,1
00500	00500	00500	5	6	13	57	4				0,15	0,1
00500.0019	00500.0019		5	6	13	57	4	4,7	19		0,15	0,1
00600	00600	00600	6	6	13	57	4	5,7	20		0,2	0,15
00600.0001	00600.0001	00600.0001	6	6	13	57	4	5,7	20	0,15		
00600.0005	00600.0005	00600.0005	6	6	13	57	4	5,7	20	0,5		
00600.0010	00600.0010	00600.0010	6	6	13	57	4	5,7	20	1		
00800	00800	00800	8	8	19	63	4	7,7	25		0,2	0,15
00800.0001	00800.0001	00800.0001	8	8	19	63	4	7,7	25	0,15		
00800.0005	00800.0005	00800.0005	8	8	19	63	4	7,7	25	0,5		
00800.0010	00800.0010	00800.0010	8	8	19	63	4	7,7	25	1		
00800.0020	00800.0020	00800.0020	8	8	19	63	4	7,7	25	2		
01000	01000	01000	10	10	22	72	4	9,7	30		0,2	0,15
01000.0002	01000.0002	01000.0002	10	10	22	72	4	9,7	30	0,25		
01000.0005	01000.0005	01000.0005	10	10	22	72	4	9,7	30	0,5		
01000.0010	01000.0010	01000.0010	10	10	22	72	4	9,7	30	1		
01000.0020	01000.0020	01000.0020	10	10	22	72	4	9,7	30	2		
01200*	01200*	01200*	*12	12	26	83	4	11,5	38		0,25	0,2
01200.0002*	01200.0002*	01200.0002*	*12	12	26	83	4	11,5	38	0,25		
01200.0005*	01200.0005*	01200.0005*	*12	12	26	83	4	11,5	38	0,5		
01200.0010*	01200.0010*	01200.0010*	*12	12	26	83	4	11,5	38	1		
01200.0020*	01200.0020*	01200.0020*	*12	12	26	83	4	11,5	38	2		
01600*	01600*	01600*	*16	16	32	92	4	15	44		0,3	0,25
01600.0002*	01600.0002*	01600.0002*	*16	16	32	92	4	15	44	0,25		
01600.0005*	01600.0005*	01600.0005*	*16	16	32	92	4	15	44	0,5		
01600.0010*	01600.0010*	01600.0010*	*16	16	32	92	4	15	44	1		
01600.0020*	01600.0020*	01600.0020*	*16	16	32	92	4	15	44	2		
01600.0025*	01600.0025*	01600.0025*	*16	16	32	92	4	15	44	2,5		
01600.0030*	01600.0030*	01600.0030*	*16	16	32	92	4	15	44	3		
01600.0040*	01600.0040*	01600.0040*	*16	16	32	92	4	15	44	4		
02000*	02000*	02000*	*20	20	38	104	4	19	54		0,35	0,3
02000.0004*	02000.0004*	02000.0004*	*20	20	38	104	4	19	54	0,4		
02000.0010*	02000.0010*	02000.0010*	*20	20	38	104	4	19	54	1		
02000.0020*	02000.0020*	02000.0020*	*20	20	38	104	4	19	54	2		
02000.0025*	02000.0025*	02000.0025*	*20	20	38	104	4	19	54	2,5		
02000.0030*	02000.0030*	02000.0030*	*20	20	38	104	4	19	54	3		
02000.0040*	02000.0040*	02000.0040*	*20	20	38	104	4	19	54	4		
02500.0004*	02500.0004*	02500.0004*	*25	25	45	121	4	24	60	0,4		
02500.0010*	02500.0010*	02500.0010*	*25	25	45	121	4	24	60	1		
02500.0020*	02500.0020*	02500.0020*	*25	25	45	121	4	24	60	2		
02500.0025*	02500.0025*	02500.0025*	*25	25	45	121	4	24	60	2,5		
02500.0040*	02500.0040*	02500.0040*	*25	25	45	121	4	24	60	4		

RK ST-MILL

Langlochfräser, Z=5, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=5, elica differenziata - Taglio al centro
Z=5 end mill, unequal helix angles - Center cut

CEOA.FG

TiAlN-2 | DIN 6535-HA | P1 | K5 | N8 | H1

CEDA.FG

TiAlN-2 | DIN 6535-HB | P1 | K5 | N8 | H1

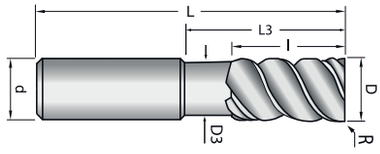
CEOA.FB

TiSiN | DIN 6535-HA | M3 | S2 | S4

CEDA.FB

TiSiN | DIN 6535-HB | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 42°÷45° HELIX

MQL

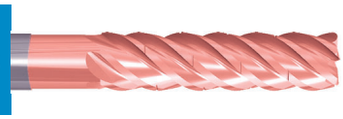
CEOA.FG.	CEDA.FG.	CEOA.FB.	CEDA.FB.	D f8	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01
00800.0124		00800.0124		8	8	19	63	5	7,7	24	0,15
00800.0524		00800.0524		8	8	19	63	5	7,7	24	0,5
00800.1024		00800.1024		8	8	19	63	5	7,7	24	1
01000.0230		01000.0230		10	10	22	72	5	9,7	30	0,25
01000.0530		01000.0530		10	10	22	72	5	9,7	30	0,5
01000.1030		01000.1030		10	10	22	72	5	9,7	30	1
01000.2030		01000.2030		10	10	22	72	5	9,7	30	2
01200.0238	01200.0238	01200.0238	01200.0238	12	12	26	83	5	11,5	38	0,25
01200.0538	01200.0538	01200.0538	01200.0538	12	12	26	83	5	11,5	38	0,5
01200.1038	01200.1038	01200.1038	01200.1038	12	12	26	83	5	11,5	38	1
01200.2038	01200.2038	01200.2038	01200.2038	12	12	26	83	5	11,5	38	2
01600.0550	01600.0550	01600.0550	01600.0550	16	16	36	100	5	15	50	0,5
01600.1050	01600.1050	01600.1050	01600.1050	16	16	36	100	5	15	50	1
01600.2050	01600.2050	01600.2050	01600.2050	16	16	36	100	5	15	50	2
01600.2550	01600.2550	01600.2550	01600.2550	16	16	36	100	5	15	50	2,5
01600.3050	01600.3050	01600.3050	01600.3050	16	16	36	100	5	15	50	3
01600.4050	01600.4050	01600.4050	01600.4050	16	16	36	100	5	15	50	4
01600.5050	01600.5050	01600.5050	01600.5050	16	16	36	100	5	15	50	5
02000.0560	02000.0560	02000.0560	02000.0560	20	20	44	110	5	19	60	0,5
02000.1060	02000.1060	02000.1060	02000.1060	20	20	44	110	5	19	60	1
02000.2060	02000.2060	02000.2060	02000.2060	20	20	44	110	5	19	60	2
02000.2560	02000.2560	02000.2560	02000.2560	20	20	44	110	5	19	60	2,5
02000.3060	02000.3060	02000.3060	02000.3060	20	20	44	110	5	19	60	3
02000.4060	02000.4060	02000.4060	02000.4060	20	20	44	110	5	19	60	4
02000.5060	02000.5060	02000.5060	02000.5060	20	20	44	110	5	19	60	5
02000.6060	02000.6060	02000.6060	02000.6060	20	20	44	110	5	19	60	6
02500.0565	02500.0565	02500.0565	02500.0565	25	25	55	121	5	24	65	0,5
02500.1065	02500.1065	02500.1065	02500.1065	25	25	55	121	5	24	65	1
02500.2065	02500.2065	02500.2065	02500.2065	25	25	55	121	5	24	65	2
02500.2565	02500.2565	02500.2565	02500.2565	25	25	55	121	5	24	65	2,5
02500.4065	02500.4065	02500.4065	02500.4065	25	25	55	121	5	24	65	4

RK ST-MILL

Schaftfräser, Mehrschneider
Fresa cilindrica, multitaglienti
Multi flute end mill

CEOC.FG

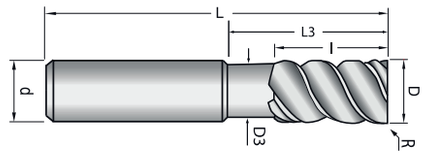
CEOC.FB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 55° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

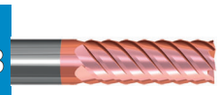
CEOC.FG.	CEOC.FB.	D f8	d h6	l	L	Z		c	Ch 45°
01200.0255	01200.0255	12	12	48	100	5	11,5	55	0,25
01200.0555	01200.0555	12	12	48	100	5	11,5	55	0,5
01200.1055	01200.1055	12	12	48	100	5	11,5	55	1
01200.2055	01200.2055	12	12	48	100	5	11,5	55	2
01600.0575	01600.0575	16	16	64	125	5	15	75	0,5
01600.1075	01600.1075	16	16	64	125	5	15	75	1
01600.2075	01600.2075	16	16	64	125	5	15	75	2
01600.2575	01600.2575	16	16	64	125	5	15	75	2,5

CEOC.FG.	CEOC.FB.	D -0,02 -0,04		d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
01600.3075	01600.3075	16	16	64	125	5	15	75	3
01600.4075	01600.4075	16	16	64	125	5	15	75	4
02000.0595	02000.0595	20	20	80	150	5	19	95	0,5
02000.1095	02000.1095	20	20	80	150	5	19	95	1
02000.2095	02000.2095	20	20	80	150	5	19	95	2
02000.2595	02000.2595	20	20	80	150	5	19	95	2,5
02000.3095	02000.3095	20	20	80	150	5	19	95	3
02000.4095	02000.4095	20	20	80	150	5	19	95	4

RK ST-MILL

Schaftfräser, Mehrschneider
Fresa cilindrica, multitaglienti
Multi flute end mill

CAOB.DB

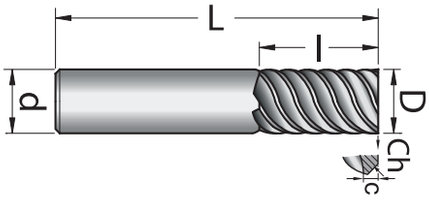


CAOB.DE

TiSiN | H1 | H2

AlTiN-1 | H1 | H2

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 55° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

CAOB.DB.	CAOB.DE.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
00300	00300	3	6	10	60	4	0,25	0,15
00400	00400	4	6	10	60	4	0,25	0,15
00500	00500	5	6	10	60	4	0,25	0,15
00600	00600	6	6	12	60	6	0,25	0,15
00800	00800	8	8	16	75	6	0,25	0,15

CAOB.DB.	CAOB.DE.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
01000	01000	10	10	20	80	6	0,25	0,15
01200	01200	12	12	25	100	6	0,25	0,15
01600	01600	16	16	32	105	6	0,35	0,2
02000.20	02000.20	20	20	40	110	8	0,35	0,2
02500	02500	25	25	45	121	8	0,35	0,2

RK ST-MILL

Schaftfräser, Mehrschneider, lang
Fresa cilindrica, multitaglienti, lunga
Multi flute end mill, long

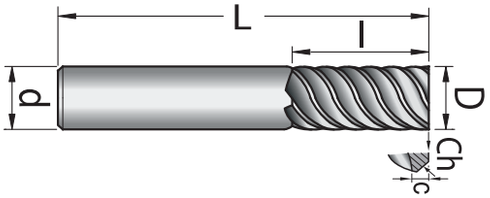
CAOC.DB

CAOC.DE

TiSiN H1 H2

AlTiN-1 H1 H2

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 55° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

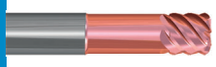
CAOC.DB.	CAOC.DE.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
00600	00600	6	6	25	70	6	0,25	0,15
00800	00800	8	8	40	100	6	0,25	0,15
01000	01000	10	10	45	100	6	0,25	0,15
01200	01200	12	12	55	110	6	0,25	0,15

CAOC.DB.	CAOC.DE.	D -0,02 -0,04	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
01600	01600	16	16	70	140	6	0,35	0,2
02000.20	02000.20	20	20	80	160	8	0,35	0,2
02500	02500	25	25	90	164	8	0,35	0,2

RK ST-MILL

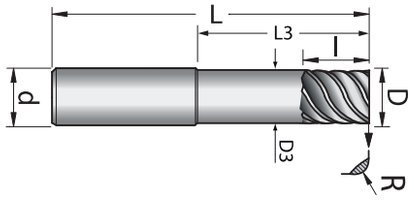
Schaftfräser, Z=6, mit Eckenradius– Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=6, torica - Taglio al centro
Z=6, corner radius end mill - Center cut

CAOE.DB



TiSiN H1 H2

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 55° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

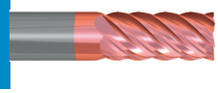
CAOE.DB.	D e8	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,007
006002105	6	6	6	60	6	5,5	21	5,5
006002110	6	6	6	60	6	5,5	21	5,5
008002705	8	8	8	63	6	7,5	27	7,5
008002710	8	8	8	63	6	7,5	27	7,5
008002715	8	8	8	63	6	7,5	27	7,5
010003205	10	10	10	72	6	9,5	32	9,5
010003210	10	10	10	72	6	9,5	32	9,5
010003215	10	10	10	72	6	9,3	32	9,3

CAOE.DB.	D e8	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,007
012003805	12	12	12	83	6	11	38	11
012003810	12	12	12	83	6	11	38	11
012003815	12	12	12	83	6	11	38	11
012003820	12	12	12	83	6	11	38	11
016004410	16	16	16	92	6	15	44	15
016004415	16	16	16	92	6	15	44	15
016004420	16	16	16	92	6	15	44	15
016004425	16	16	16	92	6	15	44	15

RK ST-MILL

EAOB.FG

EAOB.FB



EAOB.FE

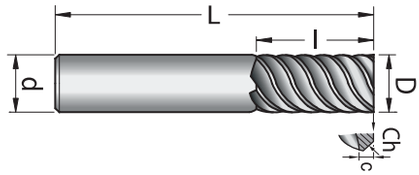
Schaftfräser, Z=6, ungleicher Drallwinkel – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=6, elica differenziata - Taglio al centro
Z=6, end mill, unequal helix angles - Center cut

TiAlN-2 | P1 | K5 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

AlTiN-1 | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 44°÷46° HELIX | DIN 6535-HA

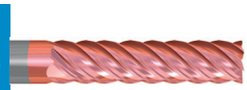
MQL

EAOB.FG.	EAOB.FB.	EAOB.FE.	D h9	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
00600	00600	00600	**6**	6	13	57	6	0,15	0,15
00800	00800	00800	**8**	8	19	63	6	0,15	0,15
01000	01000	01000	**10**	10	22	72	6	0,15	0,15
01200	01200	01200	**12**	12	26	83	6	0,15	0,15
01400	01400	01400	**14**	14	26	83	6	0,2	0,2
01600	01600	01600	**16**	16	32	92	6	0,2	0,2
01800	01800	01800	**18**	18	32	92	6	0,2	0,2
02000.20	02000.20	02000.20	**20**	20	38	104	6	0,2	0,2
02500	02500	02500	**25**	25	45	121	6	0,2	0,2

RK ST-MILL

EAOD.FG

EAOD.FB

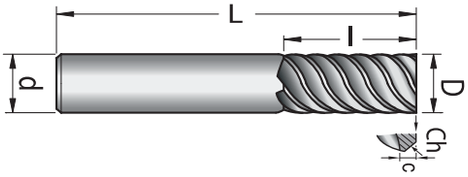


Schaftfräser, Z=6, ungleicher Drallwinkel, lang– Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=6, elica differenziata, lunga - Taglio al centro
Z=6, end mill, unequal helix angles, long - Center cut

TiAlN-2 | P1 | K5 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 44°÷46° HELIX | DIN 6535-HA

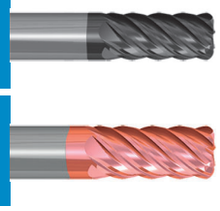
MQL

EAOD.FG.	EAOD.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
01000	01000	**10**	10	40	80	6	0,15	0,15
01200	01200	**12**	12	50	100	6	0,15	0,15
01400	01400	**14**	14	50	100	6	0,2	0,2
01600	01600	**16**	16	60	110	6	0,2	0,2

EAOD.FG.	EAOD.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
01800	01800	**18**	18	60	110	6	0,2	0,2
02000.20	02000.20	**20**	20	70	125	6	0,2	0,2
02500	02500	**25**	25	80	150	6	0,2	0,2

RK ST-MILL

EAOE.FG
EAOE.FB

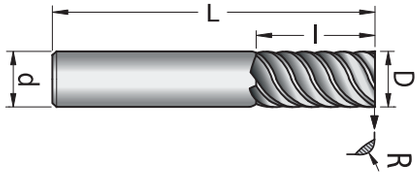


Schaftfräser, Z=6, ungleicher Drallwinkel, mit Eckenradius– Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=6, elica diferenziata, torica - Taglio al centro
Z=6, unequal helix angles, corner radius end mill - Center cut

TiAlN-2 | P1 | K5 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 44°÷46° HELIX | DIN 6535-HA

MQL

EAOE.FG.	EAOE.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01
006000005	006000005	6	6	13	57	6	0,5
006000010	006000010	6	6	13	57	6	1
008000005	008000005	8	8	19	63	6	0,5
008000010	008000010	8	8	19	63	6	1
008000015	008000015	8	8	19	63	6	1,5
010000005	010000005	10	10	22	72	6	0,5
010000010	010000010	10	10	22	72	6	1
010000015	010000015	10	10	22	72	6	1,5
012000005	012000005	12	12	26	83	6	0,5
012000010	012000010	12	12	26	83	6	1
012000015	012000015	12	12	26	83	6	1,5

EAOE.FG.	EAOE.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01
012000020	012000020	12	12	26	83	6	2
016000005	016000005	16	16	32	92	6	0,5
016000010	016000010	16	16	32	92	6	1
016000015	016000015	16	16	32	92	6	1,5
016000020	016000020	16	16	32	92	6	2
016000025	016000025	16	16	32	92	6	2,5
020000005	020000005	20	20	38	104	6	0,5
020000010	020000010	20	20	38	104	6	1
020000020	020000020	20	20	38	104	6	2
020000025	020000025	20	20	38	104	6	2,5
020000030	020000030	20	20	38	104	6	3

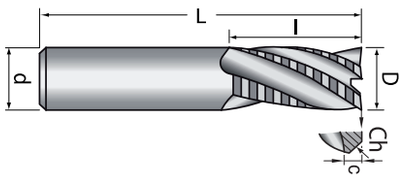
RK ST-MILL

CBOF.FG

Schrupfräser, Z=4-6, Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica a sgrossare, Z=4-6, passo fine – Taglio al centro
Z=4-6, roughing end mill – Center cut

TiAlN-2 | P1 | K5 | H1

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | HRF TYP | 45° HELIX

MQL

CBOF.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
00600	6	6	13	57	4	0,2	0,2
00800	8	8	19	63	4	0,25	0,25
01000	10	10	22	72	4	0,3	0,25
01200	12	12	26	83	4	0,35	0,3

CBOF.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
01400	14	14	26	83	4	0,4	0,3
01600	16	16	32	92	5	0,5	0,4
01800	18	18	32	92	5	0,55	0,45
02000	20	20	38	104	6	0,6	0,5

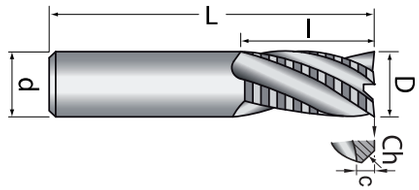
RK ST-MILL

EDOH.FE

Schruppschlichtfräser, Z=4-6, ungleicher Drallwinkel, Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica per semi-finitura, Z=4-6 – Taglio al centro
Z=4-6, semi-roughing end mill – Center cut

AlTiN-1 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 28°÷31° HELIX

MQL

EDOH.FE.	D	d	l	L	Z	c	Ch
	h10	h6					45°
00600	**6**	6	13	57	4	0,25	0,15
00800	**8**	8	19	63	4	0,25	0,15
01000	**10**	10	22	72	4	0,25	0,15

EDOH.FE.	D	d	l	L	Z	c	Ch
	h10	h6					45°
01200	**12**	12	26	83	4	0,3	0,2
01600	**16**	16	32	92	4	0,4	0,25
02000	**20**	20	38	104	4	0,45	0,3

RK ST-MILL

FBOH.FG

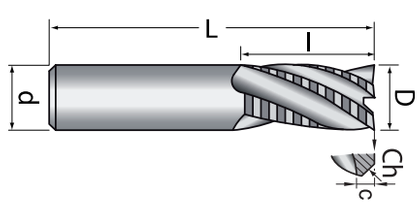
FBDH.FG

Schruppschlichtfräser, Z=4-6, ungleicher Drallwinkel, Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica per semi-finitura, Z=4-6 – Taglio al centro
Z=4-6, semi-roughing end mill – Center cut

TiAlN-2 | DIN 6535-HA | M3 | S4

TiAlN-2 | DIN 6535-HB | M3 | S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 28°÷31° HELIX

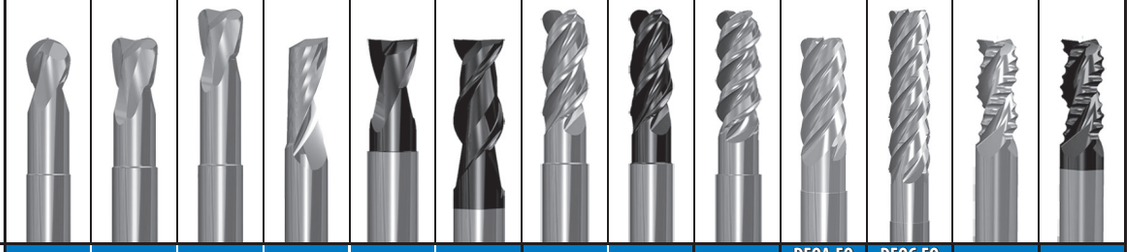
MQL

FBOH.FG.	FBDH.FG.	D	d	l	L	Z	c	Ch
		h10	h6					45°
00600		**6**	6	13	57	4	0,25	0,15
00800		**8**	8	19	63	4	0,25	0,15
01000		**10**	10	22	72	4	0,25	0,15
01200		**12**	12	26	83	4	0,3	0,2

FBOH.FG.	FBDH.FG.	D	d	l	L	Z	c	Ch
		h10	h6					45°
01400		**14**	14	26	83	4	0,3	0,2
01600	01600	**16**	16	32	92	6	0,4	0,25
01800		**18**	18	32	92	6	0,4	0,25
02000	02000	**20**	20	38	104	6	0,45	0,3

ALU-MILL

INHALT
INDICE
INDEX

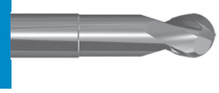


ITEM	DIOB.FO	DDOO.FO	DDOA.FO	DAOO.FO	DBOO.FH	DBOA.FH	DCOB.FO	DCOB.FH	DCOC.FO	DEOA.FO DEDA.FO	DEOC.FO DEDC.FO	DCOF.FO	DCOF.FH
Z	2	2	2	1	2	2	3		3	5		3	
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD MG 10	MD METALLO DURO		MD METALLO DURO	MD METALLO DURO	MD METALLO DURO	MD METALLO DURO		MD METALLO DURO	MD METALLO DURO		MD METALLO DURO	
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	NO	NO		NO	MAX	MAX	NO	MAX	NO	NO		NO	MAX
NORM NORMA STANDARD	RK NORM	RK NORM		RK NORM	RK NORM	DIN 6527L NORM	RK NORM		RK NORM	RK NORM		RK NORM	
SERIEN SERIE SERIE	SERIE N	SERIE N	SERIE L	SERIE N	SERIE S	SERIE N	SERIE N-XL		SERIE N-XL	SERIE N-L	SERIE XL	SERIE N	
TYP TIPO TYPE	N TYP	RK TYP		RK TYP	RK TYP	RK TYP	RK TYP		RK TYP	RK TYP		RK TYP	
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW													
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY													
TECNOLOGIE TECNOLOGIA TECNOLOGY	HSC	HSC		HSC	HSC	HSC	HPC		HPC	TPC HPC		HPC	
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	30° HELIX	30° HELIX		23° HELIX	25° HELIX	45° HELIX	44°÷49° HELIX		56°÷59° HELIX	42°÷45° HELIX		38°÷40° HELIX	
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING													
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING													
Ø	2 ÷ 20	3 ÷ 25	8 ÷ 25	1,5 ÷ 12	2 ÷ 20	2 ÷ 20	4 ÷ 25		8 ÷ 20	12 ÷ 20	12 ÷ 25	6 ÷ 20	
	1-32	1-32	1-33	1-33	1-34	1-34	1-35		1-36	1-37	1-37	1-38	
P1 Stahl / Acciaio / Steel													
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel													
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron													
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg	N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu													
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials	N8				N8	N8	N8		N8				
N9 Graphit / Grafite / Graphite													
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti													
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni													
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC													
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC													

ALU-MILL

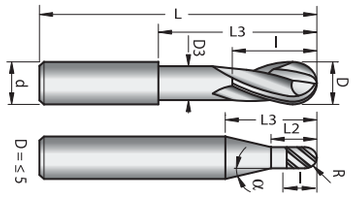
Kugelfräser, Z=2
Fresa cilindrica sferica, Z=2
Z=2 ball nose slot drill

DIOB.FO



NO | N7 | N8

HSC



MD METALLO DURO | R ±0,01 | RK NORM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

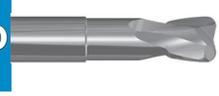
DIOB.FO.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01	L2	α
00200	2	6	3	57	2		21	1	5	7,1°
00300	3	6	4	57	2		21	1,5	6,5	5,9°
00400	4	6	5	57	2		21	2	8	4,4°
00500	5	6	6	57	2		21	2,5	10	2,6°
00600	6	6	7	57	2	5,7	21	3		

DIOB.FO.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,01	L2	α
00800	8	8	9	63	2	7,7	27	4		
01000	10	10	11	72	2	9,7	32	5		
01200	12	12	12	83	2	11,5	38	6		
01600	16	16	16	92	2	15,5	47	8		
02000.20	20	20	20	104	2	19,5	54	10		

ALU-MILL

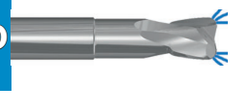
Torusfräser, Z=2, ohne und mit Innenkühlung – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2, senza e con refrigerazione interna – Taglio al centro
Z=2, torus slot drill, without and with internal coolant supply – Center cut

DDOO.FO



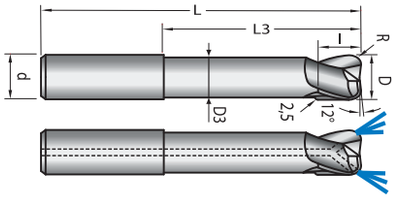
NO | N7

DDOO.FO



NO | N7

HSC



MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

DDOO.FO.	DDOO.FO.	D -0,01 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,05
003000500		3	3	4	38	2	2,9	10	0,5
004000500		4	6	5	57	2	3,7	14	0,5
006001000		6	6	7	57	2	5,5	20	1
008002500	008002501	8	8	8	69	2	7,4	34	2,5
010002500	010002501	10	10	10	72	2	9	32	2,5
012002500	012002501	12	12	12	72	2	11,1	35	2,5
012004000	012004001	12	12	12	72	2	11,1	35	4

DDOO.FO.	DDOO.FO.	D -0,01 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,05
016002500	016002501	16	16	16	92	2	14,8	52	2,5
016004000	016004001	16	16	16	92	2	14,8	52	4
020002500	020002501	20	20	20	101	2	18,5	58	2,5
020004000	020004001	20	20	20	101	2	18,5	58	4
020006000	020006001	20	20	20	101	2	18,5	58	6
025004000	025004001	25	25	20	103	2	22,8	58	4

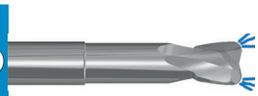
ALU-MILL

Torusfräser, Z=2, ohne und mit Innenkühlung, lang – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2, senza e con refrigerazione interna, lunga – Taglio al centro
Z=2, torus slot drill, without and with internal coolant supply, long – Center cut

DDOA.FO

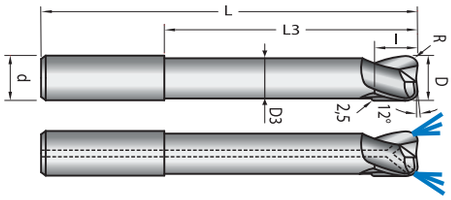
NO | N7

DDOA.FO



NO | N7

HSC



MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE L | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

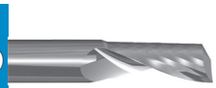
DDOA.FO.	DDOA.FO.	D -0,01 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,05
008002500	008002501	8	8	8	81	2	7,4	46	2,5
012002500	012002501	12	12	12	81	2	11,1	44	2,5
012004000	012004001	12	12	12	81	2	11,1	44	4
016002510	016002511	16	16	16	104	2	14,8	64	2,5
016004010	016004011	16	16	16	104	2	14,8	64	4
016006010	016006011	16	16	16	104	2	14,8	64	6
016002500	016002501	16	16	16	116	2	14,8	76	2,5
016004000	016004001	16	16	16	116	2	14,8	76	4

DDOA.FO.	DDOA.FO.	D -0,01 -0,04	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,05
016006000	016006001	16	16	16	116	2	14,8	76	6
020002500	020002501	20	20	20	116	2	18,5	73	2,5
020004000	020004001	20	20	20	116	2	18,5	73	4
020006000	020006001	20	20	20	116	2	18,5	73	6
020004010	020004011	20	20	20	131	2	18,5	88	4
020006010	020006011	20	20	20	131	2	18,5	88	6
025000800	025000801	25	25	20	165	2	22,8	120	0,8
025004000	025004001	25	25	20	165	2	22,8	120	4

ALU-MILL

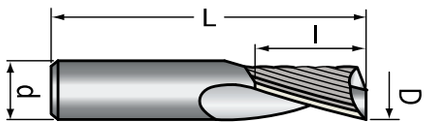
ALU Schaftfräser, Z=1
Fresa cilindrica, Z=1 ALU
Z=1, flute slot drill, ALU

DAOO.FO



NO | N7

HSC



MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 23° HELIX | DIN 6535-HA

DAOO.FO.	D h10	d h6	l	L	Z
00150	1,5	3	6	50	1
00200	2	3	8	50	1
00300	3	3	12	50	1

DAOO.FO.	D h10	d h6	l	L	Z
00400	4	4	15	60	1
00500	5	5	17	60	1
00600	6	6	20	65	1

DAOO.FO.	D h10	d h6	l	L	Z
00800	8	8	22	63	1
01000	10	10	25	75	1
01200	12	12	30	80	1

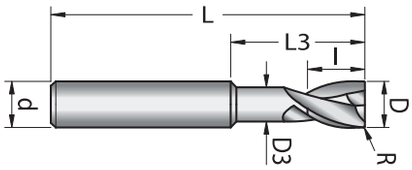
ALU-MILL

DBOO.FH

Langlochfräser, Z=2, kurz - Zentrumschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, corta - Taglio al centro
Z=2, flute slot drill, short - Center cut

MAX | N7 | N8

HSC



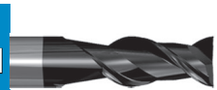
MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE S | RK TYP | 25° HELIX | DIN 6535-HA

DBOO.FH.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R
	h10	h6						±0,02
00200	**2**	3	3	38	2	1,9	9	0,1
00300	**3**	3	4	38	2	2,9	10	0,1
00400	**4**	6	5	54	2	3,8	14	0,1
00500	**5**	6	6	54	2	4,8	17	0,1
00600	**6**	6	7	54	2	5,7	18	0,1

DBOO.FH.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R
	h10	h6						±0,02
00800	**8**	8	9	58	2	7,7	20	0,1
01000	**10**	10	11	66	2	9,7	24	0,1
01200	**12**	12	12	73	2	11,5	28	0,15
01600	**16**	16	16	82	2	15,5	34	0,15
02000.20	**20**	20	20	92	2	19,5	42	0,15

ALU-MILL

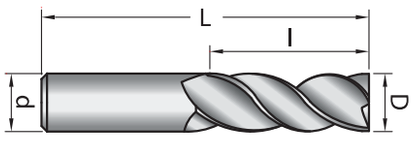
DBOA.FH



Torusfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2 – Taglio al centro
Z=2 torus slot drill – Center cut

MAX | N7 | N8

HSC



MD METALLO DURO | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 45° HELIX | DIN 6535-HA

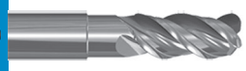
DBOA.FH.	D	d	l	L	Z
	h8	h6			
00200	**2**	3	7	38	2
00300	**3**	3	8	38	2
00400	**4**	6	11	57	2
00500	**5**	6	13	57	2
00600	**6**	6	13	57	2

DBOA.FH.	D	d	l	L	Z
	h8	h6			
00800	**8**	8	19	63	2
01000	**10**	10	22	72	2
01200	**12**	12	26	83	2
01600	**16**	16	32	92	2
02000.20	**20**	20	38	104	2

ALU-MILL

Langlochfräser, Z=3, mit Eckenradius oder Fase, ungleicher Drallwinkel
Fresa cilindrica, Z=3, torica, spigolo-smussata, elica differenziata
Z=3, end mill, with corner radius or chamfer, unequal helix angles

DCOB.FO

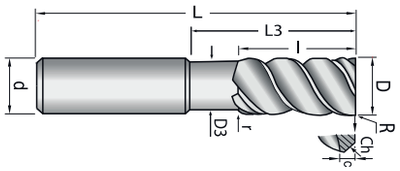


DCOB.FH

NO | N7 | N8

MAX | N7

HPC



MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE N-XL | RK TYP | 44°÷49° HELIX | DIN 6535-HA

DCOB.FO.	DCOB.FH.	D h10	d h6	l	L	Z	R ±0,003	D3	L3	r	c	Ch 45°
00400.0021	00400.0021	4	6	11	57	3		3,8	21		0,2	0,08
00500.0021	00500.0021	5	6	13	57	3		4,8	21		0,2	0,1
00600.0021	00600.0021	6	6	13	57	3		5,7	21		0,2	0,15
00800.0027	00800.0027	8	8	19	63	3		7,4	27	3	0,25	0,15
00800.2527	00800.2527	8	8	19	63	3	2,5	7,4	27	3		
00800.0038	00800.0038	8	8	19	63	3		7,4	38	3	0,25	0,15
00800.2538	00800.2538	8	8	19	63	3	2,5	7,4	38	3		
01000.0032	01000.0032	10	10	22	72	3		9	32	3	0,25	0,15
01000.1032	01000.1032	10	10	22	72	3	1	9	32	3		
01000.2532	01000.2532	10	10	22	72	3	2,5	9	32	3		
01000.3032	01000.3032	10	10	22	72	3	3	9	32	3		
01000.4032	01000.4032	10	10	22	72	3	4	9	32	3		
01000.0045	01000.0045	10	10	22	80	3		9	45	3	0,25	0,15
01000.2545	01000.2545	10	10	22	80	3	2,5	9	45	3		
01200.0038	01200.0038	12	12	26	83	3		11,1	40	3	0,3	0,2
01200.1038	01200.1038	12	12	26	83	3	1	11,1	40	3		
01200.2538	01200.2538	12	12	26	83	3	2,5	11,1	40	3		
01200.3038	01200.3038	12	12	26	83	3	3	11,1	40	3		
01200.4038	01200.4038	12	12	26	83	3	4	11,1	40	3		
01200.0055	01200.0055	12	12	26	100	3		11,1	55	3	0,3	0,2
01200.1055	01200.1055	12	12	26	100	3	1	11,1	55	3		
01200.2555	01200.2555	12	12	26	100	3	2,5	11,1	55	3		
01200.3055	01200.3055	12	12	26	100	3	3	11,1	55	3		
01200.4055	01200.4055	12	12	26	100	3	4	11,1	55	3		
01600.0047	01600.0047	16	16	32	92	3		14,8	50	3	0,4	0,25
01600.1047	01600.1047	16	16	32	92	3	1	14,8	50	3		
01600.2047	01600.2047	16	16	32	92	3	2	14,8	50	3		
01600.2547	01600.2547	16	16	32	92	3	2,5	14,8	50	3		
01600.3047	01600.3047	16	16	32	92	3	3	14,8	50	3		
01600.4047	01600.4047	16	16	32	92	3	4	14,8	50	3		
01600.6047	01600.6047	16	16	32	92	3	6	14,8	50	3		
01600.0064	01600.0064	16	16	32	110	3		14,8	64	3	0,4	0,25

DCOB.FO.	DCOB.FH.	D h10	d h6	l	L	Z	R ±0,003	D3	L3	r	c	Ch 45°
01600.1064	01600.1064	16	16	32	110	3	1	14,8	64	3		
01600.2564	01600.2564	16	16	32	110	3	2,5	14,8	64	3		
01600.4064	01600.4064	16	16	32	110	3	4	14,8	64	3		
01600.6064	01600.6064	16	16	32	110	3	6	14,8	64	3		
01600.0072	01600.0072	16	16	32	116	3		14,8	72	3	0,4	0,25
01600.1072	01600.1072	16	16	32	116	3	1	14,8	72	3		
01600.2572	01600.2572	16	16	32	116	3	2,5	14,8	72	3		
01600.4072	01600.4072	16	16	32	116	3	4	14,8	72	3		
01600.5072	01600.5072	16	16	32	116	3	5	14,8	72	3		
01600.6072	01600.6072	16	16	32	116	3	6	14,8	72	3		
01600.0092	01600.0092	16	16	32	135	3		14,8	92	3	0,4	0,25
02000.0060	02000.0060	20	20	38	104	3		18,5	60	3	0,6	0,3
02000.1060	02000.1060	20	20	38	104	3	1	18,5	60	3		
02000.2560	02000.2560	20	20	38	104	3	2,5	18,5	60	3		
02000.3060	02000.3060	20	20	38	104	3	3	18,5	60	3		
02000.4060	02000.4060	20	20	38	104	3	4	18,5	60	3		
02000.6060	02000.6060	20	20	38	104	3	6	18,5	60	3		
02000.8060	02000.8060	20	20	38	104	3	8	18,5	60	3		
02000.0075	02000.0075	20	20	38	125	3		18,5	75	3	0,6	0,3
02000.2575	02000.2575	20	20	38	125	3	2,5	18,5	75	3		
02000.4075	02000.4075	20	20	38	125	3	4	18,5	75	3		
02000.6075	02000.6075	20	20	38	125	3	6	18,5	75	3		
02000.8075	02000.8075	20	20	38	125	3	8	18,5	75	3		
02000.0092	02000.0092	20	20	38	150	3		18,5	100	3	0,6	0,3
02000.2592	02000.2592	20	20	38	150	3	2,5	18,5	100	3		
02000.4092	02000.4092	20	20	38	150	3	4	18,5	100	3		
02000.6092	02000.6092	20	20	38	150	3	6	18,5	100	3		
02000.0015	02000.0015	20	20	38	165	3		18,5	115	3	0,6	0,3
02500.0065	02500.0065	25	25	45	121	3		22,5	65	3	0,6	0,35
02500.2565	02500.2565	25	25	45	121	3	2,5	22,5	65	3		
02500.4065	02500.4065	25	25	45	121	3	4	22,5	65	3		
02500.6065	02500.6065	25	25	45	121	3	6	22,5	65	3		

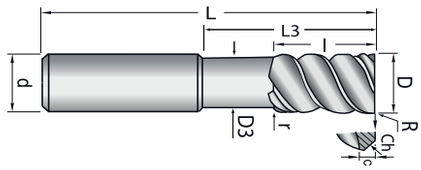
ALU-MILL

Langlochfräser, Z=3, mit Eckenradius oder Fase, ungleicher Drallwinkel
Fresa cilindrica, Z=3, torica, spigolo-smussata, elica differenziata
Z=3, end mill, with corner radius or chamfer, unequal helix angles

DCOC.FO

NO | N7 | N8

HPC



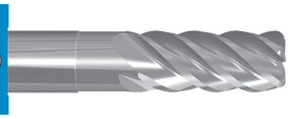
MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE N-XL | RK TYP | 56°÷59° HELIX | DIN 6535-HA

DCOC.FO.	D h10	d h6	l	L	Z	R	D	L3	r	c	Ch 45°
00800.0037	8	8	12	70	3		7,4	37	3	0,25	0,15
00800.2537	8	8	12	70	3	2,5	7,4	37	3		
01000.0045	10	10	15	80	3		9	45	3	0,25	0,15
01000.2545	10	10	15	80	3	2,5	9	45	3		
01200.0038	12	12	26	83	3		11,1	38	3	0,3	0,2
01200.2538	12	12	26	83	3	2,5	11,1	38	3		
01200.4038	12	12	26	83	3	4	11,1	38	3		
01200.0055	12	12	18	100	3		11,1	55	3	0,3	0,2
01200.2555	12	12	18	100	3	2,5	11,1	55	3		
01200.4055	12	12	18	100	3	4	11,1	55	3		
01600.0047	16	16	24	92	3		14,8	47	3	0,4	0,25
01600.2547	16	16	24	92	3	2,5	14,8	47	3		
01600.4047	16	16	24	92	3	4	14,8	47	3		
01600.0064	16	16	24	110	3		14,8	64	3	0,4	0,25
01600.2564	16	16	24	110	3	2,5	14,8	64	3		
01600.4064	16	16	24	110	3	4	14,8	64	3		
01600.0072	16	16	13	116	3		14,8	72	3	0,4	0,25
01600.2572	16	16	13	116	3	2,5	14,8	72	3		
01600.4072	16	16	13	116	3	4	14,8	72	3		
02000.0060	20	20	28	104	3		18,5	60	3	0,6	0,3
02000.2560	20	20	28	104	3	2,5	18,5	60	3		
02000.4060	20	20	28	104	3	4	18,5	60	3		
02000.0075	20	20	28	125	3		18,5	75	3	0,6	0,3
02000.2575	20	20	28	125	3	2,5	18,5	75	3		
02000.4075	20	20	28	125	3	4	18,5	75	3		
02000.0092	20	20	15	150	3		18,5	92	3	0,6	0,3
02000.2592	20	20	15	150	3	2,5	18,5	92	3		
02000.4092	20	20	15	150	3	4	18,5	92	3		

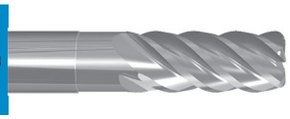
ALU-MILL

Langlochfräser, Z=5, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=5, elica differenziata - Taglio al centro
Z=5 end mill, unequal helix angles - Center cut

DEOA.FO



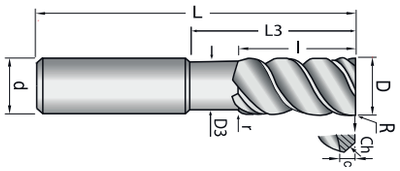
DEDA.FO



NO | DIN 6535-HA | N7

NO | DIN 6535-HB | N7

HPC



MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE N-L | RK TYP | 42°÷45° HELIX

MQL

DEOA.FO.	DEDA.FO.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
01200.0538	01200.0538	12	12	26	83	5	11,1	38	0,5
01200.1038	01200.1038	12	12	26	83	5	11,1	38	1
01200.2038	01200.2038	12	12	26	83	5	11,1	38	2
01200.2538	01200.2538	12	12	26	83	5	11,1	38	2,5
01200.0555	01200.0555	12	12	26	100	5	11,1	55	0,5
01200.1055	01200.1055	12	12	26	100	5	11,1	55	1
01200.2055	01200.2055	12	12	26	100	5	11,1	55	2
01200.2555	01200.2555	12	12	26	100	5	11,1	55	2,5
01600.0547	01600.0547	16	16	32	92	5	14,8	47	0,5
01600.1047	01600.1047	16	16	32	92	5	14,8	47	1
01600.2047	01600.2047	16	16	32	92	5	14,8	47	2
01600.2547	01600.2547	16	16	32	92	5	14,8	47	2,5
01600.3047	01600.3047	16	16	32	92	5	14,8	47	3
01600.4047	01600.4047	16	16	32	92	5	14,8	47	4
01600.0564	01600.0564	16	16	32	110	5	14,8	64	0,5
01600.1064	01600.1064	16	16	32	110	5	14,8	64	1

DEOA.FO.	DEDA.FO.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
01600.2064	01600.2064	16	16	32	110	5	14,8	64	2
01600.2564	01600.2564	16	16	32	110	5	14,8	64	2,5
01600.3064	01600.3064	16	16	32	110	5	14,8	64	3
01600.4064	01600.4064	16	16	32	110	5	14,8	64	4
02000.1060	02000.1060	20	20	38	104	5	18,5	60	1
02000.2060	02000.2060	20	20	38	104	5	18,5	60	2
02000.2560	02000.2560	20	20	38	104	5	18,5	60	2,5
02000.3060	02000.3060	20	20	38	104	5	18,5	60	3
02000.4060	02000.4060	20	20	38	104	5	18,5	60	4
02000.6060	02000.6060	20	20	38	104	5	18,5	60	6
02000.1075	02000.1075	20	20	38	125	5	18,5	75	1
02000.2075	02000.2075	20	20	38	125	5	18,5	75	2
02000.2575	02000.2575	20	20	38	125	5	18,5	75	2,5
02000.3075	02000.3075	20	20	38	125	5	18,5	75	3
02000.4075	02000.4075	20	20	38	125	5	18,5	75	4
02000.6075	02000.6075	20	20	38	125	5	18,5	75	6

ALU-MILL

Langlochfräser, 5 Schneiden, Spanbrecher, ungleicher Drallwinkel, extra lang - Zentrumsschnit
Fresa frontale, 5 taglienti, rompitruciolo, angolo di elica differenziata, extra lunga - Taglio al centro
5 flute end mill, chipbreaker, unequal helix angles, extra long - Center cut

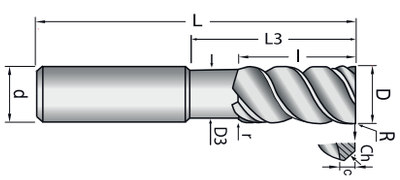
DEOC.FO

DEDC.FO

NO | DIN 6535-HA | N7

NO | DIN 6535-HB | N7

HPC



MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE XL | RK TYP | 42°÷45° HELIX

MQL

DEOC.FO.	DEDC.FH.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
01200.0555	01200.0555	12	12	48	100	5	11,5	55	0,5
01200.1055	01200.1055	12	12	48	100	5	11,5	55	1
01200.2055	01200.2055	12	12	48	100	5	11,5	55	2
01600.1075	01600.1075	16	16	64	125	5	15	75	1
01600.2075	01600.2075	16	16	64	125	5	15	75	2
01600.2575	01600.2575	16	16	64	125	5	15	75	2,5
01600.3075	01600.3075	16	16	64	125	5	15	75	3
01600.4075	01600.4075	16	16	64	125	5	15	75	4
02000.1099	02000.1099	20	20	80	150	5	19	100	1

DEOA.FO.	DEDA.FH.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
02000.2099	02000.2099	20	20	80	150	5	19	100	2
02000.2599	02000.2599	20	20	80	150	5	19	100	2,5
02000.3099	02000.3099	20	20	80	150	5	19	100	3
02000.4099	02000.4099	20	20	80	150	5	19	100	4
02000.6099	02000.6099	20	20	80	150	5	19	100	6
02500.2504	02500.2504	25	25	100	160	5	22,5	104	2,5
02500.4004	02500.4004	25	25	100	160	5	22,5	104	4
02500.6004	02500.6004	25	25	100	160	5	22,5	104	6

ALU-MILL

Langlochfräser, Z=5, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=5, elica differenziata - Taglio al centro
Z=5 end mill, unequal helix angles - Center cut

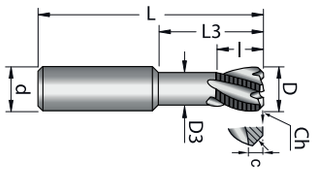
DCOF.FO

DCOF.FH

NO **N7**

MAX **N7**

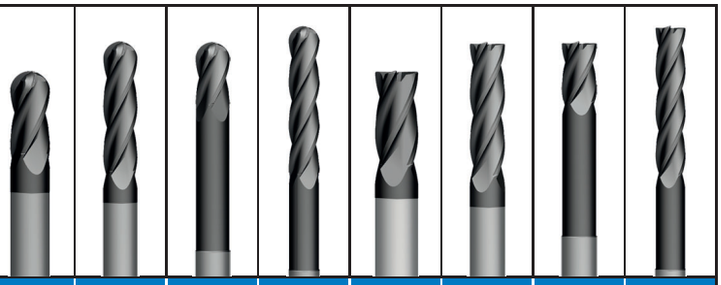
HPC



MD METALLO DURO | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 38°÷40° HELIX | DIN 6535-HA

DEOA.FO.	DEDA.FO.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
00600	00600	**6**	6	10	57	3	5,7	21	0,3
00800	00800	**8**	8	16	63	3	7,7	27	0,4
01000	01000	**10**	10	19	72	3	9,7	32	0,4
01200	01200	**12**	12	22	83	3	11,5	38	0,5
01600	01600	**16**	16	29	92	3	15,5	47	0,5
02000	02000	**20**	20	32	104	3	19,5	54	0,6

GRAF-MILL

INHALT INDICE INDEX								
ITEM	BIOO.BF	BIOA.BF	BIOB.BF	BIOC.BF	BBOO.BF	BBOA.BF	BBOB.BF	BBOC.BF
Z	4	4	4	4	4	4	4	4
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD MG 6		MD MG 6		MD MG 6		MD MG 6	
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	DIAMOND		DIAMOND		DIAMOND		DIAMOND	
NORM NORMA STANDARD	RK NORM		RK NORM		RK NORM		RK NORM	
SERIEN SERIE SERIE	SERIE N	SERIE L	SERIE L	SERIE XL	SERIE N	SERIE L	SERIE L	SERIE XL
TYP TIPO TYPE	RK TYP		RK TYP		RK TYP		RK TYP	
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW								
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY								
TECNOLOGIE TECNOLOGIA TECNOLOGY	HSC		HSC		HSC		HSC	
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	30° HELIX		30° HELIX		30° HELIX		30° HELIX	
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING								
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING								
Ø	4 ÷ 12	4 ÷ 12	4 ÷ 12	6 ÷ 12	4 ÷ 12	4 ÷ 12	4 ÷ 8	6 ÷ 12
	1-40	1-40	1-40	1-40	1-41	1-41	1-41	1-41
P1	Stahl / Acciaio / Steel							
M3	Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel							
K5	Gusseisen / Ghisa / Cast iron							
N7	Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg							
N6	Legierungen / Alloys / Leghe: Cu							
N8	Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials							
N9	Graphit / Grafite / Graphite	N-9	N-9	N-9	N-9	N-9	N-9	N-9	N-9
S2	Legierungen / Alloys / Leghe : Ti							
S4	Legierungen / Alloys / Leghe : Ni							
H1	Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC							
H2	Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC							

GRAF-MILL

Kugelfräser, Z=4
Fresa cilindrica sferica, Z=4
Z=4, ball nose end mill

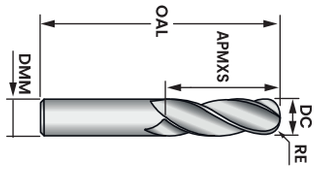
BIOO.BF

SERIE N | DIAMOND | N9

BIOA.BF

SERIE L | DIAMOND | N9

HSC



MD MG 6 | R ±0,02 | RK NORM | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

BIOO.BF.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00400	4	4	12	40	4	2
00500	5	5	14	50	4	2,5
00600	6	6	16	50	4	3
00800	8	8	20	60	4	4
01000	10	10	22	70	4	5
01200	12	12	25	75	4	6

BIOA.BF.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00400	4	4	30	100	4	2
00500	5	5	35	100	4	2,5
00600	6	6	40	100	4	3
00800	8	8	45	100	4	4
01000	10	10	45	100	4	5
01200	12	12	45	100	4	6

GRAF-MILL

Kugelfräser, Z=4
Fresa cilindrica sferica, Z=4
Z=4, ball nose end mill

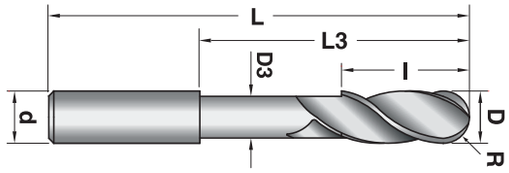
BIOB.BF

SERIE L | DIAMOND | N9

BIOC.BF

SERIE XL | DIAMOND | N9

HSC



MD MG 6 | R ±0,02 | RK NORM | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

BIOB.BF.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02
00400	4	4	15	100	4	3,9	30	2
00500	5	5	15	100	4	4,9	40	2,5
00600	6	6	20	100	4	5,8	50	3
00800	8	8	20	100	4	7,7	60	4
01000	10	10	20	150	4	9,7	70	5
01200	12	12	22	150	4	11,7	75	6

BIOC.BF.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02
00600	6	6	50	150	4	5,8	100	3
00800	8	8	50	150	4	7,7	100	4
01000	10	10	60	150	4	9,7	100	5
01200	12	12	60	150	4	11,7	100	6

GRAF-MILL

Schaftfräser, Z=4 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4 - Taglio al centro
Z=4, end mill - Center cut

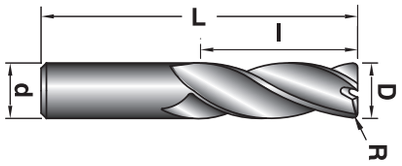
BBOO.BF

SERIE N | DIAMOND | N9

BBOA.BF

SERIE L | DIAMOND | N9

HSC



MD MG 6 | RK NORM | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

BBOO.BF.	D h10	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00400	4	4	12	40	4	0,2
00500	5	5	14	50	4	0,3
00600	6	6	16	50	4	0,3
00800	8	8	20	60	4	0,5
01000	10	10	22	70	4	0,5
01200	12	12	25	75	4	0,5

BBOA.BF.	D h10	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00400	4	4	30	100	4	0,2
00500	5	5	35	100	4	0,3
00600	6	6	40	100	4	0,3
00800	8	8	45	100	4	0,5
01000	10	10	45	100	4	0,5
01200	12	12	45	100	4	0,5

GRAF-MILL

Schaftfräser, Z=4 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4 - Taglio al centro
Z=4, end mill - Center cut

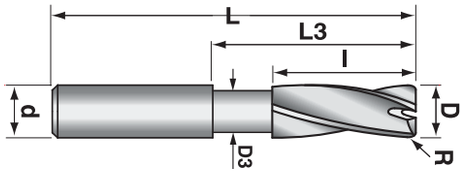
BBOB.BF

SERIE L | DIAMOND | N9

BBOC.BF

SERIE XL | DIAMOND | N9

HSC

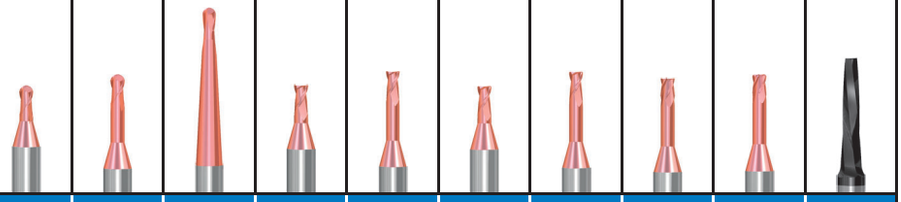


MD MG 6 | RK NORM | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

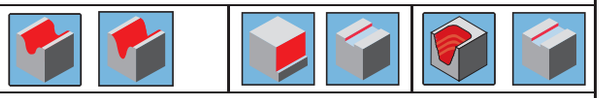
BBOB.BF.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02
004003003	4	4	10	100	4	3,8	30	0,3
004003005	4	4	10	100	4	3,8	30	0,5
006005003	6	6	15	100	4	5,8	50	0,3
006005005	6	6	15	100	4	5,8	50	0,5
008006003	8	8	15	100	4	7,7	60	0,3
008006005	8	8	15	100	4	7,7	60	0,5

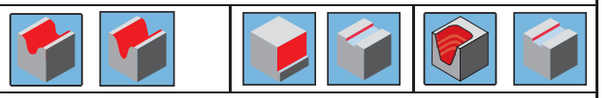
BBOC.BF.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02
00600	6	6	50	150	4	5,8	100	0,3
00800	8	8	50	150	4	7,7	100	0,5
008006003	8	8	15	150	4	7,7	60	0,3
01000	10	10	60	150	4	9,7	100	0,5
01200	12	12	60	150	4	11,7	100	0,5

MINI-MILL

INHALT INDICE INDEX										
ITEM	C10B.DB	C10D.DB	C10C.DB	CB00.DB	CB0A.DB	CD00.DB	CD0A.DB	CB0D.DB	CD0D.DB	CH00.DC
Z	2	2	2	2	2	2	2	4	4	2
ROHMATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD ESM									
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING					TiSiN					AlTiN-3
NORM NORMA STANDARD	RK NORM									
SERIEN SERIE SERIE	SERIE N	SERIE XL	SERIE XL	SERIE N	SERIE XL	SERIE N	SERIE XL	SERIE XL	SERIE XL	SERIE N
TYP TIPO TYPE	RK TYP									
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW										
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY										
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	30° HELIX									10° HELIX
SCHAFT GAMBO SHANK	DIN 6535-HA									
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING										
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING										
Ø	0,2 ÷ 3	0,2 ÷ 3	1 ÷ 3	0,1 ÷ 3	0,2 ÷ 3	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 3	1 ÷ 3	1 ÷ 3	0,6 ÷ 3
❒	1-44	1-45	1-46	1-47	1-48	1-50	1-51	1-49	1-52	1-53
P1 Stahl / Acciaio / Steel	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg										
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu	N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6	
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8	
N9 Graphit / Grafite / Graphite										
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2	H2

MINI-MILL

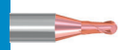
DIOB.DO	DIOD.DO	DIOC.DO	DBOO.DO	DBOA.DO	DDOO.DO	DDOA.DO
						
2	2	2	2	2	2	2
MD ESM						
NO						
RK NORM						
SERIE N	SERIE XL	SERIE XL	SERIE N	SERIE XL	SERIE N	SERIE XL
RK TYP						
						
						
30° HELIX						
DIN 6535-HA						
						
						
0,2 ÷ 3	0,2 ÷ 3	1 ÷ 3	0,1 ÷ 3	0,2 ÷ 3	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 3
1-44	1-45	1-46	1-47	1-48	1-50	1-51
N7						
N8						

BIOB.DF	BIOD.DF	BIOC.DF	BBOO.DF	BBOA.DF	BDOO.DF	BDOA.DF
						
2	2	2	2	2	2	2
MD ESM						
DIAMOND						
RK NORM						
SERIE N	SERIE XL	SERIE XL	SERIE N	SERIE XL	SERIE N	SERIE XL
RK TYP						
						
						
30° HELIX						
DIN 6535-HA						
						
						
0,2 ÷ 3	0,2 ÷ 3	1 ÷ 3	0,1 ÷ 3	0,2 ÷ 3	0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 3
1-44	1-45	1-46	1-47	1-48	1-50	1-51
N9						

MINI-MILL

Mikrokugelfräser, 2 Schnitt
Microfresa cilindrica sferica, Z=2
Z=2, ball nose micro slot drill

CIOB.DB



DIOB.DO

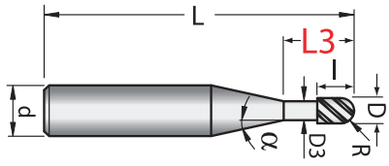
BIOB.DF

TiSiN | P1 | M3 | K5 | N6 | N8 | S2 | S4 | H1 | H2

NO | N7 | N8

DIAMOND | N9

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP |  | 30° HELIX | DIN 6535-HA

 | Luft Aria Air | MQL |  |  | 

CIOB.DB.	DIOB.DO.	BIOB.DF.	D +0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R	α
00020.012C	00020.012C		0,2	3	0,4	38	2			0,1	15º
00030.014C	00030.014C		0,3	3	0,4	38	2			0,15	15º
00040.0106	00040.0106		0,4	6	0,4	60	2	0,35	1	0,2	25º
00040.015C	00040.015C	00040.015C	0,4	4	0,5	50	2	0,35	1,5	0,2	15º
00050.015C	00050.015C	00050.015C	0,5	4	0,6	50	2	0,45	1,5	0,25	15º
00060.0156	00060.0156		0,6	6	0,6	60	2	0,55	1,5	0,3	25º
00060.020C	00060.020C	00060.020C	0,6	4	0,9	50	2	0,55	2	0,3	15º
00060.040C	00060.040C	00060.040C	0,6	4	0,9	50	2	0,55	4	0,3	15º
00070.020C	00070.020C	00070.020C	0,7	4	1	50	2	0,65	2	0,35	15º
00080.0206	00080.0206		0,8	6	0,8	60	2	0,75	2	0,4	25º
00080.020C	00080.020C	00080.020C	0,8	4	1,2	50	2	0,75	2	0,4	15º
100	100	100	1	4	2,5	50	2			0,5	15º
00100.0256	00100.0256		1	6	1	60	2	0,95	2,5	0,5	25º
00100.025C	00100.025C	00100.025C	1	4	1,3	50	2	0,95	2,5	0,5	15º
00120.025C	00120.025C	00120.025C	1,2	4	1,5	50	2	1,15	2,5	0,6	15º
00140.030C	00140.030C	00140.030C	1,4	4	1,7	50	2	1,35	3	0,7	15º
150	150	150	1,5	4	2,5	50	2			0,75	15º
00150.0406	00150.0406		1,5	6	1,5	60	2	1,45	4	0,75	25º
00150.040C	00150.040C	00150.040C	1,5	4	1,8	50	2	1,45	4	0,75	15º
00150.06	00150.06	00150.06	1,5	6	4	50	2			0,75	15º
00160.040C	00160.040C	00160.040C	1,6	4	1,9	50	2	1,55	4	0,8	15º
00180.050C	00180.050C	00180.050C	1,8	4	2	50	2	1,75	5	0,9	15º
200	200	200	2	6	3	50	2			1	15º
00200.0604	00200.0604	00200.0604	2	4	2,5	50	2	1,95	6	1	15º
00200.060C	00200.060C	00200.060C	2	6	2,5	50	2	1,95	6	1	15º
00200.0804	00200.0804	00200.0804	2	4	2,5	50	2	1,95	8	1	15º
00200.1004	00200.1004	00200.1004	2	4	2,5	50	2	1,95	10	1	15º
00200.1204	00200.1204	00200.1204	2	4	2,5	50	2	1,95	12	1	15º
00200.1404	00200.1404	00200.1404	2	4	2,5	50	2	1,95	14	1	15º
00200.1604	00200.1604	00200.1604	2	4	2,5	50	2	1,95	16	1	15º
00200.2004	00200.2004	00200.2004	2	4	2,5	50	2	1,95	20	1	15º
00250.060C	00250.060C	00250.060C	2,5	6	3	60	2	2,45	6	1,25	15º
300	300	300	3	6	5	60	2			1,5	15º
00300.080C	00300.080C	00300.080C	3	6	4	60	2	2,95	8	1,5	15º

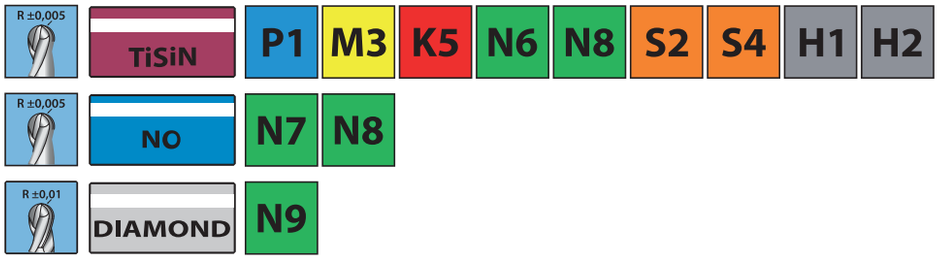
MINI-MILL

Mikrokugelfräser, Z=2, lang
Microfresa cilindrica sferica, Z=2, lunga
Z=2, ball nose micro slot drill, long

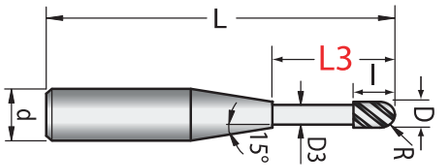
CIOD.DB

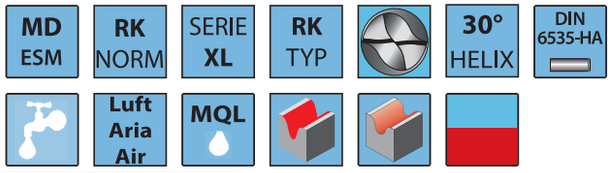
DIOD.DO

BIOD.DF



HSC





CIOD.DB.	DIOD.DO.	BIOD.DF.	D +0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R
00020022C	00020022C		0,2	3	0,4	38	2	0,15	1,2	0,1
00030024C	00030024C		0,3	3	0,4	38	2	0,25	1,4	0,15
00040025C	00040025C	00040025C	0,4	4	0,5	60	2	0,35	2,5	0,2
00050025C	00050025C	00050025C	0,5	4	0,6	60	2	0,45	2,5	0,25
00050050C	00050050C	00050050C	0,5	4	0,6	60	2	0,45	5	0,25
00050100C	00050100C	00050100C	0,5	4	0,6	60	2	0,45	10	0,25
00060060C	00060060C	00060060C	0,6	4	0,9	60	2	0,55	6	0,3
00060080C	00060080C	00060080C	0,6	4	0,9	60	2	0,55	8	0,3
00080040C	00080040C	00080040C	0,8	4	1,2	60	2	0,75	4	0,4
00080080C	00080080C	00080080C	0,8	4	1,2	60	2	0,75	8	0,4
00100040C	00100040C	00100040C	1	4	1,3	60	2	0,95	4	0,5
00100060C	00100060C	00100060C	1	4	1,3	60	2	0,95	6	0,5
00100080C	00100080C	00100080C	1	4	1,3	60	2	0,95	8	0,5
00100100C	00100100C	00100100C	1	4	1,3	60	2	0,95	10	0,5
00100120C	00100120C	00100120C	1	4	1,3	60	2	0,95	12	0,5
00100150C	00100150C	00100150C	1	4	1,3	60	2	0,95	15	0,5
00100200C	00100200C	00100200C	1	4	1,3	60	2	0,95	20	0,5
00120060C	00120060C	00120060C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	6	0,6
00120120C	00120120C	00120120C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	12	0,6
00120150C	00120150C	00120150C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	15	0,6
00120200C	00120200C	00120200C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	20	0,6
00120250C	00120250C	00120250C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	25	0,6
00140060C	00140060C	00140060C	1,4	4	1,7	60	2	1,35	6	0,7
00140120C	00140120C	00140120C	1,4	4	1,7	60	2	1,35	12	0,7
00150060C	00150060C	00150060C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	6	0,75
00150080C	00150080C	00150080C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	8	0,75
00150100C	00150100C	00150100C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	10	0,75
00150120C	00150120C	00150120C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	12	0,75
00150150C	00150150C	00150150C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	15	0,75
00150200C	00150200C	00150200C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	20	0,75
00150250C	00150250C	00150250C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	25	0,75
00160080C	00160080C	00160080C	1,6	4	1,9	60	2	1,55	8	0,8
00160150C	00160150C	00160150C	1,6	4	1,9	60	2	1,55	15	0,8
00180100C	00180100C	00180100C	1,8	4	2	60	2	1,75	10	0,9
00180160C	00180160C	00180160C	1,8	4	2	60	2	1,75	16	0,9
002003004	002003004	002003004	2	4	2,5	70	2	1,95	30	1
002004004	002004004	002004004	2	4	2,5	70	2	1,95	40	1
00200080C	00200080C	00200080C	2	6	2,5	60	2	1,95	8	1
00200100C	00200100C	00200100C	2	6	2,5	60	2	1,95	10	1
00200120C	00200120C	00200120C	2	6	2,5	60	2	1,95	12	1
00200160C	00200160C	00200160C	2	6	2,5	60	2	1,95	16	1
00200200C	00200200C	00200200C	2	6	2,5	60	2	1,95	20	1
00200250C	00200250C	00200250C	2	6	2,5	60	2	1,95	25	1
00200300C	00200300C	00200300C	2	6	2,5	60	2	1,95	30	1
00250120C	00250120C	00250120C	2,5	6	3	60	2	2,45	12	1,25
00250200C	00250200C	00250200C	2,5	6	3	60	2	2,45	20	1,25
00300100C	00300100C	00300100C	3	6	4	60	2	2,95	10	1,5
00300120C	00300120C	00300120C	3	6	4	60	2	2,95	12	1,5
00300150C	00300150C	00300150C	3	6	4	60	2	2,95	15	1,5
00300200C	00300200C	00300200C	3	6	4	60	2	2,95	20	1,5
00300250C	00300250C	00300250C	3	6	4	60	2	2,95	25	1,5
00300300C	00300300C	00300300C	3	6	4	70	2	2,95	30	1,5
00300350C	00300350C	00300350C	3	6	4	70	2	2,95	35	1,5

MINI-MILL

Mikrokugelfräser, Z=2, verstärkt Schaft, lang
Microfresa cilindrica sferica, Z=2, gambo rinforzato, lunga
Z=2, ball nose micro slot drill, reinforced shank, long

CIOC.DB

DIOC.DO

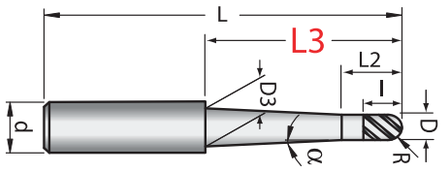
BIOC.DF

R ±0,01 | TiSiN | P1 | M3 | K5 | N6 | N8 | S2 | S4 | H1 | H2

R ±0,01 | NO | N7 | N8

R ±0,01 | DIAMOND | N9

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE XL | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CIOC.DB.	DIOC.DO.	BIOC.DF.	D +0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	R ±0,01	D3	L3	L2	α
00100.015A	00100.015A	00100.015A	1	4	2,5	60	2	0,5	1,8	20	4	1,5º
00100.030A	00100.030A	00100.030A	1	4	2,5	60	2	0,5	4	32,6	4	3º
00100.050A	00100.050A	00100.050A	1	4	2,5	60	2	0,5	4	21,1	4	5º
00150.030A	00150.030A	00150.030A	1,5	4	2,5	60	2	0,75	4	27,9	4	3º
00200.015A	00200.015A	00200.015A	2	6	3	70	2	1	2,8	20	5	1,5º
00200.030A	00200.030A	00200.030A	2	6	3	70	2	1	6	43,2	5	3º
00200.050A	00200.050A	00200.050A	2	6	3	70	2	1	6	27,9	5	5º
00300.015A	00300.015A	00300.015A	3	6	5	70	2	1,5	4,2	30	7	1,5º
00300.030A	00300.030A	00300.030A	3	6	5	70	2	1,5	6	35,6	7	3º

MINI-MILL

Mikrolanglochfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Microfresa cilindrica, Z=2 – Taglio al centro
Z=2, micro slot drill – Center cut

CBOO.DB

DBOO.DO

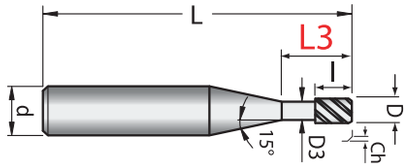
BBOO.DF

TiSiN | P1 | M3 | K5 | N6 | N8 | S2 | S4 | H1 | H2

NO | N7 | N8

DIAMOND | N9

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CBOO.DB.	DBOO.DO.	BBOO.DF.	D +0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	Ch 45°
00010.010C	00010.010C		0,1	3	0,3	38	2			0,005
00020.012C	00020.012C		0,2	3	0,4	38	2			0,005
00030.014C	00030.014C		0,3	3	0,4	38	2			0,005
00040.015C	00040.015C	00040.015C	0,4	4	0,5	50	2	0,35	1,5	0,020
00050.015C	00050.015C	00050.015C	0,5	4	0,6	50	2	0,45	1,5	0,020
00060.020C	00060.020C	00060.020C	0,6	4	0,9	50	2	0,55	2	0,020
00070.020C	00070.020C	00070.020C	0,7	4	1	50	2	0,65	2	0,020
00080.020C	00080.020C	00080.020C	0,8	4	1,2	50	2	0,75	2	0,020
00090.025C	00090.025C	00090.025C	0,9	4	1,3	50	2	0,85	2,5	0,020
100	100	100	1	4	2,5	50	2			0,030
00100.025C	00100.025C	00100.025C	1	4	1,3	50	2	0,95	2,5	0,030
00100.06	00100.06	00100.06	1	6	2,5	50	2			0,030
00120.025C	00120.025C	00120.025C	1,2	4	1,5	50	2	1,15	2,5	0,030
00140.030C	00140.030C	00140.030C	1,4	4	1,7	50	2	1,35	3	0,030
150	150	150	1,5	4	2,5	50	2			0,030
00150.040C	00150.040C	00150.040C	1,5	4	1,8	50	2	1,45	4	0,030
00150.06	00150.06	00150.06	1,5	6	4	50	2			0,030
00160.040C	00160.040C	00160.040C	1,6	4	1,9	50	2	1,55	4	0,030
00180.050C	00180.050C	00180.050C	1,8	4	2	50	2	1,75	5	0,030
200	200	200	2	4	6	50	2			0,030
00200.06	00200.06	00200.06	2	6	6	50	2			0,030
00200.0604	00200.0604	00200.0604	2	4	2,5	50	2	1,95	6	0,030
00200.060C	00200.060C	00200.060C	2	6	2,5	50	2	1,95	6	0,030
00200.0804	00200.0804	00200.0804	2	4	2,5	50	2	1,95	8	0,030
00200.1004	00200.1004	00200.1004	2	4	2,5	50	2	1,95		0,030
00200.1204	00200.1204	00200.1204	2	4	2,5	50	2	1,95	12	0,030
00200.1604	00200.1604	00200.1604	2	4	2,5	50	2	1,95	16	0,030
00200.2004	00200.2004	00200.2004	2	4	2,5	50	2	1,95		0,030
00250.070C	00250.070C	00250.070C	2,5	6	3	50	2	2,45	7	0,040
300	300	300	3	6	8	50	2			0,050
00300.080C	00300.080C	00300.080C	3	6	4	50	2	2,95	8	0,050

MINI-MILL

Mikroglochfräser, Z=2, lang – Zentrumsschnitt
Microfresa cilindrica, Z=2, lunga – Taglio al centro
Z=2, micro slot drill, long – Center cut

CBOA.DB

DBOA.DB

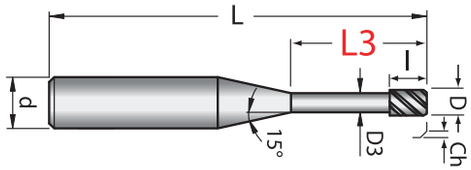
BBOA.DB

TiSiN | P1 | M3 | K5 | N6 | N8 | S2 | S4 | H1 | H2

NO | N7 | N8

DIAMOND | N9

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE XL | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CBOA.DB.	DBOA.DO.	BBOA.DF.	D +0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	Ch 45°
00020.022C	00020.022C		0,2	3	0,4	38	2	0,15	1,2	0,005
00030.024C	00030.024C		0,3	3	0,4	38	2	0,25	1,4	0,005
00040.025C	00040.025C	00040.025C	0,4	4	0,5	60	2	0,35	2,5	0,020
00050.025C	00050.025C	00050.025C	0,5	4	0,6	60	2	0,45	2,5	0,020
00050.050C	00050.050C	00050.050C	0,5	4	0,6	60	2	0,45	5	0,020
00050.100C	00050.100C	00050.100C	0,5	4	0,6	60	2	0,45	10	0,020
00060.030C	00060.030C	00060.030C	0,6	4	0,9	60	2	0,55	3	0,020
00060.060C	00060.060C	00060.060C	0,6	4	0,9	60	2	0,55	6	0,020
00080.040C	00080.040C	00080.040C	0,8	4	1,2	60	2	0,75	4	0,020
00080.080C	00080.080C	00080.080C	0,8	4	1,2	60	2	0,75	8	0,020
00100.040C	00100.040C	00100.040C	1	4	1,3	60	2	0,95	4	0,030
00100.060C	00100.060C	00100.060C	1	4	1,3	60	2	0,95	6	0,030
00100.080C	00100.080C	00100.080C	1	4	1,3	60	2	0,95	8	0,030
00100.100C	00100.100C	00100.100C	1	4	1,3	60	2	0,95	10	0,030
00100.120C	00100.120C	00100.120C	1	4	1,3	60	2	0,95	12	0,030
00100.150C	00100.150C	00100.150C	1	4	1,3	60	2	0,95	15	0,030
00100.200C	00100.200C	00100.200C	1	4	1,3	60	2	0,95	20	0,030
00120.060C	00120.060C	00120.060C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	6	0,030
00120.120C	00120.120C	00120.120C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	12	0,030
00120.150C	00120.150C	00120.150C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	15	0,030
00120.200C	00120.200C	00120.200C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	20	0,030
00120.250C	00120.250C	00120.250C	1,2	4	1,5	60	2	1,15	25	0,030
00140.060C	00140.060C	00140.060C	1,4	4	1,7	60	2	1,35	6	0,030
00140.120C	00140.120C	00140.120C	1,4	4	1,7	60	2	1,35	12	0,030
00150.060C	00150.060C	00150.060C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	6	0,030
00150.080C	00150.080C	00150.080C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	8	0,030
00150.100C	00150.100C	00150.100C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	10	0,030
00150.120C	00150.120C	00150.120C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	12	0,030
00150.150C	00150.150C	00150.150C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	15	0,030
00150.200C	00150.200C	00150.200C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	20	0,030
00150.250C	00150.250C	00150.250C	1,5	4	1,8	60	2	1,45	25	0,030
00160.080C	00160.080C	00160.080C	1,6	4	1,9	60	2	1,55	8	0,030
00160.150C	00160.150C	00160.150C	1,6	4	1,9	60	2	1,55	15	0,030
00180.100C	00180.100C	00180.100C	1,8	4	2	60	2	1,75	10	0,030
00180.160C	00180.160C	00180.160C	1,8	4	2	60	2	1,75	16	0,030
00200.080C	00200.080C	00200.080C	2	6	2,5	60	2	1,95	8	0,030
00200.100C	00200.100C	00200.100C	2	6	2,5	60	2	1,95	10	0,030
00200.120C	00200.120C	00200.120C	2	6	2,5	60	2	1,95	12	0,030
00200.160C	00200.160C	00200.160C	2	6	2,5	60	2	1,95	16	0,030
00200.200C	00200.200C	00200.200C	2	6	2,5	60	2	1,95	20	0,030
00200.250C	00200.250C	00200.250C	2	6	2,5	60	2	1,95	25	0,030
00250.120C	00250.120C	00250.120C	2,5	6	3	60	2	2,45	12	0,040
00250.200C	00250.200C	00250.200C	2,5	6	3	60	2	2,45	20	0,040
00300.100C	00300.100C	00300.100C	3	6	4	60	2	2,95	10	0,050
00300.120C	00300.120C	00300.120C	3	6	4	60	2	2,95	12	0,050
00300.150C	00300.150C	00300.150C	3	6	4	60	2	2,95	15	0,050
00300.200C	00300.200C	00300.200C	3	6	4	60	2	2,95	20	0,050
00300.250C	00300.250C	00300.250C	3	6	4	60	2	2,95	25	0,050
00300.300C	00300.300C	00300.300C	3	6	4	60	2	2,95	30	0,050

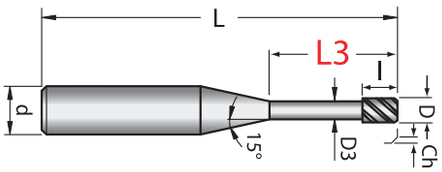
MINI-MILL

Mikrolochfräser, Z=4, lang – Zentrumsschnitt
Microfresa cilindrica, Z=4, lunga – Taglio al centro
Z=4, micro slot drill, long – Center cut

CBOD.DB

TiSiN | P1 | M3 | K5 | N6 | N8 | S2 | S4 | H1 | H2

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE XL | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

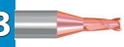
Luft Aria Air | MQL

CBOD.DB.	D +0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	Ch 45°
001000404	1	4	1	50	4	0,95	4	0,03
001000604	1	4	1	50	4	0,95	6	0,03
001000804	1	4	1	50	4	0,95	8	0,03
001001004	1	4	1	50	4	0,95	10	0,03
001001204	1	4	1	50	4	0,95	12	0,03
001001604	1	4	1	50	4	0,95	16	0,03
001200604	1,2	4	1,2	50	4	1,15	6	0,03
001200804	1,2	4	1,2	50	4	1,15	8	0,03
001201004	1,2	4	1,2	50	4	1,15	10	0,03
001201204	1,2	4	1,2	50	4	1,15	12	0,03
001500604	1,5	4	1,5	50	4	1,45	6	0,03
001500804	1,5	4	1,5	50	4	1,45	8	0,03
001501004	1,5	4	1,5	50	4	1,45	10	0,03
001501204	1,5	4	1,5	50	4	1,45	12	0,03
001501604	1,5	4	1,5	50	4	1,45	16	0,03
002000604	2	4	2	50	4	1,95	6	0,03
002000804	2	4	2	50	4	1,95	8	0,03
002001004	2	4	2	50	4	1,95	10	0,03
002001204	2	4	2	50	4	1,95	12	0,03
002001604	2	4	2	50	4	1,95	16	0,03
002002004	2	4	2	50	4	1,95	20	0,03
002501004	2,5	4	2,5	50	4	2,45	10	0,04
002501204	2,5	4	2,5	50	4	2,45	12	0,04
002501604	2,5	4	2,5	50	4	2,45	16	0,04
002502004	2,5	4	2,5	50	4	2,45	20	0,04
003001006	3	6	3	60	4	2,95	10	0,05
003001206	3	6	3	60	4	2,95	12	0,05
003001606	3	6	3	60	4	2,95	16	0,05
003002006	3	6	3	60	4	2,95	20	0,05
003002506	3	6	3	70	4	2,95	25	0,05
003003006	3	6	3	70	4	2,95	30	0,05

MINI-MILL

Mikrolanglochfräser, Z=2, mit Eckenradius – Zentrumsschnitt
Microfresa cilindrica, Z=2, torica – Taglio al centro
Z=2, corner radius end mill – Center cut

CDOO.DB



DDOO.DO

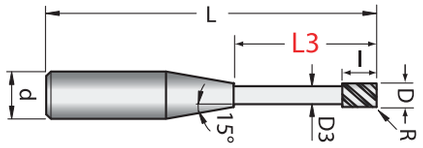
BDOO.DF

TiSiN | P1 | M3 | K5 | N6 | N8 | S2 | S4 | H1 | H2

NO | N7 | N8

DIAMOND | N9

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

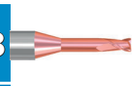
Luft Aria Air | MQL

CDOO.DB.	DDOO.DO.	BDOO.DF.	D +0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	Ch 45°
000500151	000500151	000500151	0,5	4	0,6	50	2	0,45	1,5	0,1
001000251	001000251	001000251	1	4	1,3	50	2	0,95	2,5	0,1
001500401	001500401	001500401	1,5	4	1,8	50	2	1,45	4	0,1
002000661	002000661	002000661	2	6	2,5	50	2	1,95	6	0,1
002000602	002000602	002000602	2	4	2,5	50	2	1,95	6	0,2
002000802	002000802	002000802	2	4	2,5	50	2	1,95	8	0,2
002001002	002001002	002001002	2	4	2,5	50	2	1,95	10	0,2
002001202	002001202	002001202	2	4	2,5	50	2	1,95	12	0,2
002001602	002001602	002001602	2	4	2,5	50	2	1,95	16	0,2
002002002	002002002	002002002	2	4	2,5	50	2	1,95	20	0,2
002000663	002000663	002000663	2	6	2,5	50	2	1,95	6	0,3
002000605	002000605	002000605	2	4	2,5	50	2	1,95	6	0,5
002000805	002000805	002000805	2	4	2,5	50	2	1,95	8	0,5
002001005	002001005	002001005	2	4	2,5	50	2	1,95	10	0,5
002001205	002001205	002001205	2	4	2,5	50	2	1,95	12	0,5
002001605	002001605	002001605	2	4	2,5	50	2	1,95	16	0,5
002002005	002002005	002002005	2	4	2,5	50	2	1,95	20	0,5
002500701	002500701	002500701	2,5	6	3	50	2	2,45	7	0,1
002500703	002500703	002500703	2,5	6	3	50	2	2,45	7	0,3
003000801	003000801	003000801	3	6	4	50	2	2,95	8	0,1
003000803	003000803	003000803	3	6	4	50	2	2,95	8	0,3

MINI-MILL

Mikrolanglochfräser, Z=2, mit Eckenradius, lang – Zentrumsschnitt
Microfresa cilindrica, Z=2, torica, lunga – Taglio al centro
Z=2, corner radius end mill, long – Center cut

CDOA.DB



DDOA.DO

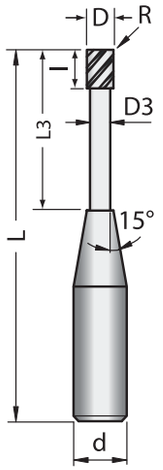
BDOA.DF

TiSiN | P1 | M3 | K5 | N6 | N8 | S2 | S4 | H1 | H2

NO | N7 | N8

DIAMOND | N9

HSC



MD ESM

RK NORM

Luft Aria Air

SERIE XL

MQL

RK TYP

30° HELIX

DIN 6535-HA

CDOA.DB.	DDOA.DO.	BDOA.DF.	D +0,005 -0,015	d h6	l	L	Z	D3	L3	R
000500401	000500401	000500401	0,5	4	0,6	60	2	0,45	4	0,1
000500701	000500701	000500701	0,5	4	0,6	60	2	0,45	7	0,1
000501001	000501001	000501001	0,5	4	0,6	60	2	0,45	10	0,1
000600701	000600701	000600701	0,6	4	0,9	60	2	0,55	7	0,1
000601001	000601001	000601001	0,6	4	0,9	60	2	0,55	10	0,1
000801001	000801001	000801001	0,8	4	1,2	60	2	0,75	10	0,1
000801501	000801501	000801501	0,8	4	1,2	60	2	0,75	15	0,1
001000401	001000401	001000401	1	4	1,3	60	2	0,95	4	0,1
001000601	001000601	001000601	1	4	1,3	60	2	0,95	6	0,1
001000801	001000801	001000801	1	4	1,3	60	2	0,95	8	0,1
001001001	001001001	001001001	1	4	1,3	60	2	0,95	10	0,1
001001201	001001201	001001201	1	4	1,3	60	2	0,95	12	0,1
001001501	001001501	001001501	1	4	1,3	60	2	0,95	15	0,1
001002001	001002001	001002001	1	4	1,3	60	2	0,95	20	0,1
001000402	001000402	001000402	1	4	1,3	50	2	0,95	4	0,2
001000602	001000602	001000602	1	4	1,3	50	2	0,95	6	0,2
001000802	001000802	001000802	1	4	1,3	50	2	0,95	8	0,2
001001002	001001002	001001002	1	4	1,3	50	2	0,95	10	0,2
001001202	001001202	001001202	1	4	1,3	50	2	0,95	12	0,2
001001602	001001602	001001602	1	4	1,3	50	2	0,95	16	0,2
001002002	001002002	001002002	1	4	1,3	50	2	0,95	20	0,2
001500601	001500601	001500601	1,5	4	1,8	60	2	1,45	6	0,1
001500801	001500801	001500801	1,5	4	1,8	60	2	1,45	8	0,1
001501001	001501001	001501001	1,5	4	1,8	60	2	1,45	10	0,1
001501201	001501201	001501201	1,5	4	1,8	60	2	1,45	12	0,1
001501501	001501501	001501501	1,5	4	1,8	60	2	1,45	15	0,1
001502001	001502001	001502001	1,5	4	1,8	60	2	1,45	20	0,1
001502501	001502501	001502501	1,5	4	1,8	60	2	1,45	25	0,1
001500602	001500602	001500602	1,5	4	1,8	50	2	1,45	6	0,2
001500802	001500802	001500802	1,5	4	1,8	50	2	1,45	8	0,2
001501002	001501002	001501002	1,5	4	1,8	50	2	1,45	10	0,2
001501202	001501202	001501202	1,5	4	1,8	50	2	1,45	12	0,2
001501602	001501602	001501602	1,5	4	1,8	50	2	1,45	16	0,2
001502002	001502002	001502002	1,5	4	1,8	50	2	1,45	20	0,2
002001001	002001001	002001001	2	6	2,5	60	2	1,95	10	0,1
002001601	002001601	002001601	2	6	2,5	60	2	1,95	16	0,1
002002001	002002001	002002001	2	6	2,5	60	2	1,95	20	0,1
002002501	002002501	002002501	2	6	2,5	60	2	1,95	25	0,1
002001003	002001003	002001003	2	6	2,5	60	2	1,95	10	0,3
002001603	002001603	002001603	2	6	2,5	60	2	1,95	16	0,3
002002003	002002003	002002003	2	6	2,5	60	2	1,95	20	0,3
002002503	002002503	002002503	2	6	2,5	60	2	1,95	25	0,3
002003003	002003003	002003003	2	6	2,5	60	2	1,95	30	0,3
002501001	002501001	002501001	2,5	6	3	60	2	2,45	10	0,1
002501201	002501201	002501201	2,5	6	3	60	2	2,45	12	0,1
002501601	002501601	002501601	2,5	6	3	60	2	2,45	16	0,1
002502001	002502001	002502001	2,5	6	3	60	2	2,45	20	0,1
002502501	002502501	002502501	2,5	6	3	60	2	2,45	25	0,1
002501003	002501003	002501003	2,5	6	3	60	2	2,45	10	0,3
002501203	002501203	002501203	2,5	6	3	60	2	2,45	12	0,3
002501603	002501603	002501603	2,5	6	3	60	2	2,45	16	0,3
002502003	002502003	002502003	2,5	6	3	60	2	2,45	20	0,3
002502503	002502503	002502503	2,5	6	3	60	2	2,45	25	0,3
003001001	003001001	003001001	3	6	4	60	2	2,95	10	0,1
003001201	003001201	003001201	3	6	4	60	2	2,95	12	0,1
003001501	003001501	003001501	3	6	4	60	2	2,95	15	0,1
003002001	003002001	003002001	3	6	4	60	2	2,95	20	0,1
003002501	003002501	003002501	3	6	4	60	2	2,95	25	0,1
003003001	003003001	003003001	3	6	4	60	2	2,95	30	0,1
003001002	003001002	003001002	3	6	4	60	2	2,95	10	0,2
003001202	003001202	003001202	3	6	4	60	2	2,95	12	0,2
003001602	003001602	003001602	3	6	4	60	2	2,95	16	0,2
003002002	003002002	003002002	3	6	4	60	2	2,95	20	0,2
003001003	003001003	003001003	3	6	4	60	2	2,95	10	0,3
003001203	003001203	003001203	3	6	4	60	2	2,95	12	0,3
003001503	003001503	003001503	3	6	4	60	2	2,95	15	0,3
003002003	003002003	003002003	3	6	4	60	2	2,95	20	0,3
003002503	003002503	003002503	3	6	4	60	2	2,95	25	0,3
003003003	003003003	003003003	3	6	4	60	2	2,95	30	0,3
003004003	003004003	003004003	3	6	4	70	2	2,95	40	0,3
003001005	003001005	003001005	3	6	4	60	2	2,95	10	0,5
003001205	003001205	003001205	3	6	4	60	2	2,95	12	0,5
003001605	003001605	003001605	3	6	4	60	2	2,95	16	0,5
003002005	003002005	003002005	3	6	4	60	2	2,95	20	0,5

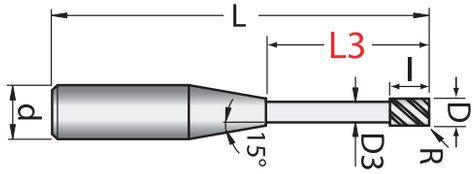
MINI-MILL

Mikrolanglochfräser, Z=4, mit Eckenradius, lang – Zentrumsschnitt
Microfresa cilindrica, Z=4, torica, lunga – Taglio al centro
Z=4, corner radius end mill, long – Center cut

CDOD.DB

TiSiN | P1 | M3 | K5 | N6 | N8 | S2 | S4 | H1 | H2

HSC



MD ESM | RK NORM | SERIE XL | RK TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

CDOD.DB.	D	d	l	L	Z	D3	L3	R
	+0,005 -0,015	h6						±0,01
001000402	1	4	1	50	4	0,95	4	0,2
001000602	1	4	1	50	4	0,95	6	0,2
001000802	1	4	1	50	4	0,95	8	0,2
001001002	1	4	1	50	4	0,95	10	0,2
001001202	1	4	1	50	4	0,95	12	0,2
001001602	1	4	1	50	4	0,95	16	0,2
001002002	1	4	1	50	4	0,95	20	0,2
001200602	1,2	4	1,2	50	4	1,15	6	0,2
001200802	1,2	4	1,2	50	4	1,15	8	0,2
001201002	1,2	4	1,2	50	4	1,15	10	0,2
001201202	1,2	4	1,2	50	4	1,15	12	0,2
001201602	1,2	4	1,2	50	4	1,15	16	0,2
001202002	1,2	4	1,2	50	4	1,15	20	0,2
001500602	1,5	4	1,5	50	4	1,45	6	0,2
001500802	1,5	4	1,5	50	4	1,45	8	0,2
001501002	1,5	4	1,5	50	4	1,45	10	0,2
001501202	1,5	4	1,5	50	4	1,45	12	0,2
001501602	1,5	4	1,5	50	4	1,45	16	0,2
001502002	1,5	4	1,5	50	4	1,45	20	0,2
002000602	2	4	2	50	4	1,95	6	0,2
002000802	2	4	2	50	4	1,95	8	0,2
002001002	2	4	2	50	4	1,95	10	0,2
002001202	2	4	2	50	4	1,95	12	0,2
002001602	2	4	2	50	4	1,95	16	0,2
002002002	2	4	2	50	4	1,95	20	0,2
002000605	2	4	2	50	4	1,95	6	0,5
002000805	2	4	2	50	4	1,95	8	0,5
002001005	2	4	2	50	4	1,95	10	0,5
002001205	2	4	2	50	4	1,95	12	0,5
002001605	2	4	2	50	4	1,95	16	0,5
002002005	2	4	2	50	4	1,95	20	0,5
002501002	2,5	4	2,5	50	4	2,45	10	0,2
002501202	2,5	4	2,5	50	4	2,45	12	0,2
002501602	2,5	4	2,5	50	4	2,45	16	0,2
002502002	2,5	4	2,5	50	4	2,45	20	0,2
002501005	2,5	4	2,5	50	4	2,45	10	0,5
002501205	2,5	4	2,5	50	4	2,45	12	0,5
002501605	2,5	4	2,5	50	4	2,45	16	0,5
002502005	2,5	4	2,5	50	4	2,45	20	0,5
003001002	3	6	3	60	4	2,95	10	0,2
003001202	3	6	3	60	4	2,95	12	0,2
003001602	3	6	3	60	4	2,95	16	0,2
003002002	3	6	3	60	4	2,95	20	0,2
003001005	3	6	3	60	4	2,95	10	0,5
003001205	3	6	3	60	4	2,95	12	0,5
003001605	3	6	3	60	4	2,95	16	0,5
003002005	3	6	3	60	4	2,95	20	0,5
003001010	3	6	3	60	4	2,95	10	1
003001210	3	6	3	60	4	2,95	12	1
003001610	3	6	3	60	4	2,95	16	1
003002010	3	6	3	60	4	2,95	20	1

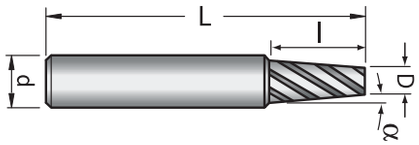
MINI-MILL

Konischer Mikrofräser für tiefe Nuten
Microfresa coniche per fresatura di cava profonde
Taper micro end mill for deep slots

CHOO.DC

AlTiN-3 | P1 | K5 | H1 | H2

HSC



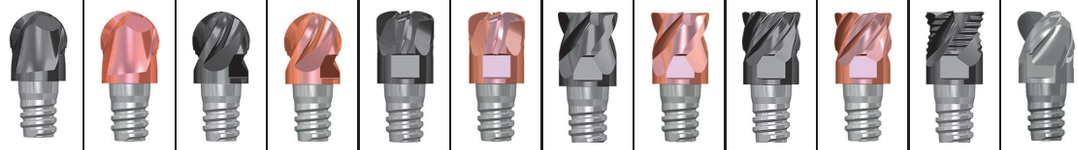
MD ESM | RK NORM | SERIE N | RK TYP | 10° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

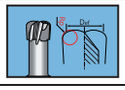
CHOO.DC.	D +0 -0,02	d h6	l	L	Z	α
00060.005A	0,6	4	4,0	50	2	30´
00060.010A	0,6	4	4,0	50	2	1º
00060.015A	0,6	4	4,0	50	2	1º30´
00060.020A	0,6	4	4,0	50	2	2º
00080.005A	0,8	4	6,0	50	2	30´
00080.010A	0,8	4	6,0	50	2	1º
00080.015A	0,8	4	6,0	50	2	1º30´
00080.020A	0,8	4	6,0	50	2	2º
00100.005A	1	4	8,0	50	2	30´
00100.010A	1	4	8,0	50	2	1º
00100.015A	1	4	8,0	50	2	1º30´
00100.020A	1	4	8,0	50	2	2º
00120.005A	1,2	4	10,0	50	2	30´
00120.010A	1,2	4	10,0	50	2	1º
00120.015A	1,2	4	10,0	50	2	1º30´
00120.020A	1,2	4	10,0	50	2	2º
00150.005A	1,5	4	12,0	50	2	30´
00150.010A	1,5	4	12,0	50	2	1º
00150.015A	1,5	4	12,0	50	2	1º30´
00150.020A	1,5	4	12,0	50	2	2º
00200.005A	2	4	16,0	50	2	30´
00200.010A	2	4	16,0	50	2	1º
00200.015A	2	4	16,0	50	2	1º30´
00200.020A	2	4	16,0	50	2	2º
00250.005A	2,5	6	20,0	60	2	30´
00250.010A	2,5	6	20,0	60	2	1º
00250.015A	2,5	6	20,0	60	2	1º30´
00250.020A	2,5	6	20,0	60	2	2º
00300.005A	3	6	25,0	60	2	30´
00300.010A	3	6	25,0	60	2	1º
00300.015A	3	6	25,0	60	2	1º30´
00300.020A	3	6	25,0	60	2	2º

HEAD-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



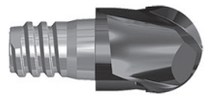
ITEM	CIBB.FG	CIBB.FB	CVBB.FG	CVBB.FB	CEBB.FG	CEBB.FB	CBBC.FG	CBBC.FB	EABE.FG	EABE.FB	CBBF.FG	DCBB.FO
Z	2		4		4 - 6		4		6		4 - 6	
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10	MD MG 10
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	NO
NORM NORMA STANDARD	RK NORM		RK NORM		RK NORM		RK NORM		RK NORM		RK NORM	RK NORM
SERIEN SERIE SERIE	SERIE N-XL		SERIE N-XL		SERIE N-XL		SERIE N-XL		SERIE N-XL		SERIE N-XL	SERIE N-XL
TYP TIPO TYPE	N TYP		N TYP		N TYP		NK TYP		NK TYP		HRF TYP	W TYP
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW												
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY												
TECNOLOGIE TECNOLOGIA TECNOLOGY	HPC		HPC		HFC		HPC		HPC		HPC	HPC
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	30° HELIX		30° HELIX		20° HELIX		42°÷45° HELIX		44°÷46° HELIX		45° HELIX	44°÷49° HELIX
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING												
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING												
Ø	12 ÷ 25				12 ÷ 25		12 ÷ 25		12 ÷ 25		12 ÷ 25	12 ÷ 25
❐	1-56		1-56		1-57		1-57		1-58		1-58	1-59
P1 Stahl / Acciaio / Steel	P1		P1		P1		P1		P1		P1	
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel		M3		M3		M3		M3		M3		
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5		K5		K5		K5		K5		K5	
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg												N7
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu	N6		N6		N6							
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials	N8		N8				N8					N8
N9 Graphit / Grafite / Graphite												
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti		S2		S2		S2		S2		S2		
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni		S4		S4		S4		S4		S4		
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1		H1		H1		H1		H1		H1	
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC				H2								

							
DCBA.F0	**DCBA.FH**	**CDBI.FG**	**CDBI.FB**	**PR00.A0**	**PROA.A0**	**PROA.S0**	**PROB.S0**
MD MG 10		**MD MG 10**		**STEEL**		**MD STEEL**	
NO	MAX	AlCrN	TiSiN	-		-	
RK NORM		**RK** NORM		**RK** NORM		**RK** NORM	
SERIE **N-XL**		SERIE **N-XL**		SERIE **N**	SERIE **L**	SERIE **XL**	SERIE **XXL**
RK TYP		**R** TYP		-	-	-	-
				-	-	-	-
				-	-	-	-
HFC		**CSC**		-	-	-	-
10° HELIX		**0°** HELIX		-	-	-	-
				-	-	-	-
				-	-	-	-
16 ÷ 25		12 ÷ 20		12 ÷ 25	12 ÷ 25	12 ÷ 25	12 ÷ 25
1-59		1-60		1-60	1-60	1-61	1-61
		P1					
			M3				
		K5					
N7	N7	N7					
		N6					
		N8					
		N9					
			S2				
			S4				
		H1					

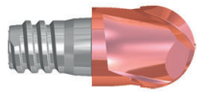
HEAD-MILL

Wechselkopf-Kugelfräser, Z=2
Testina di fresatura intercambiabile, sferica, Z=2
Z=2, ball nose indexable milling head

CIBB.FG



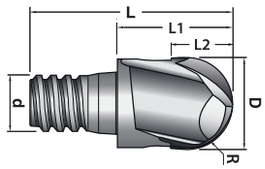
CIBB.FB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | R ±0,005 | RK NORM | SERIE N-XL | N TYP | 30° HELIX

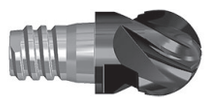
Luft Aria Air | MQL

CIBB.FG.	CIBB.FB.	D h9	d	L2	L1	L	Z	R ±0,005
01200	01200	**12**	8	7	14	26	2	6
01600	01600	**16**	10	9	16	32	2	8
02000	02000	**20**	12	11	20	40	2	10
02500	02500	**25**	16	16	28	53	2	12,5

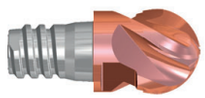
HEAD-MILL

Wechselkopf-Kugelfräser, Z=4
Testina di fresatura intercambiabile, sferica, Z=4
Z=4, ball nose indexable milling head

CVBB.FG



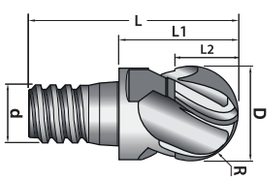
CVBB.FB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | N8 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC



MD MG 10 | R ±0,01 | RK NORM | SERIE N-XL | N TYP | 30° HELIX

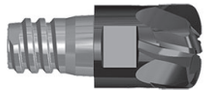
Luft Aria Air | MQL

CVBB.FG.	CVBB.FB.	D h9	d	L2	L1	L	Z	R ±0,001
01200	01200	**12**	8	7	14	26	4	6
01600	01600	**16**	10	9	16	32	4	8
02000	02000	**20**	12	11	20	40	4	10
02500	02500	**25**	16	16	28	53	4	12,5

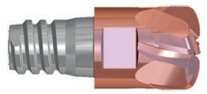
HEAD-MILL

Wechselkopf-Fräser, HFC
Testina di fresatura intercambiabile, alto avanzamento
High feed indexable milling head

CEBB.FG



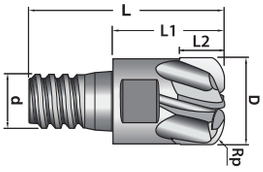
CEBB.FB



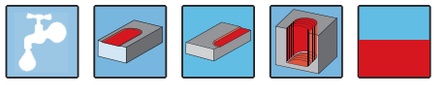
TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC

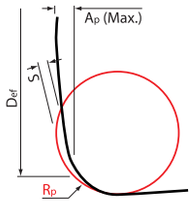


MD MG 10 | RK NORM | SERIE N-XL | N TYP | 20° HELIX



CIBB.FG.	CIBB.FB.	D	d	L2	L1	L	Z	Rp	Ap	s
		h9							Máx.	
01200	01200	**12**	8	6	14	26	4	2	0,8	0,33
01600	01600	**16**	10	8	16	32	4	2,5	1	0,51
02000	02000	**20**	12	10	20	40	6	3	1,2	0,53
02500	02500	**25**	16	12	28	53	6	4	1,6	0,53

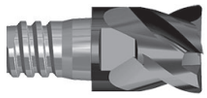
Rp
Programierungs Radius
Raggio di programazione
Programming radius



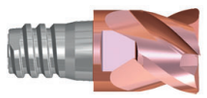
HEAD-MILL

Wechselkopf-Torusfräser, Z=4, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt
Testina di fresatura intercambiabile, torica, Z=4 – Taglio al centro
Z=4, torus indexable milling head – Center cut

CBBC.FG



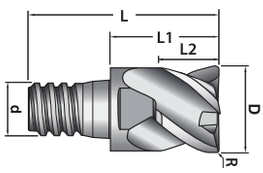
CBBC.FB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N6 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC

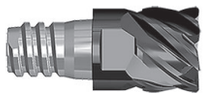


MD MG 10 | R ±0,01 | RK NORM | SERIE N-XL | NK TYP | 42°÷45° HELIX

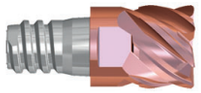
CBBC.FG.	CBBC.FB.	D	d	L2	L1	l	z	R
								±0,001
01200.0002	01200.0002	**12**	8	7	14	26	4	0,25
01200.0005	01200.0005	**12**	8	7	14	26	4	0,5
01200.0010	01200.0010	**12**	8	7	14	26	4	1
01200.0015	01200.0015	**12**	8	7	14	26	4	1,5
01200.0020	01200.0020	**12**	8	7	14	26	4	2
01600.0002	01600.0002	**16**	10	9	16	32	4	0,25
01600.0005	01600.0005	**16**	10	9	16	32	4	0,5
01600.0010	01600.0010	**16**	10	9	16	32	4	1
01600.0015	01600.0015	**16**	10	9	16	32	4	1,5
01600.0020	01600.0020	**16**	10	9	16	32	4	2
02000.0004	02000.0004	**20**	12	11	20	40	4	0,4
02000.0010	02000.0010	**20**	12	11	20	40	4	1
02000.0015	02000.0015	**20**	12	11	20	40	4	1,5
02000.0020	02000.0020	**20**	12	11	20	40	4	2
02000.0025	02000.0025	**20**	12	11	20	40	4	2,5
02500.0004	02500.0004	**25**	16	16	28	53	4	0,4
02500.0010	02500.0010	**25**	16	16	28	53	4	1
02500.0020	02500.0020	**25**	16	16	28	53	4	2
02500.0025	02500.0025	**25**	16	16	28	53	4	2,5

HEAD-MILL

EABE.FG



EABE.FB

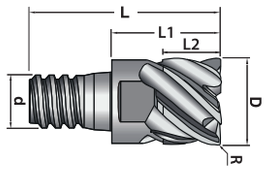


Wechselkopf-Torusfräser, Z=6, ungleicher Drallwinkel - Zentrumsschnitt
Testina di fresatura intercambiabile, torica, Z=6 – Taglio al centro
Z=6, torus indexable milling head – Center cut

TiAlN-2 | P1 | K5 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

HPC

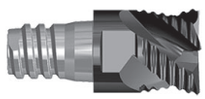


MD MG 10 | R ±0,01 | RK NORM | SERIE N-XL | NK TYP | 44°÷46° HELIX

EABE.FG.	EABE.FB.	D	d	L2	L1	l	z	R
								±0,001
01200.0002	01200.0002	12	8	7	14	26	6	0,2
01200.0005	01200.0005	12	8	7	14	26	6	0,5
01200.0010	01200.0010	12	8	7	14	26	6	1
01200.0015	01200.0015	12	8	7	14	26	6	1,5
01200.0020	01200.0020	12	8	7	14	26	6	2
01600.0003	01600.0003	16	10	9	16	32	6	0,3
01600.0010	01600.0010	16	10	9	16	32	6	1
01600.0015	01600.0015	16	10	9	16	32	6	1,5
01600.0020	01600.0020	16	10	9	16	32	6	2
02000.0003	02000.0003	20	12	11	20	40	6	0,3
02000.0010	02000.0010	20	12	11	20	40	6	1
02000.0015	02000.0015	20	12	11	20	40	6	1,5
02000.0020	02000.0020	20	12	11	20	40	6	2
02500.0003	02500.0003	25	16	16	28	53	6	0,3
02500.0010	02500.0010	25	16	16	28	53	6	1
02500.0015	02500.0015	25	16	16	28	53	6	1,5
02500.0020	02500.0020	25	16	16	28	53	6	2

HEAD-MILL

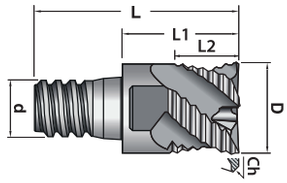
CBBF.FG



Wechselkopf-Schruppfräser mit Schlichtprofil, feine Teilung - Zentrumsschnitt
Testina di fresatura intercambiabile, a sgrossare, passo fine – Taglio al centro
Roughing indexable milling head, fine profile – Center cut

TiAlN-2 | P1 | K5 | H1

HPC



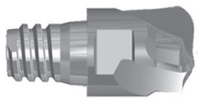
MD MG 10 | RK NORM | SERIE N-XL | HRF TYP | 45° HELIX

CBBF.FG.	D	d	L2	L1	L	Z	Ch
	h10						45^0
01200	12	8	7	14	26	4	0,3
01600	16	10	9	16	32	5	0,4
02000	20	12	11	20	40	6	0,5
02500	25	16	16	28	53	6	0,5

HEAD-MILL

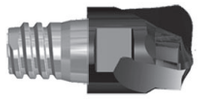
Wechselkkopf-Fräser, HFC, 3 schneiden, ALU
Testina de fresatura intercambiabile frontali, d´alto avanzamento, 3 denti, ALU
High feed indexable milling head, 3 flutes, ALU

DCBA.FO



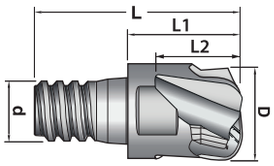
NO N7

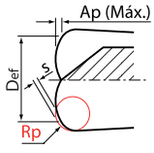
DCBA.FH

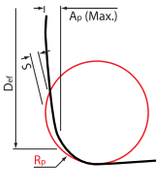


MAX N7

HFC







MD MG 10 | RK NORM | SERIE N-XL | NK TYP | 10° HELIX

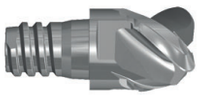
MQL

DCBA.FO.	CBA.FH.	D	d	L2	L1	L	z	Rp	Ap	s
									Max.	
01600	01600	16	10	6	16	32	3	2,5	1,8	0,45
02000	02000	20	12	7,5	20	40	3	3	2,2	0,55
02500	02500	25	16	9	28	53	3	3,7	2,8	0,7

HEAD-MILL

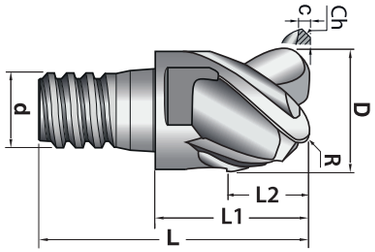
Bohrgewindefräser und Senkfase mit Innenkühlung, metrisches Gewinde
Frese a forare, filettare e svasare con refrigerazione interna, filettatura metrica
Thread milling cutter with countersink and internal coolant feed, metric thread

DCBB.FO



NO N7 N8

HPC



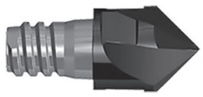
MD MG 10 | RK NORM | SERIE N-XL | W TYP | 44°÷49° HELIX

DCBB.FO.	D	d	L2	L1	L	Z	R	c	Ch
	h9						±0,02		45°
01200	12	8	7	14	26	3		0,3	0,2
01200.2500	12	8	7	14	26	3	2,5		
01200.4000	12	8	7	14	26	3	4		
01600	16	10	9	16	32	3		0,4	0,25
01600.2500	16	10	9	16	32	3	2,5		
01600.4000	16	10	9	16	32	3	4		
02000	20	12	11	20	40	3		0,6	0,3
02000.2500	20	12	11	20	40	3	2,5		
02000.4000	20	12	11	20	40	3	4		
02500	25	16	16	28	53	3		0,6	0,35
02500.2500	25	16	16	28	53	3	2,5		
02500.4000	25	16	16	28	53	3	4		

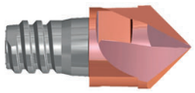
HEAD-MILL

Wechselkopf-Fasfräser und Senker
Testina di fresatura intercambiabile a svasare
Countersinker indexable milling head

CDBI.FG



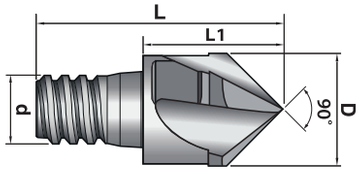
CDBI.FB



TiAlN-2 | P1 | K5 | N7 | N6 | N8 | N9 | H1

TiSiN | M3 | S2 | S4

MC



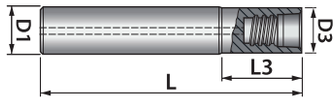
MD MG 10 | RK NORM | SERIE N-XL | R TYP | 0° HELIX

CDBI.FG.	CDBI.FB.	D	d	l	L	Z	α
			h6				±15'
01200	01200	12	8	14	26	4	90°
01600	01600	16	10	16	32	4	90°
02000	02000	20	12	20	40	4	90°

HEAD-MILL

Stahlschaft für Wechselköpfe
Gambo in acciaio per testine
Steel shank for indexable milling head

PROO.AO



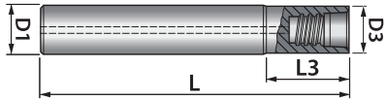
STEEL | SERIE N

PROO.AO.	INSERT	D1	D3	L3	L
		h6			
01200	12	12	11,5	22	70
01600	16	16	15,4	32	80
02000	20	20	19,2	34	90
02500	25	25	24	34	90

HEAD-MILL

Stahlschaft für Einsätze, lang
Gambo in acciaio serie lunga, per testine
Steel shank for indexable milling head, long

PROA.AO



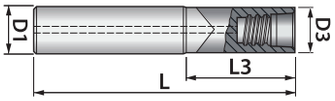
STEEL | SERIE L

PROA.AO.	INSERT	D1	D3	L3	L
		h6			
01200	12	12	11,5	42	90
01600	16	16	15,4	57	105
02000	20	20	19,2	64	120
02500	25	25	24	64	120

HEAD-MILL

PROA.SO

Stahl-/HM-Schaft für Wechselköpfe, extra lang
Gambo in acciaio e metallo duro serie extra lunga, per testine
Steel and carbide shank for indexable milling head, extra long



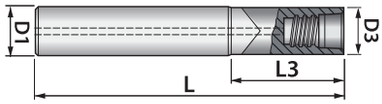
MD STEEL | SERIE XL

PROA.SO.	INSERT	D1 h6	D3	L3	L
01200	12	12	11,5	42	90
01600	16	16	15,4	57	105
02000	20	20	19,2	64	120
02500	25	25	24	64	120

HEAD-MILL

PROB.SO

Stahl-/HM-Schaft für Wechselköpfe, doppel extra lang
Gambo in acciaio e metallo duro serie super lunga, per testine
Steel and carbide shank for inserts, twin extra long



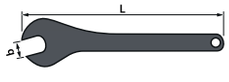
MD STEEL | SERIE XXL

PROB.S0.	INSERT	D1 h6	D3	L3	L
01200	12	12	11,5	102	150
01600	16	16	15,4	102	150
02000	20	20	19,2	144	200
02500	25	25	24	144	200

HEAD-MILL

LLOO.AE

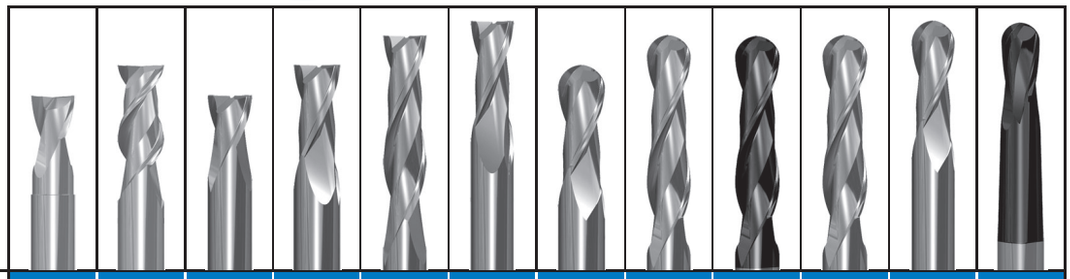
Spannschlüssel
Chiavi di serraggio
Wrench



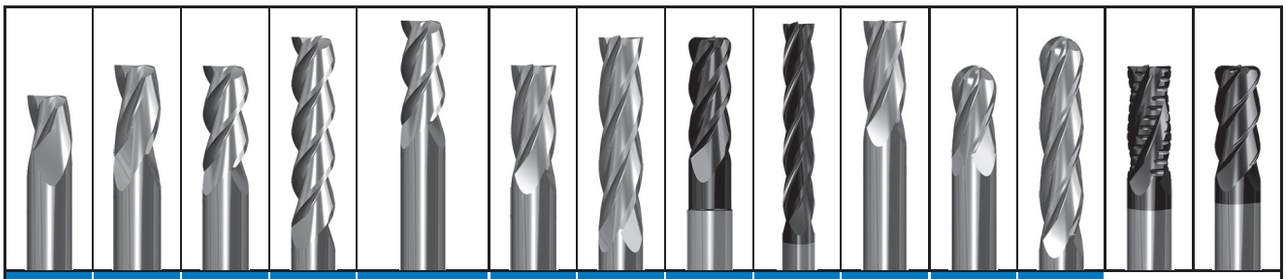
LLOO.AE.	INSERT	b	L
01000	12	10	120
01200	16	12	120
01600	20	16	150
02000	25	20	150

MD-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



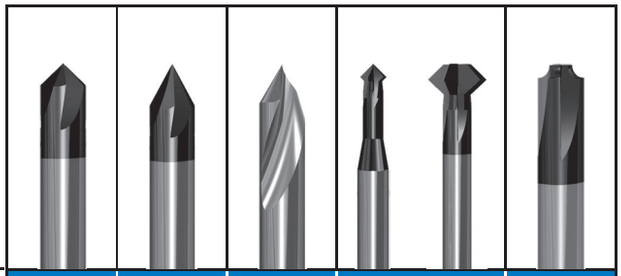
ITEM	AB00.FO	AC00.FO	A00.FO A00.FG	B00.FO B00.FB	B0A.FO B0A.FG	B0D.FO B0D.FG	I0A.FO I0A.FB	C1OA.FO C1OA.FG	C1A0.FE	I0B.FO I0B.FG	I0C.FO I0C.FG	C1OC.FE
Z	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD MG 10	MD MG 10		MD MG 10					MD MG 10			MD MG 10
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	NO	NO	AlCrN	NO TiSiN	AlCrN		NO TiSiN	AlCrN	AlTiN-1	NO AlCrN		AlTiN-1
NORM NORMA STANDARD	RK NORM	DIN 6527L NORM	DIN 6527K NORM	DIN 6527L NORM	RK NORM		DIN 6527L NORM	RK NORM	RK NORM	RK NORM		RK NORM
SERIEN SERIE SERIE	SERIE S	SERIE N	SERIE S	SERIE N	SERIE L	SERIE XL	SERIE N	SERIE N	SERIE N	SERIE L	SERIE XL	SERIE XL
TYP TIPO TYPE	NKE TYP	W TYP		N TYP					N TYP			N TYP
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW												
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY												
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	45° HELIX	45° HELIX		30° HELIX					30° HELIX			30° HELIX
SCHAFT GAMBO SHANK	DIN 6535-HA	DIN 6535-HA		DIN 6535-HA					DIN 6535-HA			DIN 6535-HA
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING												
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING												
Ø	2 ÷ 20	2 ÷ 20	3 ÷ 12	1 ÷ 20	3 ÷ 20	3 ÷ 20	2 ÷ 20	6 ÷ 20	3 ÷ 20	3 ÷ 20	3 ÷ 20	3 ÷ 12
❒	1-68	1-68	1-69	1-70	1-71	1-71	1-72	1-72	1-73	1-73	1-74	1-74
P1 Stahl / Acciaio / Steel			P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel			M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron			K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5
N7 Le7ierun7en / Alloys / Le7he: Al + M7	N7	N7					N7	N7	N7	N7	N7	N7
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu			N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8
N9 Graph9t / Graf9te / Gra-ph9te			N9	N9	N9	N9	N9	N9	N9	N9	N9	N9
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti			S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni			S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4
H1 Stahl / Acciaio / Steel D5 ÷ 50 HRC			H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ G0 HRC												



COB.FO	COC.FO	DOB.FO	DOC.FO	DOD.FO	ABOB.FO	ABOC.FO			ABOD.FO	AIOA.FO	AIOB.FO		
COB.FG	COC.FB	DOB.FB	DOC.FG	DOD.FG	ABOB.FB	ABOC.FG	ABOC.FE	ADOD.FE	ABOD.FG	AIOA.FB	AIOB.FG	ABOH.FG	ADOB.FG
3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	4	4	4
MD MG 10			MD MG 10				MD MG 10			MD MG 10		MD MG 10	MD MG 10
NO			NO		NO				NO	NO		AlCrN	AlCrN
AlCrN	TiSiN	TiSiN	AlCrN		TiSiN		AlTiN-1		AlCrN	TiSiN	AlCrN		
DIN 6527K NORM	DIN 6527L NORM	DIN 6527L NORM	RK NORM		DIN 6527L NORM	RK NORM				RK NORM		DIN 6527L NORM	DIN 6527L NORM
SERIE S	SERIE N	SERIE N	SERIE L	SERIE XL	SERIE N	SERIE L		SERIE XL		SERIE N	SERIE L	SERIE N	SERIE N
N TYP			W TYP				N TYP			N TYP		NF TYP	NK TYP
												Ch	R
30° HELIX			45° HELIX				30° HELIX			30° HELIX		30° HELIX	45° HELIX
DIN 6535-HA			DIN 6535-HA				DIN 6535-HA			DIN 6535-HA		DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
2 ÷ 20	2 ÷ 20	3 ÷ 20			2 ÷ 20	3 ÷ 20				D ÷ 20		6 ÷ 20	2 ÷ 20
1-75	1-76	1-76	1-76	1-77	1-77	1-78			1-79	1-80		1-85	1-84
P1	P1				P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1
M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3
K5	K5				K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5
		N7	N7	N7									
N6	N6				N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6	N6
N8	N8	N8	N8	N8	N8	N8		N8	N8	N8	N8		N8
N9	N9				N9	N9		N9	N9	N9	N9		
S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2
S4	S4				S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4
H1	H1				H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1

MD-MILL

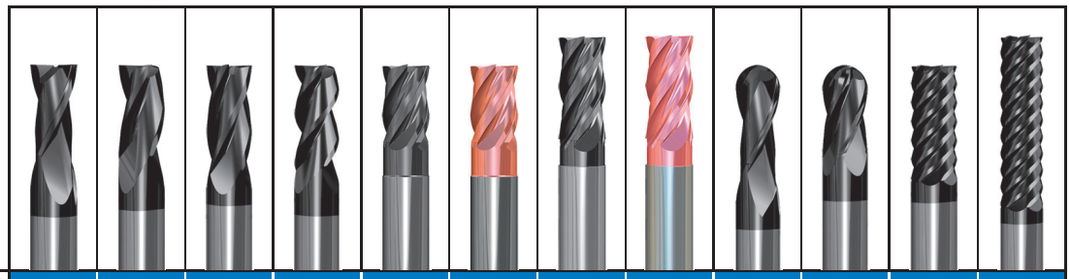
INHALT
INDICE
INDEX



ITEM	CDDI.FG	CDDF.FG	CAOF.FO	DDOI.FG	RCOA.FG
Z	4	4	1	4	4
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD MG 10		MD MG 10	MD MG 10	MD MG 10
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	AlCrN		NO	AlCrN	AlCrN
NORM NORMA STANDARD	RK NORM		RK NORM	RK NORM	RK NORM
SERIEN SERIE SERIE	SERIE N		SERIE N	SERIE L	SERIE N
TYP TIPO TYPE					
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW					
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY					
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE				 	
CHAFT GAMBO SHANK	0° HELIX		0° HELIX	0° HELIX	0° HELIX
	DIN 6535-HB		DIN 6535-HA	DIN 6535-HA	DIN 6535-HA
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING					
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING					
Ø	4 ÷ 12		3 ÷ 6	3 ÷ 12	5,4 ÷ 10
	1-84		1-84	1-85	1-85
P1 Stahl / Acciaio / Steel	P1	P1	P1	P1	P1
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel	M3	M3	M3	M3	M3
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5	K5	K5	K5	K5
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg	N7	N7	N7	N7	N7
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu	N6	N6	N6	N6	N6
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials	N8	N8	N8	N8	N8
N9 Graphit / Grafite / Graphite	N9	N9	N9	N9	N9
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti	S2	S2	S2	S2	S2
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni	S4	S4	S4	S4	S4
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1	H1	H1	H1	H1
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC					

SAV-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



ITEM	DIN 6535-HA	NBON.CG	NCON.CG	NDON.CG	WCON.CG	VDON.FG	VDON.FB	VDOL.FG	VDOL.FB	BBON.CG	BDON.CG	KFON.CG KHON.CG	KFOL.CG KHOL.CG
	DIN 6535-HB	NBDN.CG	NCDN.CG	NDDN.CG	WCDN.CG	VDDN.FG	VDDN.FB	VDDL.FG	VDDL.FB	BBDN.CG	BDDN.CG	KFDN.CG KHDN.CG	KFDL.CG KHDL.CG
Z		2	3	4	3	4		4		2	4	4-8	6-8
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL			MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10			MD MG 10		MD MG 10	
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING			AlCrN		AlCrN	AlCrN	TiSiN	AlCrN	TiSiN	AlCrN		AlCrN	
NORM NORMA STANDARD			DIN 6527L NORM		DIN 6527L NORM	DIN 6527L NORM		RK NORM		DIN 6527L NORM	RK NORM	DIN 6527L NORM	RK NORM
SERIEN SERIE SERIE			SERIE N		SERIE N	SERIE N		SERIE L		SERIE N		SERIE N	SERIE L
TYP TIPO TYPE			N TYP		N TYP	RK TYP				N TYP		NKM TYP	NKM TYP
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW													
GEOMETRIE GEOMETRIA GEOMETRY													
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE			30° HELIX		45° HELIX	36°÷39° HELIX				30° HELIX		55° HELIX	55° HELIX
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING													
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING													
Ø		1 ÷ 20	2 ÷ 20	2 ÷ 20	3 ÷ 20	6 ÷ 20		6 ÷ 20		2 ÷ 20	4 ÷ 20	6 ÷ 16	6 ÷ 16
		1-70	1-75	1-77	1-76	1-79		1-80		1-72	1-81	1-82	

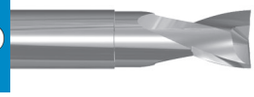
P1	Stahl / Acciaio / Steel	P1	P1	P1		P1		P1		P1	P1	P1	P1
M3	Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel	M3	M3	M3	M3		M3		M3	M3	M3	M3	M3
K5	Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5	K5	K5		K5		K5		K5	K5	K5	K5
N7	Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg				N7					N7	N7		
N6	Legierungen / Alloys / Leghe: Cu	N6	N6	N6						N6	N6	N6	N6
N8	Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials	N8	N8	N8	N8					N8	N8	N8	N8
N9	Graphit / Grafite / Graphite	N9	N9	N9						N9	N9	N9	N9
S2	Legierungen / Alloys / Leghe : Ti	S2	S2	S2	S2		S2		S2	S2	S2	S2	S2
S4	Legierungen / Alloys / Leghe : Ni	S4	S4	S4			S4		S4	S4	S4	S4	S4
H1	Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1	H1	H1		H1		H1		H1	H1	H1	H1
H2	Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC												

			
RCON.CG	**RDON.CG**	**KFON.EB**	**MFON.EB**
RCDN.CG	**RDDN.CG**		
3	4	4-8	6
MD MG 10		**MD** SM	**MD** SM
AlCrN		TiSiN	TiSiN
DIN 6527L NORM		**RK** NORM	**RK** NORM
SERIE **N**		SERIE **N**	SERIE **N**
HRF TYP		**NKM** TYP	**NK** TYP
			
			
20° HELIX		**55°** HELIX	**45°** HELIX
			
			
6 ÷ 8	9 ÷ 20	3 ÷ 25	6 ÷ 12
1-84		1-83	1-83
P1	**P1**		
M3	**M3**		
K5	**K5**		
N6	**N6**		
S2	**S2**		
S4	**S4**		
H1	**H1**	**H1**	**H1**
		H2	**H2**

MD-MILL

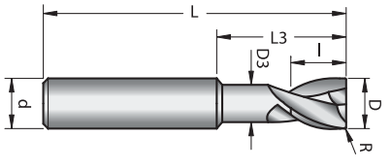
ALU Schaftfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, ALU - Taglio al centro
Z=2, slot drill, ALU - Center cut

ABOO.FO



NO | N7 | N8

MC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE S | NKE TYP | 25° HELIX | DIN 6535-HA

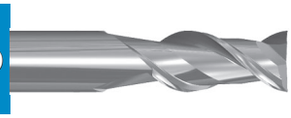
ABOO.FO.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
00200	2	3	7	38	2	1,9	9	0,1
00300	3	3	8	38	2	2,9	10	0,1
00400	4	6	11	57	2	3,8	14	0,1
00500	5	6	13	57	2	4,8	17	0,1
00600	6	6	13	57	2	5,7	18	0,1

ABOO.FO.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,003
00800	8	8	19	63	2	7,7	20	0,1
01000	10	10	22	72	2	9,7	24	0,1
01200	12	12	26	83	2	11,5	28	0,15
01600	16	16	32	92	2	15,5	34	0,15
02000.20	20	20	38	104	2	19,5	42	0,15

MD-MILL

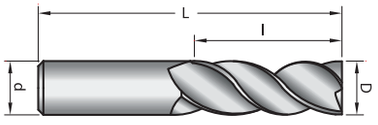
ALU Schaftfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, ALU - Taglio al centro
Z=2, slot drill, ALU - Center cut

ACOO.FO



NO | N7 | N8

MC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | W TYP | 45° HELIX | DIN 6535-HA

ACOO.FO.	D h9	d h6	l	L	Z
00200	2	3	7	38	2
00300	3	3	8	38	2
00400	4	6	11	57	2
00500	5	6	13	57	2
00600	6	6	13	57	2

ACOO.FO.	D h9	d h6	l	L	Z
00800	8	8	19	63	2
01000	10	10	22	72	2
01200	12	12	26	83	2
01600	16	16	32	92	2
02000.20	20	20	38	104	2

Langlochfräser, Z=2, kurz - Zentrumschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, corta - Taglio al centro
Z=2, flute slot drill, short - Center cut

AOO.FO

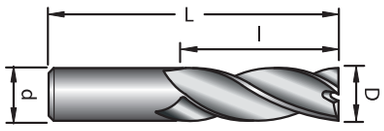
NO

AOO.FG

TiAlN-2

P1 **M3** **K5** **N6** **N8** **N9** **S2** **S4** **H1**

MC



MD MG 10 | DIN 6527K NORM | SERIE **S** | **N** TYP | **30°** HELIX | DIN 6535-HA

AOO.FO.	AOO.FG.	D e8	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	6	4	50	2
00380	00380	3,8	6	5	54	2
00400	00400	4	6	5	54	2
00480	00480	4,8	6	6	54	2
00500	00500	5	6	6	54	2
00575	00575	5,75	6	7	54	2
00600	00600	6	6	7	54	2

AOO.FO.	AOO.FG.	D e8	d h6	l	L	Z
00700	00700	7	8	8	58	2
00775	00775	7,75	8	9	58	2
00800	00800	8	8	9	58	2
00970	00970	9,7	10	11	66	2
01000	01000	10	10	11	66	2
01200	01200	12	12	12	73	2

Langlochfräser, Z=2 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=2 - Taglio al centro
Z=2, slot drill - Center cut

MD-MILL

BOO.FO — NO — DIN 6535-HA

BOO.FB — TiSiN — DIN 6535-HA

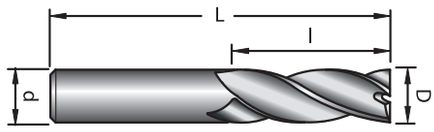
SAV-MILL

NBON.CG — TiAlN-2 — DIN 6535-HA

NBDN.CG — TiAlN-2 — DIN 6535-HB

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



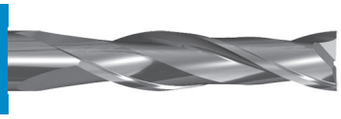
MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

BOO.FO.	BOO.FB.	D e8	d h6	l	L	Z
00100	00100	1	3	2,5	38	2
00150	00150	1,5	3	4	38	2
00200	00200	2	3	6	38	2
00250	00250	2,5	3	8	38	2
00300	00300	3	3	7	38	2
00300.06	00300.06	3	6	7	57	2
00350	00350	3,5	4	12	40	2
00400	00400	4	4	8	50	2
00400.06	00400.06	4	6	8	57	2
00450	00450	4,5	5	14	50	2
00500	00500	5	5	10	50	2
00500.06	00500.06	5	6	10	57	2
00600	00600	6	6	10	57	2
00700	00700	7	7	20	60	2
00800	00800	8	8	16	63	2
00900	00900	9	9	20	60	2
01000	01000	10	10	19	72	2
01200	01200	12	12	22	83	2
01400	01400	14	14	22	83	2
01600	01600	16	16	26	92	2
01800	01800	18	18	26	92	2
02000.20	02000.20	20	20	32	104	2

NBON.CG.	NBDN.CG.	D e8	d h6	l	L	Z
00100		1	3	2,5	38	2
00200		2	3	6	38	2
00300		3	3	7	38	2
0030006	0030006	3	6	7	57	2
00400		4	4	8	50	2
0040006	0040006	4	6	8	57	2
00500		5	5	10	50	2
0050006	0050006	5	6	10	57	2
00600	00600	6	6	10	57	2
00800	00800	8	8	16	63	2
01000	01000	10	10	19	72	2
01200	01200	12	12	22	83	2
01400		14	14	22	83	2
01600	01600	16	16	26	92	2
01800		18	18	26	92	2
02000	02000	20	20	32	104	2

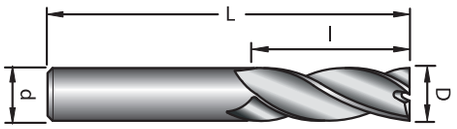
MD-MILL

Langlochfräser, Z=2, lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, lunga - Taglio al centro
Z=2, slot drill, long - Center cut

BOA.FO  NO **BOA.FG**  TiAlN-2

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

BOA.FO.	BOA.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	3	30	60	2
00400	00400	4	4	30	60	2
00500	00500	5	5	35	70	2
00600	00600	6	6	40	100	2
00800	00800	8	8	40	100	2
01000	01000	10	10	50	100	2

BOA.FO.	BOA.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
01200	01200	12	12	50	100	2
01400	01400	14	14	50	100	2
01600	01600	16	16	50	100	2
01800	01800	18	18	50	100	2
02000.20	02000.20	20	20	50	100	2

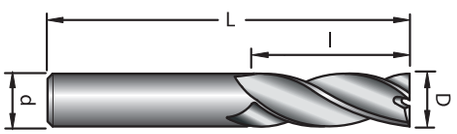
MD-MILL

Schaftfräser, Z=2, extra lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, extra lunga - Taglio al centro
Z=2, end mill, extra long - Center cut

BOD.FO  NO **BOD.FG**  TiAlN-2

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



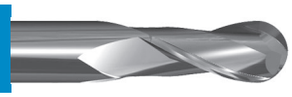
MD MG 10 | RK NORM | SERIE XL | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

BOD.FO.	BOD.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	3	10	75	2
00400	00400	4	4	11	100	2
00500	00500	5	5	13	100	2
00600	00600	6	6	13	150	2
00800	00800	8	8	19	150	2

BOD.FO.	BOD.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
01000	01000	10	10	22	150	2
01200	01200	12	12	26	150	2
01400	01400	14	14	26	150	2
01600	01600	16	16	32	150	2
02000.20	02000.20	20	20	38	150	2

Kugelfräser, Z=2
Fresa cilindrica sferica, Z=2
Z=2 ball nose slot drill

MD-MILL

IOA.FO  NO — DIN 6535-HA

IOA.FB  TiSiN — DIN 6535-HA

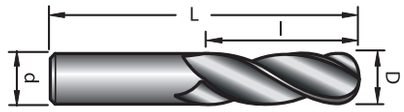
SAV-MILL

BBON.CG  TiAlN-2 — DIN 6535-HA

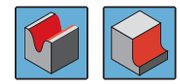
BBDN.CG  TiAlN-2 — DIN 6535-HB

P1 M3 K5 N7 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 — R ±0,02 — DIN 6527L NORM — SERIE N — N TYP — 30° HELIX

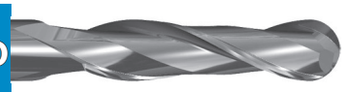


IOA.FO.	IOA.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00200	00200	2	3	7	38	2	1
00250	00250	2,5	3	8	38	2	1,25
00300	00300	3	3	8	38	2	1,5
00300.06	00300.06	3	6	8	57	2	1,5
00350	00350	3,5	4	12	40	2	1,75
00400	00400	4	4	11	50	2	2
00400.06	00400.06	4	6	11	57	2	2
00450	00450	4,5	5	14	50	2	2,25
00500	00500	5	5	13	50	2	2,5
00500.06	00500.06	5	6	13	57	2	2,5
00600	00600	6	6	13	57	2	3
00700	00700	7	7	20	60	2	3,5
00800	00800	8	8	19	63	2	4
00900	00900	9	9	20	60	2	4,5
01000	01000	10	10	22	72	2	5
01200	01200	12	12	26	83	2	6
01400	01400	14	14	26	83	2	7
01600	01600	16	16	32	92	2	8
01800	01800	18	18	32	92	2	9
02000.20	02000.20	20	20	38	104	2	10

BBON.CG.	BBDN.CG.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
200		2	3	7	38	2	1
300		3	3	8	38	2	1,5
30006	30006	3	6	8	57	2	1,5
400		4	4	11	50	2	2
40006	40006	4	6	11	57	2	2
500		5	5	13	50	2	2,5
50006	50006	5	6	13	57	2	2,5
600	600	6	6	13	57	2	3
800	800	8	8	19	63	2	4
1000	1000	10	10	22	72	2	5
1200	1200	12	12	26	83	2	6
1600	1600	16	16	32	92	2	8
2000	2000	20	20	38	104	2	10

Kugelfräser, Z=2
Fresa cilindrica sferica, Z=2
Z=2 ball nose slot drill

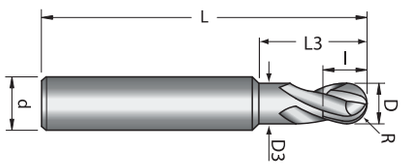
MD-MILL

***CIOA.FO**  NO

***CIOA.FG**  TiAlN-2

P1 M3 K5 N7 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 — R ±0,02 — RK NORM — SERIE N — N TYP — 30° HELIX — DIN 6535-HA

CIOA.FO.	CIOA.FG.	D h9	d h6	l	L	Z	D3	L3	R ±0,02
00600	00600	6	6	6	60	2	5,9	12	3
00800	00800	8	8	8	63	2	7,9	16	4
01000	01000	10	10	10	72	2	9,9	20	5
01200	01200	12	12	12	83	2	11,9	24	6
01600	01600	16	16	16	105	2	15,5	32	8
02000	02000	20	20	20	110	2	19,5	38	10

MD-MILL

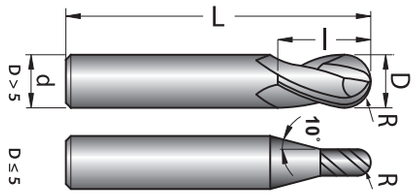
Kugelfräser, Z=2, kurz
Fresa cilindrica sferica, Z=2, corta
Z=2, ball nose slot drill, short

***CIOA.FE**

AlTiN-1

P1 M3 K5 N7 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | R ±0,02 | RK NORM | SERIE S | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

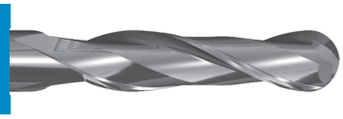
CIOA.FE.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00300	3	6	4	50	2	1,5
00400	4	6	5	54	2	2
00500	5	6	6	54	2	2,5
00600	6	6	7	54	2	3
00800	8	8	9	58	2	4

CIOA.FE.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
01000	10	10	11	66	2	5
01200	12	12	12	73	2	6
01600	16	16	16	82	2	8
02000	20	20	20	92	2	10

MD-MILL

Kugelfräser, Z=2, lang
Fresa cilindrica sferica, Z=2, lunga
Z=2, ball nose slot drill, long

IOB.FO



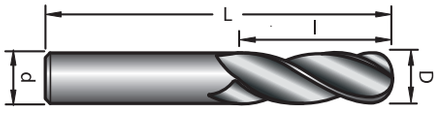
NO

IOB.FG

TiAlN-2

P1 M3 K5 N7 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



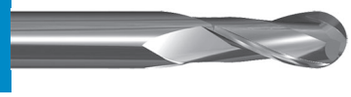
MD MG 10 | R ±0,02 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

IOB.FO.	IOB.FG.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00300	00300	3	3	30	60	2	1,5
00400	00400	4	4	30	60	2	2
00500	00500	5	5	35	70	2	2,5
00600	00600	6	6	40	100	2	3
00800	00800	8	8	40	100	2	4
01000	01000	10	10	50	100	2	5

IOB.FO.	IOB.FG.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
01200	01200	12	12	50	100	2	6
01400	01400	14	14	50	100	2	7
01600	01600	16	16	50	100	2	8
01800	01800	18	18	50	100	2	9
02000.20	02000.20	20	20	50	100	2	10

MD-MILL

Kugelfräser, Z=2, extra lang
Fresa cilindrica sferica, Z=2, extra lunga
Z=2, ball nose slot drill, extra long

IOC.FO 

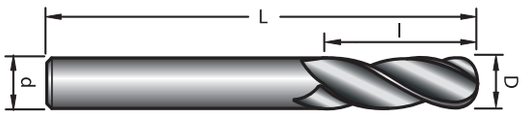
NO

IOC.FG 

TiAlN-2

P1 M3 K5 N7 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | R ±0,02 | RK NORM | SERIE XL | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

IOC.FO.	IOC.FG.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00300	00300	3	3	10	75	2	1,5
00400	00400	4	4	11	100	2	2
00500	00500	5	5	13	100	2	2,5
00600	00600	6	6	13	150	2	3
00800	00800	8	8	19	150	2	4

IOC.FO.	IOC.FG.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
01000	01000	10	10	22	150	2	5
01200	01200	12	12	26	150	2	6
01400	01400	14	14	26	150	2	7
01600	01600	16	16	32	150	2	8
02000.20	02000.20	20	20	38	150	2	10

MD-MILL

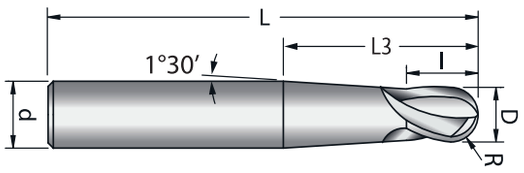
Kugelfräser, lang, Z=2, l=D, mit verstärktem Hals
Fresa cilindrica a testa semisferica, Z=2 denti, l=D, gambo rinforzato
Z=2 ball nose slot drill, l=D, reinforced shank

***CIOC.FE** 

AlTiN-1

P1 M3 K5 N7 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



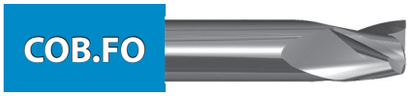
MD MG 10 | R ±0,01 | RK NORM | SERIE XL | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

CIOC.FE.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01	L3
00300.3215	3	6	6	90	2	1,5	52
00400.4915	4	6	8	90	2	2	49
00600.5315	6	8	12	110	2	3	53

CIOC.FE.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,01	L3
00800	8	10	14	120	2	4	55
01000	10	12	18	130	2	5	59
01200	12	16	22	150	2	6	83

MD-MILL

Langlochfräser, Z=3, kurz - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3, corta - Taglio al centro
Z=3 slot drill, short - Center cut

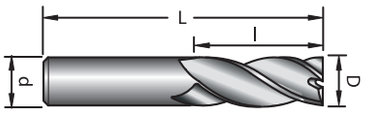


NO

TiAlN-2

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | DIN 6527K NORM | SERIE S | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

COB.FO.	COB.FG.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	3	3	38	3
00300	00300	3	3	4	38	3
00400	00400	4	6	5	54	3
00500	00500	5	6	6	54	3
00600	00600	6	6	7	54	3
00700	00700	7	8	8	58	3
00800	00800	8	8	9	58	3

COB.FO.	COB.FG.	D e8	d h6	l	L	Z
00900	00900	9	10	10	66	3
01000	01000	10	10	11	66	3
01200	01200	12	12	12	73	3
01400	01400	14	14	14	75	3
01600	01600	16	16	16	82	3
01800	01800	18	18	18	84	3
02000.20	02000.20	20	20	20	92	3

MD-MILL

Langlochfräser, Z=3 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3 - Taglio al centro
Z=3 slot drill - Center cut

SAV-MILL

NO | DIN 6535-HA

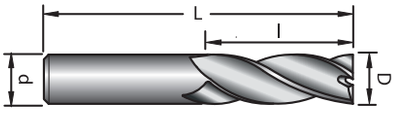
TiAlN-2 | DIN 6535-HA

TiSiN | DIN 6535-HA

TiAlN-2 | DIN 6535-HB

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

COC.FO.	COC.FB.	D h10	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	3	6	38	3
00250	00250	2,5	3	8	38	3
00300	00300	3	3	7	38	3
00300.06	00300.06	3	6	7	57	3
00350	00350	3,5	4	12	40	3
00400	00400	4	4	8	50	3
00400.06	00400.06	4	6	8	57	3
00450	00450	4,5	5	14	50	3
00500	00500	5	5	10	50	3
00500.06	00500.06	5	6	10	57	3
00600	00600	6	6	10	57	3
00700	00700	7	7	20	60	3
00800	00800	8	8	16	63	3
00900	00900	9	9	20	60	3
01000	01000	10	10	19	72	3
01200	01200	12	12	22	83	3
01400	01400	14	14	22	83	3
01600	01600	16	16	26	92	3
01800	01800	18	18	26	92	3
02000.20	02000.20	20	20	32	104	3

NCON.CG.	NCDN.CG.	D h10	d h6	l	L	Z
00200		2	3	6	38	3
00300		3	3	7	38	3
0030006	0030006	3	6	7	57	3
00400		4	4	8	50	3
0040006	0040006	4	6	8	57	3
00500		5	5	10	50	3
0050006	0050006	5	6	10	57	3
00600	00600	6	6	10	57	3
00800	00800	8	8	16	63	3
01000	01000	10	10	19	72	3
01200	01200	12	12	22	83	3
01400		14	14	22	83	3
01600	01600	16	16	26	92	3
01800		18	18	26	92	3
02000	02000	20	20	32	104	3

Langlochfräser, Z=3, 45° - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3, 45°- Taglio al centro
Z=3, slot drill, 45° - Center cut

MD-MILL

DOB.FO — NO — DIN 6535-HA

DOB.FB — TiSiN — DIN 6535-HA

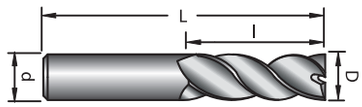
SAV-MILL

WCON.CG — TiAlN-2 — DIN 6535-HA

WCDN.CG — TiAlN-2 — DIN 6535-HB

M3 N7 N8 S2

MC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | W TYP | 45° HELIX

DOB.FO.	DOB.FB.	D h10	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	3	8	38	3
00300.06	00300.06	3	6	8	57	3
00400	00400	4	4	11	50	3
00400.06	00400.06	4	6	11	57	3
00500	00500	5	5	13	50	3
00500.06	00500.06	5	6	13	57	3
00600	00600	6	6	13	57	3
00700	00700	7	7	20	60	3
00800	00800	8	8	19	63	3
00900	00900	9	9	20	60	3
01000	01000	10	10	22	72	3
01200	01200	12	12	26	83	3
01400	01400	14	14	26	83	3
01600	01600	16	16	32	92	3
01800	01800	18	18	32	92	3
02000.20	02000.20	20	20	38	104	3

WCON.CG.	WCDN.CG.	D h10	d h6	l	L	Z
00300		3	3	8	38	3
0030006	0030006	3	6	8	57	3
00400		4	4	11	50	3
0040006	0040006	4	6	11	57	3
00500		5	5	13	50	3
0050006	0050006	5	6	13	57	3
00600	00600	6	6	13	57	3
00800	00800	8	8	19	63	3
01000	01000	10	10	22	72	3
01200	01200	12	12	26	83	3
01400		14	14	26	83	3
01600	01600	16	16	32	92	3
01800		18	18	32	92	3
02000	02000	20	20	38	104	3

MD-MILL

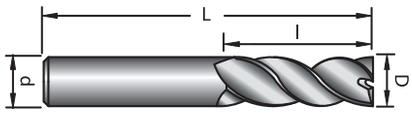
Langlochfräser, Z=3, 45°, lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3, 45°, lunga - Taglio al centro
Z=3, slot drill, 45°, long - Center cut

DOC.FO — NO

DOC.FG — TiAlN-2

M3 N7 N8 S2

MC



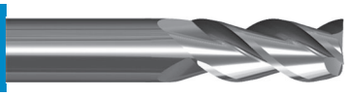
MD MG 10 | RK NORM | SERIE L | W TYP | 45° HELIX | DIN 6535-HA

DOC.FO.	DOC.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	3	30	60	3
00400	00400	4	4	30	60	3
00500	00500	5	5	35	70	3
00600	00600	6	6	40	100	3
00800	00800	8	8	40	100	3
01000	01000	10	10	50	100	3

DOC.FO.	DOC.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
01200	01200	12	12	50	100	3
01400	01400	14	14	50	100	3
01600	01600	16	16	50	100	3
01800	01800	18	18	50	100	3
02000.20	02000.20	20	20	50	100	3

MD-MILL

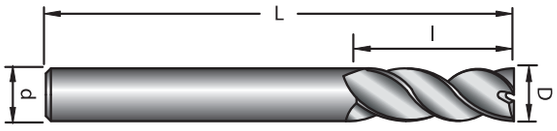
Schaftfräser, Z=3, extra lang, 45° - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica,Z=3 , extra lunga, 45° - Taglio al centro
Z=3, end mill, extra long, 45° - Center cut

DOD.FO  **NO**

DOD.FG  **TiAlN-2**

M3 **N7** **N8** **S2**

MC



MD MG 10 | **RK** NORM | SERIE **XL** | **W** TYP | **45°** HELIX | DIN 6535-HA

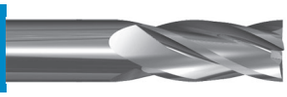
DOD.FO.	DOD.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	3	10	75	3
00400	00400	4	4	11	100	3
00500	00500	5	5	13	100	3
00600	00600	6	6	13	150	3
00800	00800	8	8	19	150	3

DOD.FO.	DOD.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
01000	01000	10	10	22	150	3
01200	01200	12	12	26	150	3
01400	01400	14	14	26	150	3
01600	01600	16	16	32	150	3
02000.20	02000.20	20	20	38	150	3

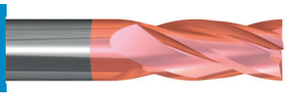
MD-MILL

Schaftfräser, Z=4 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4 - Taglio al centro
Z=4, end mill - Center cut

SAV-MILL

ABOB.FO  **NO** DIN 6535-HA

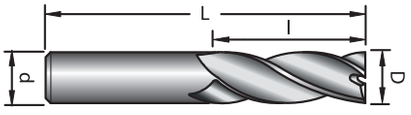
NDON.CG  **TiAlN-2** DIN 6535-HA

ABOB.FB  **TiSiN** DIN 6535-HA

NDDN.CG  **TiAlN-2** DIN 6535-HB

P1 **M3** **K5** **N6** **N8** **N9** **S2** **S4** **H1**

MC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE **N** | **N** TYP | **30°** HELIX

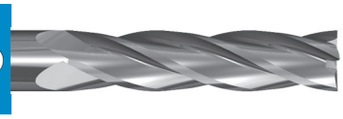
ABOB.FO.	ABOB.FB.	D h10	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	3	7	38	4
00250	00250	2,5	3	8	38	4
00300	00300	3	3	8	38	4
00300.06	00300.06	3	6	8	57	4
00350	00350	3,5	4	12	40	4
00400	00400	4	4	11	50	4
00400.06	00400.06	4	6	11	57	4
00450	00450	4,5	5	14	50	4
00500	00500	5	5	13	50	4
00500.06	00500.06	5	6	13	57	4
00600	00600	6	6	13	57	4
00700	00700	7	7	20	60	4
00800	00800	8	8	19	63	4
00900	00900	9	9	20	60	4
01000	01000	10	10	22	72	4
01200	01200	12	12	26	83	4
01400	01400	14	14	26	83	4
01600	01600	16	16	32	92	4
01800	01800	18	18	32	92	4
02000.20	02000.20	20	20	38	104	4

NDON.CG.	NDDN.CG.	D h10	d h6	l	L	Z
00200		2	3	7	38	4
00300		3	3	8	38	4
0030006	0030006	3	6	8	57	4
00400		4	4	11	50	4
0040006	0040006	4	6	11	57	4
00500		5	5	13	50	4
0050006	0050006	5	6	13	57	4
00600	00600	6	6	13	57	4
00800	00800	8	8	19	63	4
01000	01000	10	10	22	72	4
01200	01200	12	12	26	83	4
01400		14	14	26	83	4
01600	01600	16	16	32	92	4
01800		18	18	32	92	4
02000	02000	20	20	38	104	4

MD-MILL

Langlochfräser, Z=4, lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, lunga - Taglio al centro
Z=4, end mill, long - Center cut

ABOC.FO



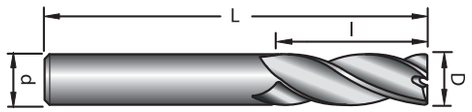
NO

ABOC.FG

TiAlN-2

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

ABOC.FO.	ABOC.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	3	30	60	4
00400	00400	4	4	30	60	4
00500	00500	5	5	35	70	4
00600	00600	6	6	40	100	4
00800	00800	8	8	40	100	4
01000	01000	10	10	50	100	4

ABOC.FO.	ABOC.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
01200	01200	12	12	50	100	4
01400	01400	14	14	50	100	4
01600	01600	16	16	50	100	4
01800	01800	18	18	50	100	4
02000.20	02000.20	20	20	50	100	4

MD-MILL

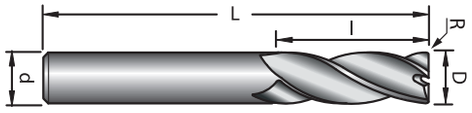
Langlochfräser, Z=4, mit Eckenradius - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, con raggio di spigolo - Taglio al centro
Z=4, corner radius end mill - Center cut

***ABOC.FE**

AlTiN-1

P1 M3 K5 N6 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

ABOC.FE.	D h10	d h6	l	L	R	Z
00600.0005	6	6	12	75	0,5	4
00600.0010	6	6	12	75	1	4
00800.0010	8	8	16	100	1	4
00800.0015	8	8	16	100	1,5	4

ABOC.FE.	D h10	d h6	l	L	R	Z
01000.0010	10	10	20	100	1	4
01000.0015	10	10	20	100	1,5	4
01200.0010	12	12	24	100	1	4
01200.0015	12	12	24	100	1,5	4

MD-MILL

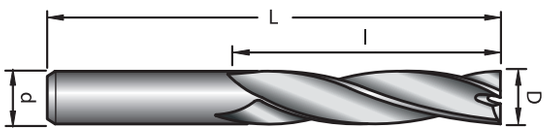
Schaftfräser, Z=4, extra lang, extra Schnittlänge - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica,Z=4, extra lunga, lunghezza di taglio extra - Taglio al centro
Z=4, end mill, extra long, extra cutting length - Center cut

***ADOD.FE**

AlTiN-1

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



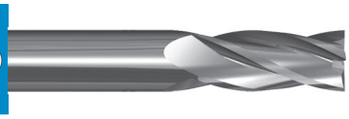
MD MG 10 | RK NORM | SERIE XL | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

ADOD.FE.	D h10	d h6	l	L	Z
01000	10	10	45	100	4
01200	12	12	75	160	4
01400	14	14	75	160	4

ADOD.FE.	D h10	d h6	l	L	Z
01600	16	16	75	160	4
02000	20	20	75	160	4

MD-MILL

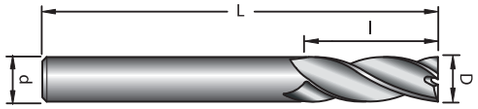
Schaftfräser, Z=4, extra lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica,Z=4, extra lunga - Taglio al centro
Z=4, end mill, extra long - Center cut

ABOD.FO  NO

ABOD.FG  TiAlN-2

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE XL | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

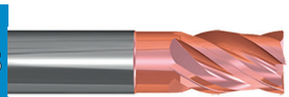
ABOD.FO.	ABOD.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	3	10	75	4
00400	00400	4	4	11	100	4
00500	00500	5	5	13	100	4
00600	00600	6	6	13	150	4
00800	00800	8	8	19	150	4

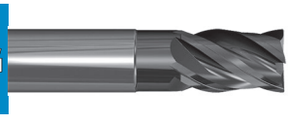
ABOD.FO.	ABOD.FG.	D h10	d h6	l	L	Z
01000	01000	10	10	22	150	4
01200	01200	12	12	26	150	4
01400	01400	14	14	26	150	4
01600	01600	16	16	32	150	4
02000.20	02000.20	20	20	38	150	4

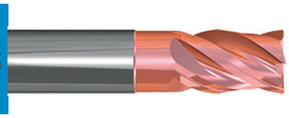
SAV-MILL

Langlochfräser, Z=4, ungleicher Drallwinkel, HPC - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, elica differenziata, HPC - Taglio al centro
Z=4, end mill, unequal helix angles, HPC - Center cut

VDON.FG  TiAlN-2 | DIN 6535-HA

VDON.FB  TiSiN | DIN 6535-HA

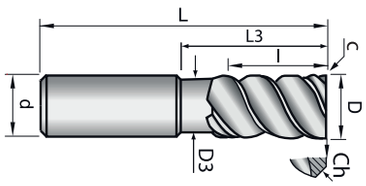
VDDN.FG  TiAlN-2 | DIN 6535-HB

VDDN.FB  TiSiN | DIN 6535-HB

P1 K5 H1

M3 S2 S4

HPC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | RK TYP | 36°÷39° HELIX

VDON.FG.	VDDN.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	Ch 45°	c
00600	00600	6	6	13	57	4	5,7	21	0,1	0,2
00800	00800	8	8	19	63	4	7,5	27	0,2	0,3
01000	01000	10	10	22	72	4	9,5	32	0,2	0,3
01200	01200	12	12	26	83	4	11,5	38	0,3	0,4
01400		14	14	26	83	4	13,5	38	0,3	0,4
01600	01600	16	16	32	92	4	15,5	44	0,3	0,4
02000	02000	20	20	38	104	4	19,5	54	0,3	0,4

VDON.FB.	VDDN.FB.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	Ch 45°	c
00600	00600	6	6	13	57	4	5,7	21	0,1	0,2
00800	00800	8	8	19	63	4	7,5	27	0,2	0,3
01000	01000	10	10	22	72	4	9,5	32	0,2	0,3
01200	01200	12	12	26	83	4	11,5	38	0,3	0,4
01400		14	14	26	83	4	13,5	38	0,3	0,4
01600	01600	16	16	32	92	4	15,5	44	0,3	0,4
02000	02000	20	20	38	104	4	19,5	54	0,3	0,4

Langlochfräser, Z=4, ungleicher Drallwinkel, HPC - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, elica differenziata, HPC - Taglio al centro
Z=4, end mill, unequal helix angles, HPC - Center cut

VDOL.FG

TiAlN-2 | DIN 6535-HA

VDOL.FB

TiSiN | DIN 6535-HA

VDDL.FG

TiAlN-2 | DIN 6535-HB

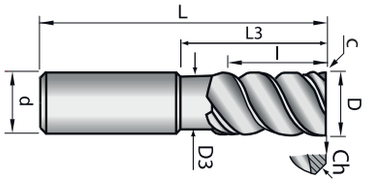
VDDL.FB

TiSiN | DIN 6535-HB

P1 **K5** **H1**

M3 **S2** **S4**

HPC



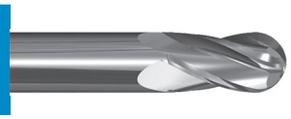
MD MG 10 | **RK** NORM | SERIE **L** | **RK** TYP | **36°÷39°** HELIX

VDOL.FG.	VDDL.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	Ch 45°	c
00600	00600	**6**	6	18	66	4	5,7	25	0,1	0,2
00800	00800	**8**	8	24	80	4	7,5	30	0,2	0,3
01000	01000	**10**	10	30	90	4	9,5	35	0,2	0,3
01200	01200	**12**	12	36	102	4	11,5	45	0,3	0,4
01600	01600	**16**	14	48	110	4	13,5	60	0,3	0,4
02000	02000	**20**	16	60	130	4	15,5	75	0,3	0,4

VDOL.FB.	VDDL.FB.	D h10	d h6	l	L	Z	D3	L3	Ch 45°	c
00600	00600	**6**	6	18	66	4	5,7	25	0,1	0,2
00800	00800	**8**	8	24	80	4	7,5	30	0,2	0,3
01000	01000	**10**	10	30	90	4	9,5	35	0,2	0,3
01200	01200	**12**	12	36	102	4	11,5	45	0,3	0,4
01600	01600	**16**	14	48	110	4	13,5	60	0,3	0,4
02000	02000	**20**	16	60	130	4	15,5	75	0,3	0,4

Kugelfräser, Z=4
Fresa cilindrica sferica, Z=4
Z=4, ball nose end mill

MD-MILL

AIOA.FO 
NO | DIN 6535-HA

AIOA.FB 
TiSiN | DIN 6535-HA

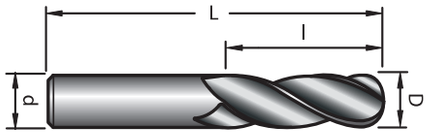
SAV-MILL

BDON.CG 
TiAlN-2 | DIN 6535-HA

BDDN.CG 
TiAlN-2 | DIN 6535-HB

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | R ±0,02 | RK NORM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

AIOA.FO.	AIOA.FB.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00400	00400	4	4	12	40	4	2
00500	00500	5	5	14	50	4	2,5
00600	00600	6	6	16	50	4	3
00700	00700	7	7	20	60	4	3,5
00800	00800	8	8	20	60	4	4
00900	00900	9	9	20	60	4	4,5
01000	01000	10	10	22	70	4	5
01200	01200	12	12	22	75	4	6
01400	01400	14	14	25	75	4	7
01600	01600	16	16	25	75	4	8
01800	01800	18	18	32	100	4	9
02000.20	02000.20	20	20	32	100	4	10

BDON.CG.	BDDN.CG.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00400		4	4	12	40	4	2
00500		5	5	14	50	4	2,5
00600	00600	6	6	16	50	4	3
00800	00800	8	8	20	60	4	4
01000	01000	10	10	22	70	4	5
01200	01200	12	12	22	75	4	6
01600	01600	16	16	25	75	4	8
02000	02000	20	20	32	100	4	10

Kugelfräser, Z=4, lang
Fresa cilindrica a testa sferica, Z=4, lunga
Z=4 ball nose end mill, long

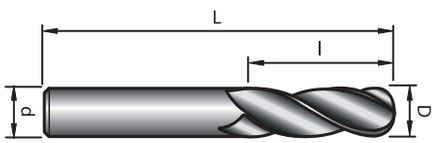
MD-MILL

AIOB.FO 
NO

AIOB.FG 
TiAlN-2

P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



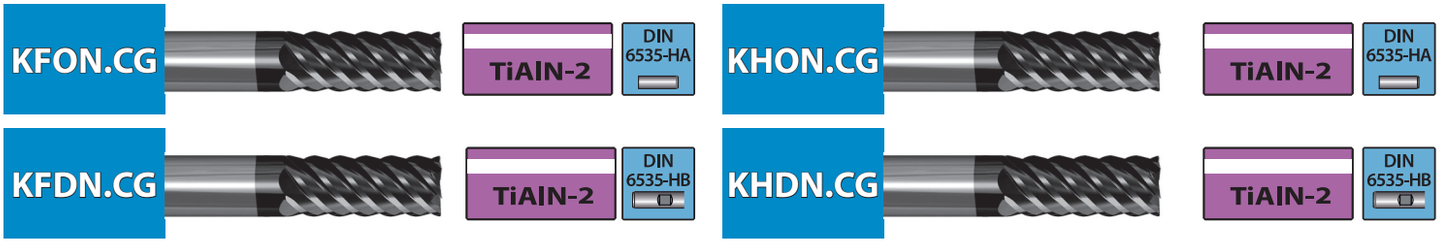
MD MG 10 | R ±0,02 | RK NORM | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

AIOB.FO.	AIOB.FG.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00400	00400	4	4	30	60	4	2
00500	00500	5	5	35	70	4	2,5
00600	00600	6	6	40	100	4	3
00800	00800	8	8	40	100	4	4
01000	01000	10	10	50	100	4	5

AIOB.FO.	AIOB.FG.	D h9	d h6	l	L	Z	R ±0,02
01200	01200	12	12	50	100	4	6
01400	01400	14	14	50	100	4	7
01600	01600	16	16	50	100	4	8
01800	01800	18	18	50	100	4	9
02000.20	02000.20	20	20	50	100	4	10

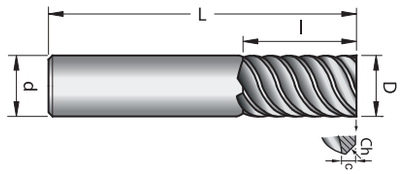
SAV-MILL

Schaftfräser, Z=6-8 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=6-8 - Taglio al centro
Z=6-8, end mill - Center cut



P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



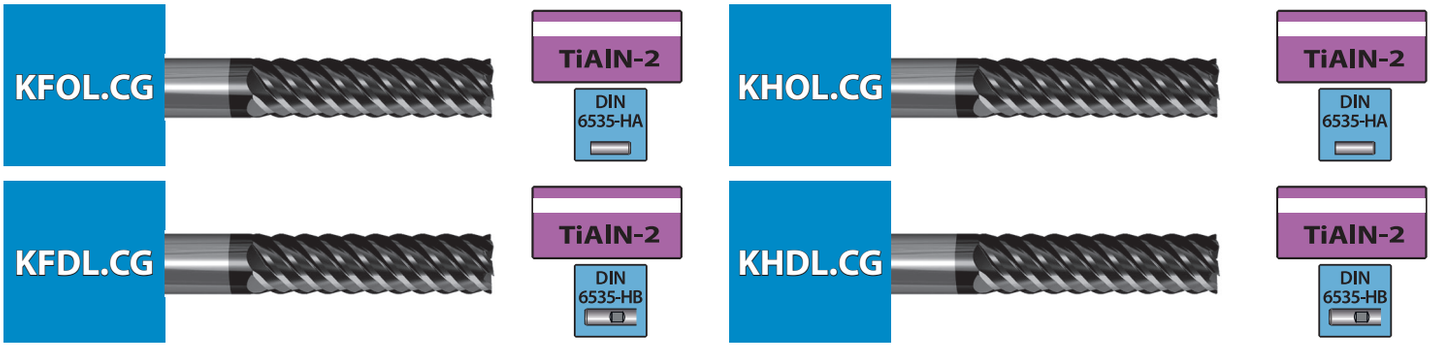
MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | NKM TYP | 55° HELIX

KFON.CG.	KFDN.CG.	D h10	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
00600	00600	**6**	6	13	57	6	0,25	0,15
00800	00800	**8**	8	19	63	6	0,25	0,15
01000	01000	**10**	10	22	72	6	0,25	0,15
01200	01200	**12**	12	26	83	6	0,25	0,15
01400		**14**	14	26	83	6	0,35	0,2
01600	01600	**16**	16	32	92	6	0,35	0,2

KHON.CG.	KHDN.CG.	D h10	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
01800		**18**	18	50	110	8	0,35	0,2
02000	02000	**20**	20	60	125	8	0,35	0,2
02500	02500	**25**	25	70	135	8	0,35	0,2

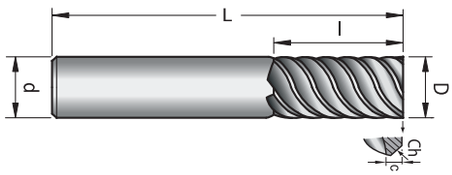
SAV-MILL

Schaftfräser, Z=6-8, lang – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=6-8, lunga - Taglio al centro
Z=6-8, end mill, long - Center cut



P1 M3 K5 N6 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE L | NKM TYP | 55° HELIX

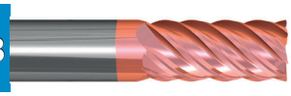
KFOL.CG.	KFDL.CG.	D h10	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
00600	00600	**6**	6	20	65	6	0,25	0,15
00800	00800	**8**	8	25	70	6	0,25	0,15
01000	01000	**10**	10	30	80	6	0,25	0,15
01200	01200	**12**	12	45	100	6	0,25	0,15
01400		**14**	14	45	100	6	0,35	0,2
01600	01600	**16**	16	50	110	6	0,35	0,2

KHOL.CG.	KHDL.CG.	D h10	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
01800		**18**	18	50	110	8	0,35	0,2
02000	02000	**20**	20	60	125	8	0,35	0,2
02500	02500	**25**	25	70	135	8	0,35	0,2

SAV-MILL

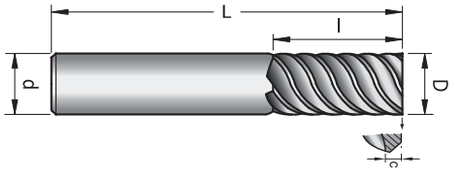
Schaftfräser, Mehrschneider
Fresa cilindrica, multitaglienti
Multi flute end mill

MFON.EB



TiSiN | H1 | H2

HPC



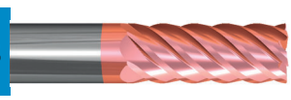
MD SM | RK NORM | SERIE N | NK TYP | 45° HELIX | DIN 6535-HA

MFON.EB.	D h10	d h6	l	L	Z	c
00600	6	6	15	58	6	0,10
00800	8	8	20	75	6	0,15
01000	10	10	25	80	6	0,20
01200	12	12	30	100	6	0,25

SAV-MILL

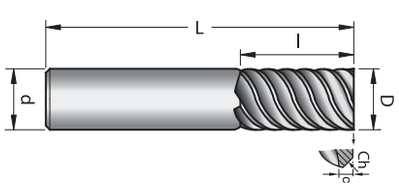
Schaftfräser, Mehrschneider
Fresa cilindrica, multitaglienti
Multi flute end mill

KFON.EB



TiSiN | H1 | H2

HPC



MD SM | RK NORM | SERIE N | NKM TYP | 55° HELIX | DIN 6535-HA

KFON.EB.	D h10	d h6	l	L	Z	c	Ch 45°
00300	3	6	10	58	4	0,25	0,15
00400	4	6	12	58	4	0,25	0,15
00500	5	6	15	58	4	0,25	0,15
00600	6	6	15	58	6	0,25	0,15
00800	8	8	20	75	6	0,25	0,15
01000	10	10	25	80	6	0,25	0,15
01200	12	12	30	100	6	0,25	0,15
01600	16	16	40	104	6	0,35	0,2
02000	20	20	45	104	8	0,35	0,2
02500	25	25	50	120	8	0,35	0,2

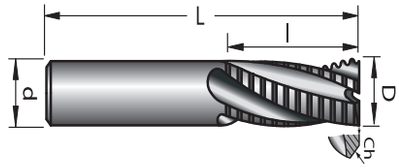
SAV-MILL

Schruppfräser
Fresa cilindrica a sgrossare passo fine
Roughing end mill fine pitch

RCON.CG — TiAlN-2 — DIN 6535-HA
RDON.CG — TiAlN-2 — DIN 6535-HA
RCDN.CG — TiAlN-2 — DIN 6535-HB
RDDN.CG — TiAlN-2 — DIN 6535-HB

P1 M3 K5 N6 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | NRF TYP | 20° HELIX

RCON.CG.	RCDN.CG.	D h10	d h6	l	L	Z	Ch 45°
00600	00600	6	6	13	57	3	0,5
00700		7	8	19	63	3	0,5
00800	00800	8	8	19	63	3	0,5

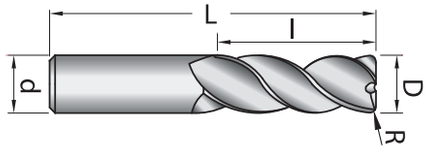
RDON.CG.	RDDN.CG.	D h10	d h6	l	L	Z	Ch 45°
00900		9	10	22	72	4	0,5
01000	01000	10	10	22	72	4	0,5
01100		11	12	26	83	4	0,5
01200	01200	12	12	26	83	4	0,5
01300		13	14	26	83	4	0,5
01400		14	14	26	83	4	0,5
01500		15	16	32	92	4	0,5
01600	01600	16	16	32	92	4	0,5
02000	02000	20	20	38	104	4	0,5

MD-MILL

Langlochfräser, Z=4, mit Eckenradius - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, con raggio di spigolo - Taglio al centro
Z=4, corner radius end mill - Center cut

ADOB.FG — TiAlN-2 — P1 M3 K5 N6 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | NK TYP | 45° HELIX | DIN 6535-HA

ADOB.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00200	2	3	7	38	4	0,1
00300	3	3	8	38	4	0,1
00300.0002	3	3	8	38	4	0,2
00300.0005	3	3	8	38	4	0,5
00400	4	6	11	57	4	0,1
00400.0002	4	6	11	57	4	0,2
00400.0005	4	6	11	57	4	0,5
00400.0010	4	6	11	57	4	1
00500	5	6	13	57	4	0,1
00500.0002	5	6	13	57	4	0,2
00500.0005	5	6	13	57	4	0,5
00500.0008	5	6	13	57	4	0,8
00600	6	6	13	57	4	0,1
00600.0002	6	6	13	57	4	0,2
00600.0005	6	6	13	57	4	0,5
00600.0008	6	6	13	57	4	0,8
00600.0010	6	6	13	57	4	1
00600.0020	6	6	13	57	4	2
00800	8	8	19	63	4	0,1
00800.0002	8	8	19	63	4	0,2
00800.0005	8	8	19	63	4	0,5
00800.0008	8	8	19	63	4	0,8
00800.0010	8	8	19	63	4	1
00800.0015	8	8	19	63	4	1,5

ADOB.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00800.0020	8	8	19	63	4	2
00800.0025	8	8	19	63	4	2,5
00800.0030	8	8	19	63	4	3
01000	10	10	22	72	4	0,15
01000.0005	10	10	22	72	4	0,5
01000.0008	10	10	22	72	4	0,8
01000.0010	10	10	22	72	4	1
01000.0015	10	10	22	72	4	1,5
01000.0020	10	10	22	72	4	2
01000.0025	10	10	22	72	4	2,5
01000.0030	10	10	22	72	4	3
01000.0040	10	10	22	72	4	4
01200	12	12	26	83	4	0,15
01200.0005	12	12	26	83	4	0,5
01200.0008	12	12	26	83	4	0,8
01200.0010	12	12	26	83	4	1
01200.0015	12	12	26	83	4	1,5
01200.0020	12	12	26	83	4	2
01200.0025	12	12	26	83	4	2,5
01200.0030	12	12	26	83	4	3
01200.0040	12	12	26	83	4	4
01600	16	16	32	92	4	0,15
01600.0005	16	16	32	92	4	0,5
01600.0008	16	16	32	92	4	0,8

ADOB.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	R ±0,02
01600.0010	16	16	32	92	4	1
01600.0012	16	16	32	92	4	1,2
01600.0015	16	16	32	92	4	1,5
01600.0018	16	16	32	92	4	1,8
01600.0020	16	16	32	92	4	2
01600.0025	16	16	32	92	4	2,5
01600.0030	16	16	32	92	4	3
01600.0040	16	16	32	92	4	4
01600.0050	16	16	32	92	4	5
02000.20	20	20	38	104	4	0,15
02000.2005	20	20	38	104	4	0,5
02000.2008	20	20	38	104	4	0,8
02000.2010	20	20	38	104	4	1
02000.2012	20	20	38	104	4	1,2
02000.2015	20	20	38	104	4	1,5
02000.2020	20	20	38	104	4	2
02000.2025	20	20	38	104	4	2,5
02000.2030	20	20	38	104	4	3
02000.2040	20	20	38	104	4	4
02000.2045	20	20	38	104	4	4,5
02000.2050	20	20	38	104	4	5
02000.2055	20	20	38	104	4	5,5
02000.2060	20	20	38	104	4	6

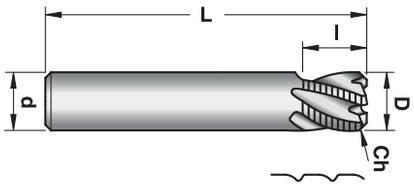
MD-MILL

Schruppschlichtfräser, Z=4 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica per semi-finitura, Z=4 – Taglio al centro
Z=4, semi-roughing end mill – Center cut

ABOH.FG

TiAlN-2 | P1 | M3 | K5 | N6 | S2 | S4 | H1

MC



MD MG 10 | DIN 6527L NORM | SERIE N | NF TYP | 30° HELIX | DIN 6535-HA

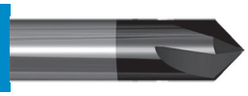
ABOH.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	Ch 45°
00600	6	6	13	57	4	0,3
00800	8	8	19	63	4	0,3
01000	10	10	22	72	4	0,3

ABOH.FG.	D h10	d h6	l	L	Z	Ch 45°
01200	12	12	26	83	4	0,4
01600	16	16	32	92	4	0,5
02000.20	20	20	38	104	4	0,5

MD-MILL

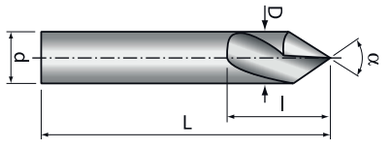
Fräser für graviert
Frese per incisione
Engraving end mill

CAOF.FO



NO | P1 | M3 | K5 | N6 | N7 | N8 | N9 | S2 | S4 | H1

MC



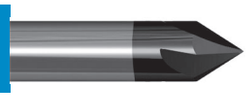
MD MG 10 | RK NORM | SERIE N | 0° HELIX | DIN 6535-HA

CAOF.FO.	D	d h6	α ±15′	l	L	Z
00300	3	3	60°	15	50	1
00400	4	4	60°	18	50	1
00600	6	6	60°	20	54	1

MD-MILL

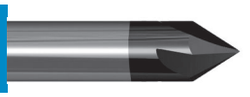
Kegelsenker
Svasatore
Countersinker

CDDI.FG



TiAlN-2

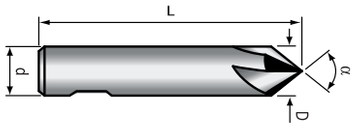
CDDF.FG



TiAlN-2

P1 | M3 | K5 | N6 | N7 | N8 | N9 | S2 | S4 | H1

MC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE N | 0° HELIX | DIN 6535-HB

CDDI.FG.	D	d h6	α ±15′	L	Z
00400	4	4	90°	54	4
00600	6	6	90°	57	4
00800	8	8	90°	63	4
01000	10	10	90°	72	4
01200	12	12	90°	83	4

CDDF.FG.	D	α ±15′
00400	4	60°
00600	6	60°
00800	8	60°
01000	10	60°
01200	12	60°

* Zylinderschaft - **Item CDDI.FG.00400 und CDDF.FG.00400**
* Gambo cilindrico - **Item CDDI.FG.00400 e CDDF.FG.00400**
* Straight shank - Item **Item CDDI.FG.00400 and CDDF.FG.00400**

MD-MILL

Fräser für Vor-/ und Rückwärtsentgrater
Fresa per retro smusso
Forward and backward burr remover

DDOI.FG

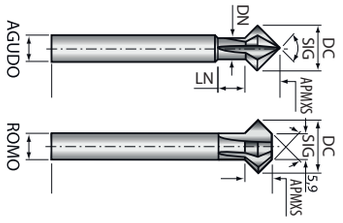
TiAlN-2

DDOI.FG

TiAlN-2

P1 M3 K5 N6 N7 N8 N9 S2 S4 H1

MC



MD MG 10 | RK NORM | SERIE L | 0° HELIX | DIN 6535-HA

DDOI.FG.	D	d	α	l	L	Z	D3	L3	TIPO
		h6	±15'						
00300	3	4	90º	2	75	4	2,2	10	AGUDO
00400	4	4	90º	2,7	75	4	2,9	13	AGUDO
00500	5	5	90º	3	75	4	3,9	15	AGUDO
00600	6	6	90º	4	100	4	3,9	15	AGUDO
00800	8	6	90º	2	100	4			ROMO
01000	10	6	90º	4	100	4			ROMO
01200	12	6	90º	6	100	4			ROMO

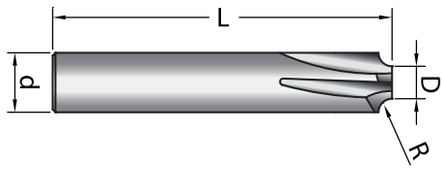
MD-MILL

Eckenrundschaftfräser
Fresa frontali per raggi
Corner rounding end mill

RCOA.FG

TiAlN-2 P1 M3 K5 N6 N7 N8 N9 S2 S4 H1

MC

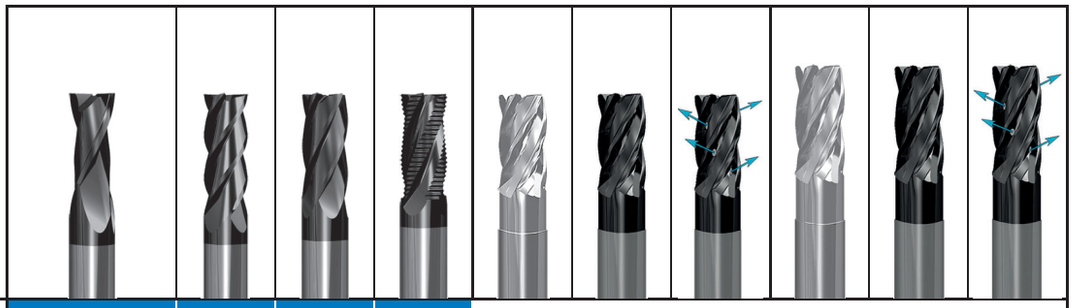


MD MG 10 | RK NORM | SERIE N | 0° HELIX | DIN 6535-HA

RCOA.FG.	D	d	L	Z	R
	h10	h6			±0,01
00540.0003	5,4	6	57	4	0,3
00520.0004	5,2	6	57	4	0,4
00500.0005	5	6	57	4	0,5
00680.0006	6,8	8	63	4	0,6
00640.0008	6,4	8	63	4	0,8
00600.0010	6	8	63	4	1
00700.0015	7	10	72	4	1,5
00600.0020	6	10	72	4	2
00700.0025	7	12	83	4	2,5
00600.0030	6	12	83	4	3
00900.0035	9	16	92	4	3,5
00800.0040	8	16	92	4	4
01100.0045	11	20	104	4	4,5
01000.0050	10	20	104	4	5

PM-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



ITEM											
	DIN 1835-A	B00.IA	AD0B.IA	AA0B.IA	AE0F.IA						
	DIN 1835-B	BD0.IA	ADDB.IA	AADB.IA	AEDF.IA	AFDB.G0.	AFDB.GA	AFDB.GA ...RI	AFDC.G0	AFDC.GA	AFDC.GA ...RI
Z		2	4	5	4 - 6	4-5			4-5		
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL			HSSE PM				HSSE PM				
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING			TiAlN-1			NO	TiAlN-1		NO	TiAlN-1	
NORM NORMA STANDARD		DIN 327-B NORM	DIN 327-D NORM	DIN 844-A NORM	DIN 844-B NORM		DIN 844-B NORM				
SERIEN SERIE SERIE			SERIE N				SERIE N			SERIE L	
TYP TIPO TYPE		SERIE N	NK TYP	SERIE N	NRFF TYP		NWC TYP				
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW											
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE		30° HELIX	45° HELIX	30° HELIX			30° HELIX				
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING											
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING											
Ø		2 ÷ 20	4 ÷ 30	6 ÷ 32	6 ÷ 32	16 ÷ 32	16 ÷ 32	16 ÷ 32	16 ÷ 32	16 ÷ 32	16 ÷ 32
❒		2-2	2-2	2-3	2-3	2-4			2-5		
P1	Stahl / Acciaio / Steel	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1
M3	Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3
K5	Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5
N7	Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg										
N6	Legierungen / Alloys / Leghe: Cu										
N8	Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials										
N9	Graphit / Grafite / Graphite										
S2	Legierungen / Alloys / Leghe : Ti	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2	S2
S4	Legierungen / Alloys / Leghe : Ni	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4	S4
H1	Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC										
H2	Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC										

PM-MILL

Torusfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=2 – Taglio al centro
Z=2 torus slot drill – Center cut

BOO.IA

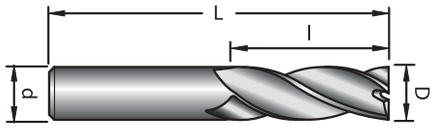
NO
DIN 327-B NORM
DIN 1835-A

BDO.IA

TiAlN-1
DIN 327-D NORM
DIN 1835-B

P1 M3 K5 S2 S4

HPC



HSSE PM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

BOO.IA.	BDO.IA.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	6	4	48	2
00250	00250	2,5	6	5	49	2
00300	00300	3	6	5	49	2
00350	00350	3,5	6	6	50	2
00400	00400	4	6	7	51	2
00450	00450	4,5	6	7	51	2
00500	00500	5	6	8	52	2
00550	00550	5,5	6	8	52	2
00600	00600	6	6	8	52	2
00650	00650	6,5	10	10	60	2
00700	00700	7	10	10	60	2

BOO.IA.	BDO.IA.	D e8	d h6	l	L	Z
00750	00750	7,5	10	10	60	2
00800	00800	8	10	11	61	2
00850	00850	8,5	10	11	61	2
00900	00900	9	10	11	61	2
01000	01000	10	10	13	63	2
01200	01200	12	12	16	73	2
01400	01400	14	12	16	73	2
01500	01500	15	12	16	73	2
01600	01600	16	16	19	79	2
01800	01800	18	16	19	79	2
02000.20	02000.20	20	20	22	88	2

PM-MILL

Torusfräser, Z=4 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica torica, Z=4 – Taglio al centro
Z=4 torus slot drill – Center cut

ADOB.IA

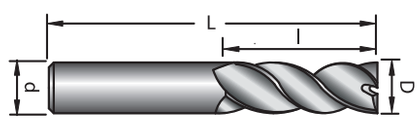
NO
DIN 844-A NORM
DIN 1835-A

ADDB.IA

TiAlN-1
DIN 844-B NORM
DIN 1835-B

P1 M3 K5 S2 S4

HPC



HSSE PM | SERIE N | NK TYP | 45° HELIX | DIN 1835-A | DIN 1835-B

ADOB.IA.	ADDB.IA.	D k10	d h6	l	L	Z
00400	00400	4	6	11	55	4
00500	00500	5	6	13	57	4
00600	00600	6	6	13	57	4
00700	00700	7	10	16	66	4
00800	00800	8	10	19	69	4
00900	00900	9	10	19	69	4
01000	01000	10	10	22	72	4
01100	01100	11	12	22	79	4
01200	01200	12	12	26	83	4
01300	01300	13	12	26	83	4

ADOB.IA.	ADDB.IA.	D k10	d h6	l	L	Z
01400	01400	14	12	26	83	4
01500	01500	15	12	26	83	4
01600	01600	16	16	32	92	4
01800	01800	18	16	32	92	4
02000.20	02000.20	20	20	38	104	4
02200.20	02200.20	22	20	38	104	4
02500	02500	25	25	45	121	4
02800	02800	28	25	45	121	4
03000	03000	30	25	45	121	4

PM-MILL

Schaftfräser, Z=5 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=5 - Taglio al centro
Z=5, end mill - Center cut

AAOB.IA

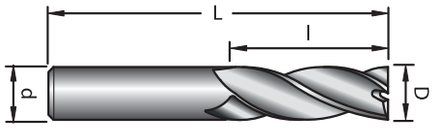
NO
DIN 844-A NORM
DIN 1835-A

AADB.IA

TiAlN-1
DIN 844-B NORM
DIN 1835-B

P1 **M3** **K5** **S2** **S4**

HPC



HSSE PM | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

AAOB.IA.	AADB.IA.	D k10	d h6	l	L	Z
00600	00600	6	6	13	57	5
00800	00800	8	10	19	69	5
01000	01000	10	10	22	72	5
01200	01200	12	12	26	83	5
01600	01600	16	16	32	92	5
02000.20	02000.20	20	20	38	104	5
02500	02500	25	25	45	121	5
03200	03200	32	32	53	133	5

PM-MILL

Schruppfräser, feine Teilung – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica a sgrossare, passo fine – Taglio al centro
Roughing end mill, fine profile – Center cut

AEOF.IA

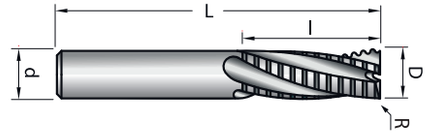
NO
DIN 844-A NORM
DIN 1835-A

AADB.IA

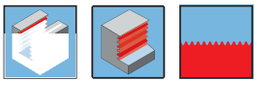
TiAlN-1
DIN 844-B NORM
DIN 1835-B

P1 **M3** **K5** **S2** **S4**

HPC



HSSE PM | SERIE N | NRFF TYP | 30° HELIX



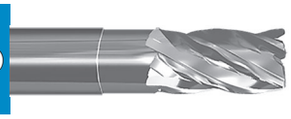
AEOF.IA.	AEDF.IA.	D k12	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00600	00600	6	6	13	57	4	
00700	00700	7	10	16	66	4	
00800	00800	8	10	19	69	4	
00900	00900	9	10	19	69	4	
01000	01000	10	10	22	72	4	
01100	01100	11	12	22	79	4	
01200	01200	12	12	26	83	4	
	012000025	12	12	26	83	4	2,5
	012000040	12	12	26	83	4	4
01300	01300	13	12	26	83	4	
01400	01400	14	12	26	83	4	
01500	01500	15	12	26	83	4	
01600	01600	16	16	32	92	4	
	016000025	16	16	32	92	4	2,5

AEOF.IA.	AEDF.IA.	D k12	d h6	l	L	Z	R ±0,02
	016000040	16	16	32	92	4	4
01800	01800	18	16	32	92	4	
0200020	0200020	20	20	38	104	4	
	020002025	20	20	38	104	4	2,5
	020002040	20	20	38	104	4	4
	020002060	20	20	38	104	4	6
0220020	0220020	22	20	38	104	4	
02500	02500	25	25	45	121	4	
	025000025	25	25	45	121	4	2,5
	025000040	25	25	45	121	4	4
	025000060	25	25	45	121	4	6
02800	02800	28	25	45	121	4	
03000	03000	32	32	53	133	6	

PM-MILL

Schruppfräser, welle profil, mehrschneiden - Zentrumschnitt
Fresa cilindriche multidenti per sgrossatura, cresta dell'onda profilo - Taglio al centro
Several flutes Roughing end mill, wave cut profile - Center cutting

AFDB.GO



NO

AFDB.GA

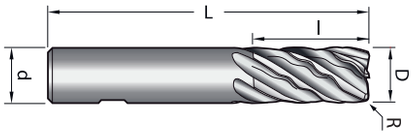
TiAlN-1

AFDB.GA. ...RI

TiAlN-1

P1 M3 K5 S2 S4

HPC

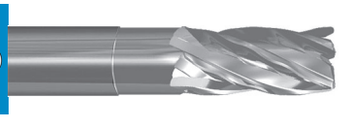


HSSE PM | DIN 844-B NORM | SERIE N | NWC TYP | 30° HELIX | DIN 1835-B

AFDB.GO.	AFDB.GA.	AFDB.GA. ...RI	D k10	d h6	l	L	Z	R ± 0,05
01600.0010	01600.0010	01600.RI10	16	16	32	92	4	1
01600.0025	01600.0025	01600.RI25	16	16	32	92	4	2,5
01600.0040	01600.0040	01600.RI40	16	16	32	92	4	4
02000.0010	02000.0010	02000.RI10	20	20	38	104	4	1
02000.0025	02000.0025	02000.RI25	20	20	38	104	4	2,5
02000.0040	02000.0040	02000.RI40	20	20	38	104	4	4
02500.0010	02500.0010	02500.RI10	25	25	45	121	5	1
02500.0025	02500.0025	02500.RI25	25	25	45	121	5	2,5
02500.0040	02500.0040	02500.RI40	25	25	45	121	5	4
03200.0010	03200.0010	03200.RI10	32	32	53	133	5	1
03200.0025	03200.0025	03200.RI25	32	32	53	133	5	2,5
03200.0040	03200.0040	03200.RI40	32	32	53	133	5	4

PM-MILL

Schruppfräser, welle profil, mehrschneiden - Zentrumschnitt
Fresa cilindriche multidenti per sgrossatura, cresta dell'onda profilo - Taglio al centro
Several flutes Roughing end mill, wave cut profile - Center cutting

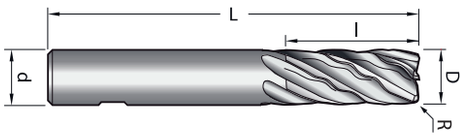
AFDC.GO  NO

AFDC.GA  TiAlN-1

AFDC.GA. ...RI  TiAlN-1

P1 M3 K5 S2 S4

HPC



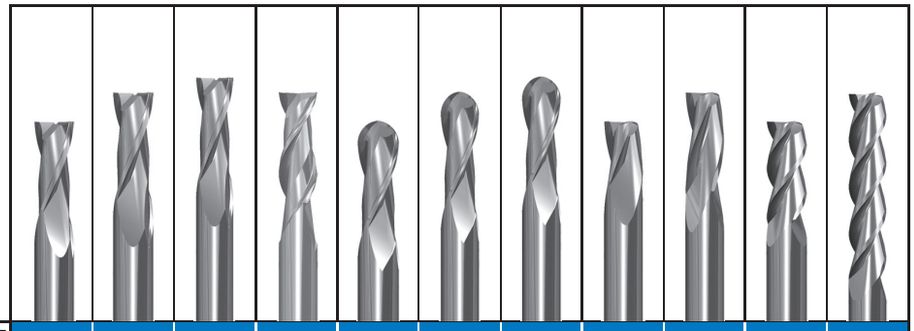
HSSE PM | DIN 844-B NORM | SERIE L | NWC TYP |  |  | 30° HELIX | DIN 1835-B

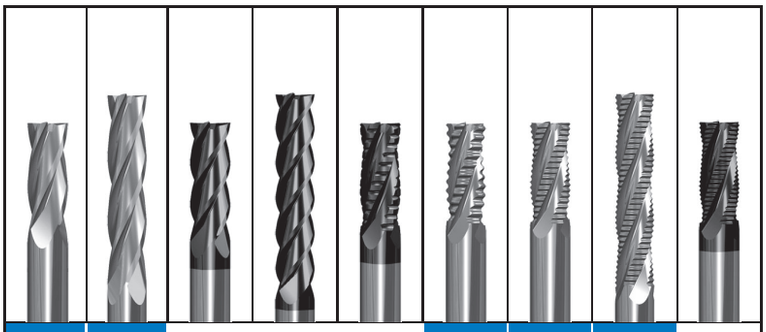
AFDC.GO.	AFDC.GA.	AFDC.GA. ...RI	D k10	d h6	l	L	Z	R ± 0,05
01600.0010	01600.0010	01600.RI10	16	16	63	123	4	1
01600.0025	01600.0025	01600.RI25	16	16	63	123	4	2,5
01600.0040	01600.0040	01600.RI40	16	16	63	123	4	4
02000.0010	02000.0010	02000.RI10	20	20	75	141	4	1
02000.0025	02000.0025	02000.RI25	20	20	75	141	4	2,5
02000.0040	02000.0040	02000.RI40	20	20	75	141	4	4
02500.0010	02500.0010	02500.RI10	25	25	90	166	5	1
02500.0025	02500.0025	02500.RI25	25	25	90	166	5	2,5
02500.0040	02500.0040	02500.RI40	25	25	90	166	5	4
03200.0010	03200.0010	03200.RI10	32	32	106	186	5	1
03200.0025	03200.0025	03200.RI25	32	32	106	186	5	2,5
03200.0040	03200.0040	03200.RI40	32	32	106	186	5	4

CO-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



ITEM													
DIN 1835-A	NO	BOO.HO	BOA.HO	BOD.HO	COA.HO	IOA.HO	IOB.HO	IOC.HO	COB.HO	COC.HO	DOB.HO	DOC.HO
	TiAlN-1	BOO.HA	BOA.HA	BDD.HA					COB.HA	COC.HA	DOB.HA	DOC.HA
DIN 1835-B	NO	BDO.HO	BDA.HO	BOD.HO	CDA.HO				CDB.HO	CDC.HO	DDB.HO	DDC.HO
	TiAlN-1	BDO.HA	BDA.HA	BDD.HA		IDA.HA	IDB.HA	IDC.HA	CDB.HA	CDC.HA	DDB.HA	DDC.HA
Z		2	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL			HSSE Co 8		HSSE Co 8		HSSE Co 8			HSSE Co 8		HSSE Co 8
NORM NORMA STANDARD		DIN 327-B NORM DIN 327-D NORM	DIN 844-A NORM DIN 844-B NORM	RK NORM	RK NORM	DIN 327-B NORM DIN 327-D NORM	DIN 844-A NORM DIN 844-B NORM	RK NORM	DIN 327-B NORM DIN 327-D NORM	DIN 844-A NORM DIN 844-B NORM	DIN 844-A NORM DIN 844-B NORM	
SERIEN SERIE SERIE		SERIE S	SERIE N	SERIE L	SERIE L	SERIE S	SERIE N	SERIE L	SERIE S	SERIE N	SERIE N	SERIE L
TYP TIPO TYPE			N TYP		W TYP		N TYP			N TYP		W TYP
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW												
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE			30° HELIX		40° HELIX		30° HELIX			30° HELIX		45° HELIX
ART DER FRÄSBEARBEITUNG TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING												
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING												
Ø		2 ÷ 40	2 ÷ 30	2 ÷ 30	6 ÷ 25	3 ÷ 30	3 ÷ 30	3 ÷ 25	2 ÷ 30	2 ÷ 30	4 ÷ 30	4 ÷ 20
		2-8	2-9	2-10	2-11	2-11	2-12	2-12	2-13	2-14	2-15	2-16



ABOB.HO	ABOC.HO				BOF.HO	ABOF.HO	ABOG.HO	
ABOB.HA					BDF.HO	ABOF.HA	ABOG.HA	AEOF.HA
ABDB.HO					BOF.HA	ABDF.HO	ABDG.HO	
ABDB.HA	ABDC.HA	ADDB.HA	ADDC.HA	ABDH.HA	BDF.HA	ABDF.HA	ABDG.HA	AEDF.HA
4 - 6		4		4	4 - 6			
HSSE Co 8		HSSE Co 8		HSSE Co 8	HSSE Co 8			
DIN 844-A NORM DIN 844-B NORM		DIN 844-B NORM		DIN 844-B NORM	DIN 844-A NORM DIN 844-B NORM			
SERIE N	SERIE L	SERIE N	SERIE L	SERIE N	SERIE N		SERIE L	SERIE N
N TYP		NK TYP		NF TYP	NR TYP	NRF TYP	NRF TYP	NRFF TYP
30° HELIX		45° HELIX		30° HELIX	30° HELIX			
2 ÷ 40	3 ÷ 32	4 ÷ 30	4 ÷ 20	6 ÷ 25	6 ÷ 40	6 ÷ 40	6 ÷ 32	5 ÷ 32
2-17	2-16	2-18	2-18	2-19	2-19	2-20	2-21	2-21

RK CO-MILL

Langlochfräser, Z=2, kurz - Zentrumschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, corta - Taglio al centro
Z=2, flute slot drill, short - Center cut

BOO.HO

NO | DIN 327-B NORM | DIN 1835-A

BOO.HA

TiAlN-1 | DIN 327-B NORM | DIN 1835-A

BDO.HO

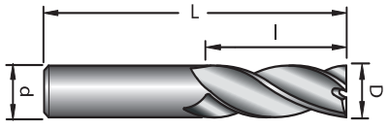
NO | DIN 327-D NORM | DIN 1835-B

BDO.HA

TiAlN-1 | DIN 327-D NORM | DIN 1835-B

P1 **M3** **K5** **N6** **S2** **S4**

MC



HSSE Co 8 | SERIE S | N TYP | 30° HELIX

BOO.HO.	BDO.HO.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	6	4	48	2
00250	00250	2,5	6	5	49	2
00300	00300	3	6	5	49	2
00350	00350	3,5	6	6	50	2
00400	00400	4	6	7	51	2
00450	00450	4,5	6	7	51	2
00500	00500	5	6	8	52	2
00550	00550	5,5	6	8	52	2
00600	00600	6	6	8	52	2
00650	00650	6,5	10	10	60	2
00700	00700	7	10	10	60	2
00750	00750	7,5	10	10	60	2
00800	00800	8	10	11	61	2
00850	00850	8,5	10	11	61	2
00900	00900	9	10	11	61	2
00950	00950	9,5	10	11	61	2
01000	01000	10	10	13	63	2
01050	01050	10,5	12	13	70	2
01100	01100	11	12	13	70	2
01200	01200	12	12	16	73	2
01300	01300	13	12	16	73	2
01400	01400	14	12	16	73	2
01500	01500	15	12	16	73	2
01600	01600	16	16	19	79	2
01700	01700	17	16	19	79	2
01800	01800	18	16	19	79	2
01900	01900	19	16	19	79	2
02000.20	02000.20	20	20	22	88	2
02200.20	02200.20	22	20	22	88	2
02400	02400	24	25	26	102	2
02500	02500	25	25	26	102	2
02600	02600	26	25	26	102	2
02800	02800	28	25	26	102	2
03000	03000	30	25	26	102	2
03200	03200	32	32	32	112	2
03600	03600	36	32	32	112	2
04000	04000	40	32	38	118	2

BOO.HA.	BDO.HA.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	6	4	48	2
00250	00250	2,5	6	5	49	2
00300	00300	3	6	5	49	2
00350	00350	3,5	6	6	50	2
00400	00400	4	6	7	51	2
00450	00450	4,5	6	7	51	2
00500	00500	5	6	8	52	2
00550	00550	5,5	6	8	52	2
00600	00600	6	6	8	52	2
00650	00650	6,5	10	10	60	2
00700	00700	7	10	10	60	2
00750	00750	7,5	10	10	60	2
00800	00800	8	10	11	61	2
00850	00850	8,5	10	11	61	2
00900	00900	9	10	11	61	2
00950	00950	9,5	10	11	61	2
01000	01000	10	10	13	63	2
01050	01050	10,5	12	13	70	2
01100	01100	11	12	13	70	2
01200	01200	12	12	16	73	2
01300	01300	13	12	16	73	2
01400	01400	14	12	16	73	2
01500	01500	15	12	16	73	2
01600	01600	16	16	19	79	2
01700	01700	17	16	19	79	2
01800	01800	18	16	19	79	2
01900	01900	19	16	19	79	2
02000.20	02000.20	20	20	22	88	2
02200.20	02200.20	22	20	22	88	2
02400	02400	24	25	26	102	2
02500	02500	25	25	26	102	2
02600	02600	26	25	26	102	2
02800	02800	28	25	26	102	2
03000	03000	30	25	26	102	2
03200	03200	32	32	32	112	2
03600	03600	36	32	32	112	2
04000	04000	40	32	38	118	2

CO-MILL

Langlochfräser, Z=2 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=2 - Taglio al centro
Z=2, slot drill - Center cut

BOA.HO

NO | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

BOA.HA

TiAlN-1 | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

BDA.HO

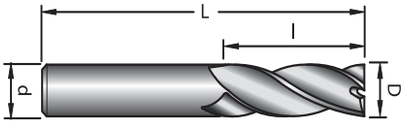
NO | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

BDA.HA

TiAlN-1 | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 N6 S2 S4

MC



HSSE Co 8 | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

BOA.HO.	BDA.HO.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	6	7	51	2
00250	00250	2,5	6	8	52	2
00300	00300	3	6	8	52	2
00350	00350	3,5	6	10	54	2
00400	00400	4	6	11	55	2
00450	00450	4,5	6	11	55	2
00500	00500	5	6	13	57	2
00550	00550	5,5	6	13	57	2
00600	00600	6	6	13	57	2
00650	00650	6,5	10	16	66	2
00700	00700	7	10	16	66	2
00750	00750	7,5	10	16	66	2
00800	00800	8	10	19	69	2
00850	00850	8,5	10	19	69	2
00900	00900	9	10	19	69	2
00950	00950	9,5	10	19	69	2
01000	01000	10	10	22	72	2
01050	01050	10,5	12	22	79	2
01100	01100	11	12	22	79	2
01200	01200	12	12	26	83	2
01300	01300	13	12	26	83	2
01400	01400	14	12	26	83	2
01500	01500	15	12	26	83	2
01600	01600	16	16	32	92	2
01700	01700	17	16	32	92	2
01800	01800	18	16	32	92	2
01900	01900	19	16	32	92	2
02000.20	02000.20	20	20	38	104	2
02200.20	02200.20	22	20	38	104	2
02400	02400	24	25	45	121	2
02500	02500	25	25	45	121	2
02600	02600	26	25	45	121	2
02800	02800	28	25	45	121	2
03000	03000	30	25	45	121	2

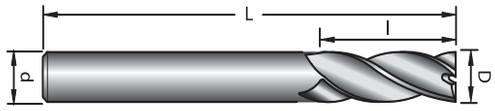
BOA.HA.	BDA.HA.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	6	7	51	2
00250	00250	2,5	6	8	52	2
00300	00300	3	6	8	52	2
00350	00350	3,5	6	10	54	2
00400	00400	4	6	11	55	2
00450	00450	4,5	6	11	55	2
00500	00500	5	6	13	57	2
00550	00550	5,5	6	13	57	2
00600	00600	6	6	13	57	2
00650	00650	6,5	10	16	66	2
00700	00700	7	10	16	66	2
00750	00750	7,5	10	16	66	2
00800	00800	8	10	19	69	2
00850	00850	8,5	10	19	69	2
00900	00900	9	10	19	69	2
00950	00950	9,5	10	19	69	2
01000	01000	10	10	22	72	2
01050	01050	10,5	12	22	79	2
01100	01100	11	12	22	79	2
01200	01200	12	12	26	83	2
01300	01300	13	12	26	83	2
01400	01400	14	12	26	83	2
01500	01500	15	12	26	83	2
01600	01600	16	16	32	92	2
01700	01700	17	16	32	92	2
01800	01800	18	16	32	92	2
01900	01900	19	16	32	92	2
02000.20	02000.20	20	20	38	104	2
02200.20	02200.20	22	20	38	104	2
02400	02400	24	25	45	121	2
02500	02500	25	25	45	121	2
02600	02600	26	25	45	121	2
02800	02800	28	25	45	121	2
03000	03000	30	25	45	121	2

CO-MILL

Langlochfräser, Z=2, lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, lunga - Taglio al centro
Z=2, slot drill, long - Center cut

P1 M3 K5 N6 S2 S4

MC



HSSE Co 8 | SERIE L | N TYP | 30° HELIX | RK NORM

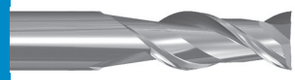
BOD.HO.	BDD.HO.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	6	7	54	2
00250	00250	2,5	6	8	56	2
00300	00300	3	6	8	56	2
00350	00350	3,5	6	10	59	2
00400	00400	4	6	11	63	2
00450	00450	4,5	6	11	63	2
00500	00500	5	6	13	68	2
00550	00550	5,5	6	13	68	2
00600	00600	6	6	13	68	2
00650	00650	6,5	10	16	80	2
00700	00700	7	10	16	80	2
00750	00750	7,5	10	16	80	2
00800	00800	8	10	19	88	2
00850	00850	8,5	10	19	88	2
00900	00900	9	10	19	88	2
00950	00950	9,5	10	19	88	2
01000	01000	10	10	22	95	2
01050	01050	10,5	12	22	102	2
01100	01100	11	12	22	102	2
01200	01200	12	12	26	110	2
01300	01300	13	12	26	110	2
01400	01400	14	12	26	110	2
01500	01500	15	12	26	110	2
01600	01600	16	16	32	123	2
01700	01700	17	16	32	123	2
01800	01800	18	16	32	123	2
02000.20	02000.20	20	20	38	141	2
02500	02500	25	25	45	166	2
03000	03000	30	25	45	166	2

BOD.HA.	BDD.HA.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	2	6	7	54	2
00250	00250	2,5	6	8	56	2
00300	00300	3	6	8	56	2
00350	00350	3,5	6	10	59	2
00400	00400	4	6	11	63	2
00450	00450	4,5	6	11	63	2
00500	00500	5	6	13	68	2
00550	00550	5,5	6	13	68	2
00600	00600	6	6	13	68	2
00650	00650	6,5	10	16	80	2
00700	00700	7	10	16	80	2
00750	00750	7,5	10	16	80	2
00800	00800	8	10	19	88	2
00850	00850	8,5	10	19	88	2
00900	00900	9	10	19	88	2
00950	00950	9,5	10	19	88	2
01000	01000	10	10	22	95	2
01050	01050	10,5	12	22	102	2
01100	01100	11	12	22	102	2
01200	01200	12	12	26	110	2
01300	01300	13	12	26	110	2
01400	01400	14	12	26	110	2
01500	01500	15	12	26	110	2
01600	01600	16	16	32	123	2
01700	01700	17	16	32	123	2
01800	01800	18	16	32	123	2
02000.20	02000.20	20	20	38	141	2
02500	02500	25	25	45	166	2
03000	03000	30	25	45	166	2

RK CO-MILL

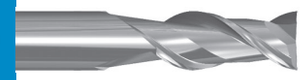
ALU Schaftfräser, Z=2 – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=2, ALU - Taglio al centro
Z=2, slot drill, ALU - Center cut

COA.HO



NO
DIN 1835-A

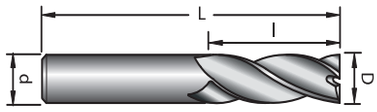
CDA.H0



NO
DIN 1835-B

N7 N8

MC



HSSE Co 8 | SERIE L | W TYP | 40° HELIX | RK NORM

COA.HO.	CDA.HO.	D k10	d h6	l	L	Z
00600	00600	6	6	24	68	2
00800	00800	8	10	38	88	2
01000	01000	10	10	45	95	2
01200	01200	12	12	53	110	2
01400	01400	14	12	53	110	2

COA.HO.	CDA.HO.	D k10	d h6	l	L	Z
01600	01600	16	16	63	123	2
01800	01800	18	16	63	123	2
02000.20	02000.20	20	20	75	141	2
02200.20	02200.20	22	20	75	141	2
02500	02500	25	25	90	166	2

RK CO-MILL

Kugelfräser, Z=2, kurz
Fresa cilindrica sferica, Z=2, corta
Z=2, ball nose slot drill, short

IOA.HO

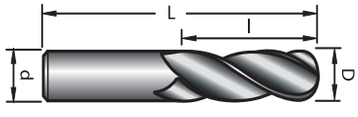
NO
DIN 327-B NORM | DIN 1835-A

IDA.HA

TiAlN-1
DIN 327-D NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 N7 N6 N8 S2 S4

MC



HSSE Co 8 | SERIE S | N TYP | 30° HELIX

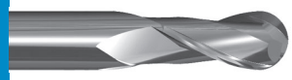
IOA.HO.	IDA.HA.	D e8	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00300	00300	3	6	5	49	2	1,5
00400	00400	4	6	7	51	2	2
00500	00500	5	6	8	52	2	2,5
00600	00600	6	6	8	52	2	3
00700	00700	7	10	10	60	2	3,5
00800	00800	8	10	11	61	2	4
00900	00900	9	10	11	61	2	4,5
01000	01000	10	10	13	63	2	5
01100	01100	11	12	13	70	2	5,5
01200	01200	12	12	16	73	2	6

IOA.HO.	IDA.HA.	D e8	d h6	l	L	Z	R ±0,02
01300	01300	13	12	16	73	2	6,5
01400	01400	14	12	16	73	2	7
01500	01500	15	12	16	73	2	7,5
01600	01600	16	16	19	79	2	8
01800	01800	18	16	19	79	2	9
02000.20	02000.20	20	20	22	88	2	10
02200.20	02200.20	22	20	22	88	2	11
02400	02400	24	25	26	102	2	12
02500	02500	25	25	26	102	2	12,5
03000	03000	30	25	26	102	2	15

RK CO-MILL

Kugelfräser, Z=2
Fresa cilindrica sferica, Z=2
Z=2 ball nose slot drill

IOB.HO



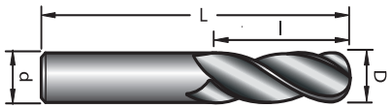
NO
DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

IDB.HA

TiAlN-1
DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 N7 N6 N8 S2 S4

MC



HSSE Co 8 | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

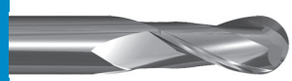
IOB.HO.	IDB.HA.	D e8	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00300	00300	3	6	8	52	2	1,5
00400	00400	4	6	11	55	2	2
00500	00500	5	6	13	57	2	2,5
00600	00600	6	6	13	57	2	3
00700	00700	7	10	16	66	2	3,5
00800	00800	8	10	19	69	2	4
00900	00900	9	10	19	69	2	4,5
01000	01000	10	10	22	72	2	5
01100	01100	11	12	22	79	2	5,5

IOB.HO.	IDB.HA.	D e8	d h6	l	L	Z	R ±0,02
01200	01200	12	12	26	83	2	6
01400	01400	14	12	26	83	2	7
01600	01600	16	16	32	92	2	8
01800	01800	18	16	32	92	2	9
02000.20	02000.20	20	20	38	104	2	10
02200.20	02200.20	22	20	38	104	2	11
02500	02500	25	25	45	121	2	12,5
03000	03000	30	25	45	121	2	15

RK CO-MILL

Kugelfräser, Z=2, lang
Fresa cilindrica sferica, Z=2, lunga
Z=2, ball nose slot drill, long

IOC.HO



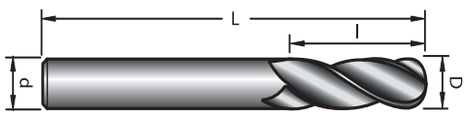
NO
DIN 1835-A

IDC.HA

TiAlN-1
DIN 1835-B

P1 M3 K5 N7 N6 N8 S2 S4

MC



HSSE Co 8 | SERIE L | RK NORM | N TYP | 30° HELIX | RK NORM

IOC.HO.	IDC.HA.	D e8	d h6	l	L	Z	R ±0,02
00300	00300	3	6	8	56	2	1,5
00400	00400	4	6	11	63	2	2
00500	00500	5	6	13	68	2	2,5
00600	00600	6	6	13	68	2	3
00700	00700	7	10	16	80	2	3,5
00800	00800	8	10	19	88	2	4
00900	00900	9	10	19	88	2	4,5
01000	01000	10	10	22	95	2	5

IOC.HO.	IDC.HA.	D e8	d h6	l	L	Z	R ±0,02
01200	01200	12	12	26	110	2	6
01400	01400	14	12	26	110	2	7
01600	01600	16	16	32	123	2	8
01800	01800	18	16	32	123	2	9
02000.20	02000.20	20	20	38	141	2	10
02200.20	02200.20	22	20	38	141	2	11
02500	02500	25	25	45	166	2	12,5

Langlochfräser, Z=3, kurz - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3, corta - Taglio al centro
Z=3 slot drill, short - Center cut

COB.HO

NO | DIN 327-B NORM | DIN 1835-A

CDB.HO

NO | DIN 327-D NORM | DIN 1835-B

COB.HA

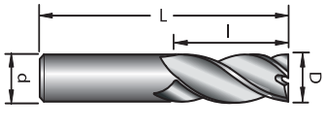
TiAlN-1 | DIN 327-B NORM | DIN 1835-A

CDB.HA

TiAlN-1 | DIN 327-D NORM | DIN 1835-B

P1 **M3** **K5** **N6** **S2** **S4**

MC



HSSE Co 8 | SERIE S | N TYP | 30° HELIX

COB.HO	CDB.HO	COB.HA	CDB.HA	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	00200	00200	2	6	4	48	3
00250	00250	00250	00250	2,5	6	5	49	3
00300	00300	00300	00300	3	6	5	49	3
00350	00350	00350	00350	3,5	6	6	50	3
00400	00400	00400	00400	4	6	7	51	3
00450	00450	00450	00450	4,5	6	7	51	3
00500	00500	00500	00500	5	6	8	52	3
00550	00550	00550	00550	5,5	6	8	52	3
00600	00600	00600	00600	6	6	8	52	3
00650	00650	00650	00650	6,5	10	10	60	3
00700	00700	00700	00700	7	10	10	60	3
00750	00750	00750	00750	7,5	10	10	60	3
00800	00800	00800	00800	8	10	11	61	3
00850	00850	00850	00850	8,5	10	11	61	3
00900	00900	00900	00900	9	10	11	61	3
00950	00950	00950	00950	9,5	10	11	61	3

COB.HO	CDB.HO	COB.HA	CDB.HA	D e8	d h6	l	L	Z
01000	01000	01000	01000	10	10	13	63	3
01050	01050	01050	01050	10,5	12	13	70	3
01100	01100	01100	01100	11	12	13	70	3
01200	01200	01200	01200	12	12	16	73	3
01300	01300	01300	01300	13	12	16	73	3
01400	01400	01400	01400	14	12	16	73	3
01500	01500	01500	01500	15	12	16	73	3
01600	01600	01600	01600	16	16	19	79	3
01800	01800	01800	01800	18	16	19	79	3
02000.20	02000.20	02000.20	02000.20	20	20	22	88	3
02200.20	02200.20	02200.20	02200.20	22	20	22	88	3
02400	02400	02400	02400	24	25	26	102	3
02500	02500	02500	02500	25	25	26	102	3
02600	02600	02600	02600	26	25	26	102	3
02800	02800	02800	02800	28	25	26	102	3
03000	03000	03000	03000	30	25	26	102	3

CO-MILL

Langlochfräser, Z=3 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3 - Taglio al centro
Z=3 slot drill - Center cut

COC.HO

NO | DIN 327-B NORM | DIN 1835-A

CDC.HO

NO | DIN 327-D NORM | DIN 1835-B

COC.HA

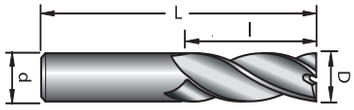
TiAlN-1 | DIN 327-B NORM | DIN 1835-A

CDC.HA

TiAlN-1 | DIN 327-D NORM | DIN 1835-B

P1 **M3** **K5** **N6** **S2** **S4**

MC



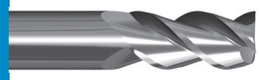
HSSE Co 8 | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

COB.HO	CDB.HO	COB.HA	CDB.HA	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	00200	00200	2	6	7	51	3
00250	00250	00250	00250	2,5	6	8	52	3
00300	00300	00300	00300	3	6	8	52	3
00350	00350	00350	00350	3,5	6	10	54	3
00400	00400	00400	00400	4	6	11	55	3
00450	00450	00450	00450	4,5	6	11	55	3
00500	00500	00500	00500	5	6	13	57	3
00550	00550	00550	00550	5,5	6	13	57	3
00600	00600	00600	00600	6	6	13	57	3
00650	00650	00650	00650	6,5	10	16	66	3
00700	00700	00700	00700	7	10	16	66	3
00750	00750	00750	00750	7,5	10	16	66	3
00800	00800	00800	00800	8	10	19	69	3
00850	00850	00850	00850	8,5	10	19	69	3
00900	00900	00900	00900	9	10	19	69	3

COB.HO	CDB.HO	COB.HA	CDB.HA	D e8	d h6	l	L	Z
00950	00950	00950	00950	9,5	10	19	69	3
01000	01000	01000	01000	10	10	22	72	3
01050	01050	01050	01050	10,5	12	22	79	3
01100	01100	01100	01100	11	12	22	79	3
01200	01200	01200	01200	12	12	26	83	3
01300	01300	01300	01300	13	12	26	83	3
01400	01400	01400	01400	14	12	26	83	3
01500	01500	01500	01500	15	12	26	83	3
01600	01600	01600	01600	16	16	32	92	3
01800	01800	01800	01800	18	16	32	92	3
02000.20	02000.20	02000.20	02000.20	20	20	38	104	3
02200.20	02200.20	02200.20	02200.20	22	20	38	104	3
02500	02500	02500	02500	25	25	45	121	3
03000	03000	03000	03000	30	25	45	121	3

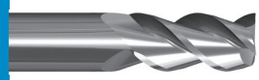
Langlochfräser, Z=3, 45° - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3, 45°- Taglio al centro
Z=3, slot drill, 45° - Center cut

DOB.HO



NO | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

DDB.HO

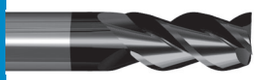


NO | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

DOB.HA

TiAlN-1 | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

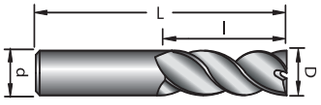
DDB.HA



TiAlN-1 | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

M3 **N8** **S2**

MC



HSSE Co 8 | SERIE N | W TYP | 45° HELIX

DOB.HO	DDB.HO	DOB.HA	DDB.HA	D e8	d h6	l	L	Z
00400	00400	00400	00400	4	6	11	55	3
00500	00500	00500	00500	5	6	13	57	3
00600	00600	00600	00600	6	6	13	57	3
00700	00700	00700	00700	7	10	16	66	3
00800	00800	00800	00800	8	10	19	69	3
00900	00900	00900	00900	9	10	19	69	3
01000	01000	01000	01000	10	10	22	72	3
01100	01100	01100	01100	11	12	22	79	3
01200	01200	01200	01200	12	12	26	83	3
01300	01300	01300	01300	13	12	26	83	3

DOB.HO	DDB.HO	DOB.HA	DDB.HA	D e8	d h6	l	L	Z
01400	01400	01400	01400	14	12	26	83	3
01500	01500	01500	01500	15	12	26	83	3
01600	01600	01600	01600	16	16	32	92	3
01800	01800	01800	01800	18	16	32	92	3
02000.20	02000.20	02000.20	02000.20	20	20	38	104	3
02200.20	02200.20	02200.20	02200.20	22	20	38	104	3
02500	02500	02500	02500	25	25	45	121	3
02800	02800	02800	02800	28	25	45	121	3
03000	03000	03000	03000	30	25	45	121	3

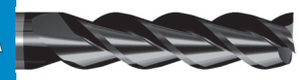
RK CO-MILL

Langlochfräser, Z=3, 45°, lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=3, 45°, lunga - Taglio al centro
Z=3, slot drill, 45°, long - Center cut

DOC.HO

NO | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

DOC.HA



TiAlN-1 | DIN 844-A NORM | DIN 1835-B

DDC.HO

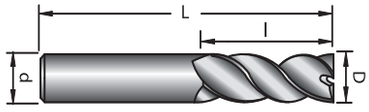
NO | DIN 844-B NORM | DIN 1835-A

DDC.HA

TiAlN-1 | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

M3 **N8** **S2**

MC



HSSE Co 8 | SERIE L | W TYP | 45° HELIX

DOC.HO	DDC.HO	DOC.HA	DDC.HA	D e8	d h6	l	L	Z
00400	00400	00400	00400	4	6	19	63	3
00500	00500	00500	00500	5	6	24	68	3
00600	00600	00600	00600	6	6	24	68	3
00800	00800	00800	00800	8	10	38	88	3
01000	01000	01000	01000	10	10	45	95	3
01200	01200	01200	01200	12	12	53	110	3

DOC.HO	DDC.HO	DOC.HA	DDC.HA	D e8	d h6	l	L	Z
01400	01400	01400	01400	14	12	53	110	3
01500	01500	01500	01500	15	12	53	110	3
01600	01600	01600	01600	16	16	63	123	3
01800	01800	01800	01800	18	16	63	123	3
02000.20	02000.20	02000.20	02000.20	20	20	75	141	3

RK CO-MILL

Langlochfräser, Z=4, lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, lunga - Taglio al centro
Z=4, end mill, long - Center cut

ABOC.HO

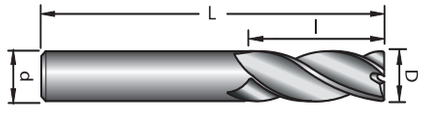
NO | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

ABDC.HA

TiAlN-1 | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 **M3** **K5** **N6** **S2** **S4**

MC



HSSE Co 8 | SERIE L | N TYP | 30° HELIX

ABOC.HO.	ABDC.HA.	D k10	d h6	l	L	Z
00300	00300	3	6	12	56	4
00400	00400	4	6	19	63	4
00500	00500	5	6	24	68	4
00600	00600	6	6	24	68	4
00700	00700	7	10	30	80	4
00800	00800	8	10	38	88	4
00900	00900	9	10	38	88	4
01000	01000	10	10	45	95	4
01100	01100	11	12	45	102	4
01200	01200	12	12	53	110	4
01300	01300	13	12	53	110	4
01400	01400	14	12	53	110	4

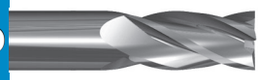
ABOC.HO.	ABDC.HA.	D k10	d h6	l	L	Z
01500	01500	15	12	53	110	4
01600	01600	16	16	63	123	4
01800	01800	18	16	63	123	4
02000.20	02000.20	20	20	75	141	4
02200.20	02200.20	22	20	75	141	4
02400	02400	24	25	90	166	4
02500	02500	25	25	90	166	4
02600	02600	26	25	90	166	4
02800	02800	28	25	90	166	4
03000	03000	30	25	90	166	4
03200	03200	32	32	106	186	6

Schaftfräser, Mehrschneiden - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, multitaglienti - Taglio al centro
Multi flute end mill - Center cut

ABOB.HO

NO | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

ABDB.HO



NO | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

ABOB.HA

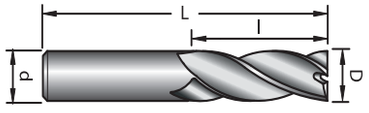
TiAlN-1 | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

ABDB.HA

TiAlN-1 | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 **M3** **K5** **N6** **S2** **S4**

MC



HSSE Co 8 | SERIE N | N TYP | 30° HELIX

ABOB.HO.	ABDB.HO.	ABOB.HA.	ABDB.HA.	D e8	d h6	l	L	Z
00200	00200	00200	00200	2	6	7	51	4
00300	00300	00300	00300	3	6	8	52	4
00400	00400	00400	00400	4	6	11	55	4
00500	00500	00500	00500	5	6	13	57	4
00600	00600	00600	00600	6	6	13	57	4
00700	00700	00700	00700	7	10	16	66	4
00800	00800	00800	00800	8	10	19	69	4
00900	00900	00900	00900	9	10	19	69	4
01000	01000	01000	01000	10	10	22	72	4
01100	01100	01100	01100	11	12	22	79	4
01200	01200	01200	01200	12	12	26	83	4
01300	01300	01300	01300	13	12	26	83	4
01400	01400	01400	01400	14	12	26	83	4
01500	01500	01500	01500	15	12	26	83	4

ABOB.HO.	ABDB.HO.	ABOB.HA.	ABDB.HA.	D e8	d h6	l	L	Z
01600	01600	01600	01600	16	16	32	92	4
01700	01700	01700	01700	17	16	32	92	4
01800	01800	01800	01800	18	16	32	92	4
01900	01900	01900	01900	19	16	32	92	4
02000.20	02000.20	02000.20	02000.20	20	20	38	104	4
02200.20	02200.20	02200.20	02200.20	22	20	38	104	4
02400	02400	02400	02400	24	25	45	121	4
02500	02500	02500	02500	25	25	45	121	4
02600	02600	02600	02600	26	25	45	121	4
02800	02800	02800	02800	28	25	45	121	4
03000	03000	03000	03000	30	25	45	121	4
03200	03200	03200	03200	32	32	53	133	6
04000	04000	04000	04000	40	32	63	143	6

RK CO-MILL

Langlochfräser, Z=4, 45° - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, 45° - Taglio al centro
Z=4, end mill, 45° - Center cut

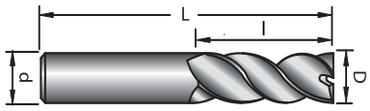
ADDB.HA

TiAlN-1

DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 S2

MC



HSSE Co 8 | SERIE N | NK TYP | 45° HELIX

ADDB.HA.	D k10	d h6	l	L	Z
00400	4	6	11	55	4
00500	5	6	13	57	4
00600	6	6	13	57	4
00700	7	10	16	66	4
00800	8	10	19	69	4
00900	9	10	19	69	4
01000	10	10	22	72	4
01100	11	12	22	79	4
01200	12	12	26	83	4
01300	13	12	26	83	4

ADDB.HA.	D k10	d h6	l	L	Z
01400	14	12	26	83	4
01500	15	12	26	83	4
01600	16	16	32	92	4
01800	18	16	32	92	4
02000.20	20	20	38	104	4
02200.20	22	20	38	104	4
02500	25	25	45	121	4
02800	28	25	45	121	4
03000	30	25	45	121	4

RK CO-MILL

Langlochfräser, Z=4, 45°, lang - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica, Z=4, 45°, lunga - Taglio al centro
Z=4, end mill, 45°, long - Center cut

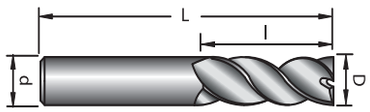
ADDC.HA

TiAlN-1

DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 S2

MC



HSSE Co 8 | SERIE L | NK TYP | 45° HELIX

ADDC.HA.	D k10	d h6	l	L	Z
00400	4	6	19	63	4
00500	5	6	24	68	4
00600	6	6	24	68	4
00800	8	10	38	88	4
01000	10	10	45	95	4
01200	12	12	53	110	4

ADDC.HA.	D k10	d h6	l	L	Z
01400	14	12	53	110	4
01500	15	12	53	110	4
01600	16	16	63	123	4
01800	18	16	63	123	4
02000.20	20	20	75	141	4

RK CO-MILL

Schruppschlichtfräser, Z=4 - Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica per semi-finitura, Z=4 – Taglio al centro
Z=4, semi-roughing end mill – Center cut

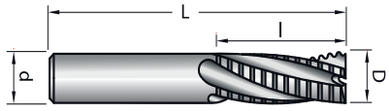
ABDH.HA

TiAlN-1

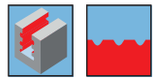
DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 N7 S2 S4

MC



HSSE Co 8 | SERIE N | NF TYP | 30° HELIX



ABDH.HA.	D k12	d h6	l	L	Z
00600	6	6	13	57	4
00800	8	10	19	69	4
01000	10	10	22	72	4
01200	12	12	26	83	4
01400	14	12	26	83	4

ABDH.HA.	D k12	d h6	l	L	Z
01600	16	16	32	92	4
01800	18	16	32	92	4
02000.20	20	20	38	104	4
02500	25	25	45	121	4

RK CO-MILL

Schruppfräser
Fresa cilindrica a sgrossare
Roughing end mill

BOF.HO

NO

DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

BDF.HO

NO

DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

BOF.HA

TiAlN-1

DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

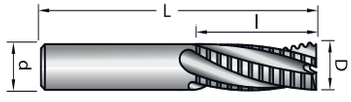
BDF.HA

TiAlN-1

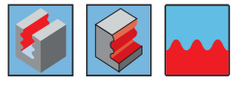
DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 N7 N8

MC



HSSE Co 8 | SERIE N | NR TYP | 30° HELIX



BOF.HO.	BDF.HO.	BOF.HA.	BDF.HA.	D k12	d h6	l	L	Z
00600	00600	00600	00600	6	6	13	57	4
00700	00700	00700	00700	7	10	16	66	4
00800	00800	00800	00800	8	10	19	69	4
00900	00900	00900	00900	9	10	19	69	4
01000	01000	01000	01000	10	10	22	72	4
01100	01100	01100	01100	11	12	22	79	4
01200	01200	01200	01200	12	12	26	83	4
01300	01300	01300	01300	13	12	26	83	4
01400	01400	01400	01400	14	12	26	83	4
01500	01500	01500	01500	15	12	26	83	4
01600	01600	01600	01600	16	16	32	92	4
01700	01700	01700	01700	17	16	32	92	4

BOF.HO.	BDF.HO.	BOF.HA.	BDF.HA.	D k12	d h6	l	L	Z
01800	01800	01800	01800	18	16	32	92	4
01900	01900	01900	01900	19	16	32	92	4
02000.20	02000.20	02000.20	02000.20	20	20	38	104	4
02200.20	02200.20	02200.20	02200.20	22	20	38	104	5
02400	02400	02400	02400	24	25	45	121	5
02500	02500	02500	02500	25	25	45	121	5
02600	02600	02600	02600	26	25	45	121	5
02800	02800	02800	02800	28	25	45	121	5
03000	03000	03000	03000	30	25	45	121	5
03200	03200	03200	03200	32	32	53	133	6
04000	04000	04000	04000	40	32	63	143	6

CO-MILL

Schruppfräser, feine Teilung – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica a sgrossare, passo fine – Taglio al centro
Roughing end mill, fine profile – Center cut

ABOF.HO

NO | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

ABDF.HO

NO | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

ABOF.HA

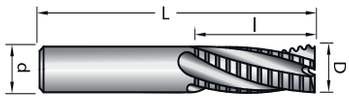
TiAlN-1 | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

ABDF.HA

TiAlN-1 | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 **M3** **K5** **N6** **S2** **S4**

MC



HSSE Co 8 | SERIE N | NRF TYP | 30° HELIX

ABOF.HO.	ABDF.HO.	ABOF.HA.	ABDF.HA.	D k12	d h6	l	L	Z
00600	00600	00600	00600	6	6	13	57	4
00700	00700	00700	00700	7	10	16	66	4
00800	00800	00800	00800	8	10	19	69	4
00900	00900	00900	00900	9	10	19	69	4
01000	01000	01000	01000	10	10	22	72	4
01100	01100	01100	01100	11	12	22	79	4
01200	01200	01200	01200	12	12	26	83	4
01300	01300	01300	01300	13	12	26	83	4
01400	01400	01400	01400	14	12	26	83	4
01500	01500	01500	01500	15	12	26	83	4
01600	01600	01600	01600	16	16	32	92	4
01700	01700	01700	01700	17	16	32	92	4

ABOF.HO.	ABDF.HO.	ABOF.HA.	ABDF.HA.	D k12	d h6	l	L	Z
01800	01800	01800	01800	18	16	32	92	4
01900	01900	01900	01900	19	16	32	92	4
02000.20	02000.20	02000.20	02000.20	20	20	38	104	4
02200.20	02200.20	02200.20	02200.20	22	20	38	104	4
02400	02400	02400	02400	24	25	45	121	4
02500	02500	02500	02500	25	25	45	121	4
02600	02600	02600	02600	26	25	45	121	4
02800	02800	02800	02800	28	25	45	121	4
03000	03000	03000	03000	30	25	45	121	4
03200	03200	03200	03200	32	32	53	133	6
04000	04000	04000	04000	40	32	63	143	6

RK CO-MILL

Schruppfräser, feine Teilung, lang – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica a sgrossare, passo fine, lunga – Taglio al centro
Roughing end mill, fine profile, long – Center cut

ABOG.HO

NO | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

ABOG.HA

TiAlN-1 | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

ABDG.HO

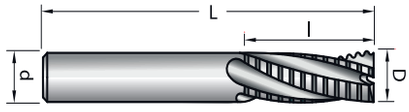
NO | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

ABDG.HA

TiAlN-1 | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 N6 S2 S4

MC



HSSE Co 8 | SERIE L | NRF TYP | 30° HELIX

ABDG.HO.	ABDG.HO.	ABOG.HA.	ABDG.HA.	D	d	l	L	Z
				k12	h6			
00600	00600	00600	00600	6	6	24	68	4
00700	00700	00700	00700	7	10	30	80	4
00800	00800	00800	00800	8	10	38	88	4
00900	00900	00900	00900	9	10	38	88	4
01000	01000	01000	01000	10	10	45	95	4
01100	01100	01100	01100	11	12	45	102	4
01200	01200	01200	01200	12	12	53	110	4
01300	01300	01300	01300	13	12	53	110	4
01400	01400	01400	01400	14	12	53	110	4
01500	01500	01500	01500	15	12	53	110	4
01600	01600	01600	01600	16	16	63	123	4

ABDG.HO.	ABDG.HO.	ABOG.HA.	ABDG.HA.	D	d	l	L	Z
				k12	h6			
01700	01700	01700	01700	17	16	63	123	4
01800	01800	01800	01800	18	16	63	123	4
01900	01900	01900	01900	19	16	63	123	4
02000.20	02000.20	02000.20	02000.20	20	20	75	141	4
02200.20	02200.20	02200.20	02200.20	22	20	75	141	4
02400	02400	02400	02400	24	25	90	166	4
02500	02500	02500	02500	25	25	90	166	4
02600	02600	02600	02600	26	25	90	166	4
02800	02800	02800	02800	28	25	90	166	4
03000	03000	03000	03000	30	25	90	166	4
03200	03200	03200	03200	32	32	106	186	6

RK CO-MILL

Schruppfräser, extra feine Teilung – Zentrumsschnitt
Fresa cilindrica a sgrossare , passo extra fine – Taglio al centro
Roughing end mill, extra fine profile – Center cut

AEOF.HA

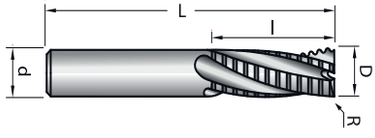
TiAlN-1 | DIN 844-A NORM | DIN 1835-A

AEDF.HA

TiAlN-1 | DIN 844-B NORM | DIN 1835-B

P1 M3 K5 N6 S2 S4

MC



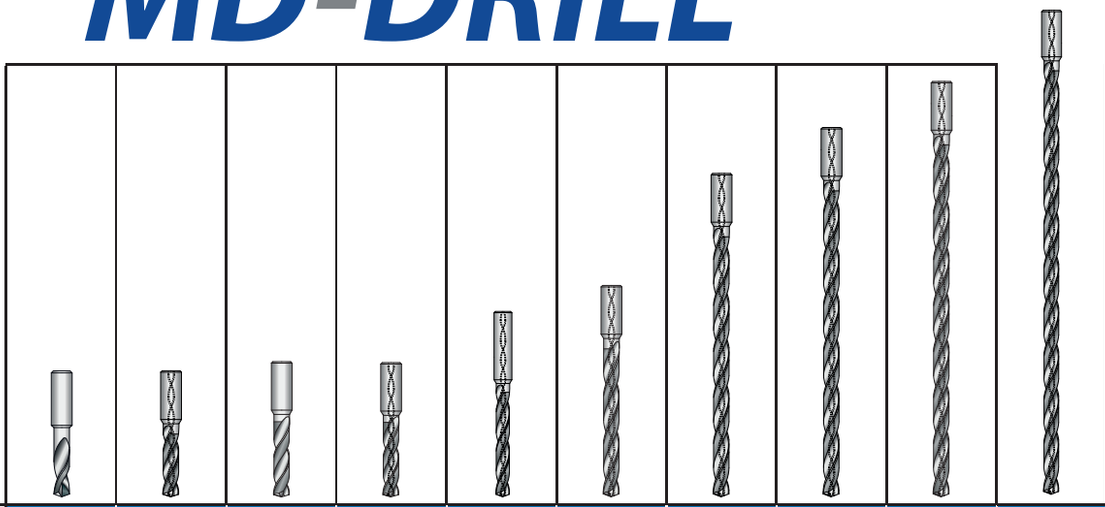
HSSE Co 8 | SERIE N | NRFF TYP | 30° HELIX

AEOF.HA	AEDF.HA	D	d	l	L	Z
		k12	h6			
00500	00500	5	6	13	57	4
00600	00600	6	6	13	57	4
00800	00800	8	10	19	69	4
01000	01000	10	10	22	72	4
01200	01200	12	12	26	83	4
01400	01400	14	12	26	83	4

AEOF.HA	AEDF.HA	D	d	l	L	Z
		k12	h6			
01600	01600	16	16	32	92	4
01800	01800	18	16	32	92	4
02000.20	02000.20	20	20	38	104	4
02500	02500	25	25	45	121	5
02800	02800	28	25	45	121	5
03200	03200	32	32	53	133	6

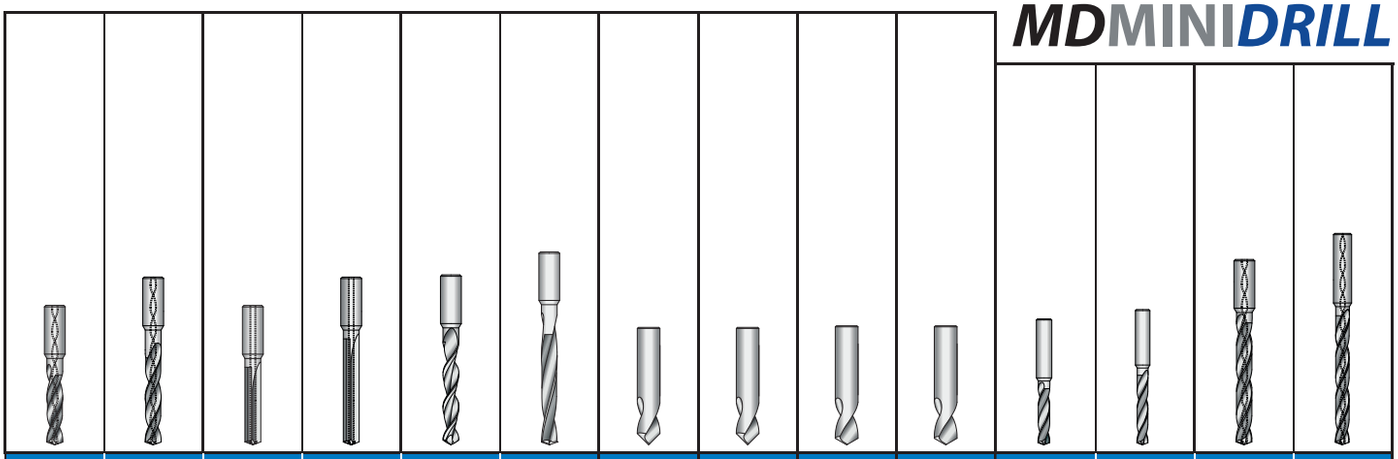
MD-DRILL

INHALT
INDICE
INDEX



ITEM	BB0D.FD	RB0D.FD	BB0F.FD	RB0F.FD	RB0H.FD	RBAB.FD	RBB0.FD	RBBE.FD	RBC0.FD	RBD0.FD
LÄNGE LUNGHEZZA LENGTH	4xD		6xD		8xD	12xD	20xD	25xD	30xD	40xD
NORM NORMA STANDARD	DIN 6537K NORM		DIN 6537L NORM		RK NORM		RK NORM			
SCHAFT GAMBO SHANK	DIN 6535-HA		DIN 6535-HA		DIN 6535-HA		DIN 6535-HA			
TYP TIPO TYPE	N TYP		N TYP		N TYP		N TYP			
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10			
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW										
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	30° HELIX		30° HELIX		30° HELIX		30° HELIX			
KÜHLMITTEL REFRIGERANTE COOLANT										
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	AlCrN		AlCrN		AlCrN		AlCrN			
PUNKT-WINKEL ANGOLO DI PUNTO POINT ANGLE	140°		140°		140°		135°			
ø	3 ÷ 16	3 ÷ 16	3 ÷ 16	3 ÷ 16	3 ÷ 12	3 ÷ 12	3 ÷ 12	3 ÷ 12	3 ÷ 10	3 ÷ 8
❐	3-4	3-6	3-5	3-7	3-8	3-8	3-9	3-9	3-10	3-10
P1 Stahl / Acciaio / Steel	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3	M3
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5	K5
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg					N7					
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu					N6					
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials										
N9 Graphit / Grafite / Graphite										
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti	S2	S2	S2	S2	S2					
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni	S4	S4	S4	S4	S4					
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1	H1
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC										

MDMINIDRILL



BTOD.FD	BTOF.FD	BAOD.FO	BAOF.FO	BFOF.FF	BHOD.ED	BCOI.FO	BCOI.FD	BCAB.FO	BCAB.FD	BBOD.ED	BBOG.ED	RBOH.ED	RBAE.ED
4xD	6xD	4xD	6xD	6xD	4xD					4xD	7xD	8xD	15xD
DIN 6537K NORM	DIN 6537L NORM	DIN 6537K NORM	DIN 6537L NORM	DIN 6537L NORM	RK NORM	RK NORM		RK NORM		RK NORM		RK NORM	
DIN 6535-HA		DIN 6535-HA		DIN 6535-HA		DIN 6535-HA		DIN 6535-HA		DIN 6535-HA		DIN 6535-HA	
N TYP		R TYP		W TYP	R TYP	NC TYP		NC TYP		N TYP		N TYP	
MD MG 10		MD MG 10		MD MG 6	MD SM	MD MG 10		MD MG 10		MD SM		MD SM	
30° HELIX		0° HELIX		37° HELIX	15° HELIX	30° HELIX		30° HELIX		30° HELIX		30° HELIX	
AlCrN		NO		K FIBER	AlCrN	NO	AlCrN	NO	AlCrN	AlCrN		AlCrN	
140°		140°		120°	140°	90°		120°		140°		135°	
3 ÷ 12	3 ÷ 12	4 ÷ 12	4 ÷ 12	3 ÷ 12	3 ÷ 12	4 ÷ 20		4 ÷ 20		0,5 ÷ 3	0,5 ÷ 3	1,4 ÷ 3	1,4 ÷ 3
3-11	3-11	3-12	3-12	3-13	3-13	3-14		3-14		3-15	3-15	3-16	3-16
						P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1	P1
M3	M3						M3		M3	M3	M3	M3	M3
		K5	K5				K5		K5	K5	K5	K5	K5
		N7	N7			N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7	N7
							N6		N6				
				N8									
S2	S2						S2		S2	S2	S2	S2	S2
S4	S4									S4	S4	S4	S4
					H1								
					H2								

MD-DRILL

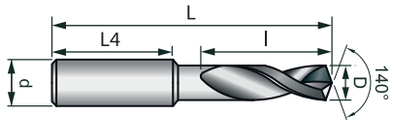
Hochleistungsbohrer VHM, 4xD≤11, 3xD>11
Punta in metallo duro, 4xD≤11, 3xD>11
Solid carbide twist drill, 4xD≤11, 3xD>11

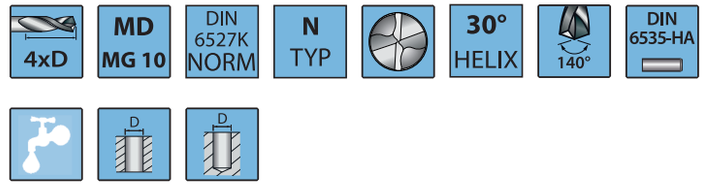
BBOD.FD

AlCrN

P1 **M3** **K5** **S2** **S4** **H1**

MC





BBOD.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00300	3	6	20	62	36
00310	3,1	6	20	62	36
00320	3,2	6	20	62	36
00330	3,3	6	20	62	36
00340	3,4	6	20	62	36
00350	3,5	6	20	62	36
00360	3,6	6	20	62	36
00370	3,7	6	20	62	36
00380	3,8	6	24	66	36
00390	3,9	6	24	66	36
00400	4	6	24	66	36
00410	4,1	6	24	66	36
00420	4,2	6	24	66	36
00430	4,3	6	24	66	36
00440	4,4	6	24	66	36
00450	4,5	6	24	66	36
00460	4,6	6	24	66	36
00470	4,7	6	24	66	36
00480	4,8	6	28	66	36
00490	4,9	6	28	66	36
00500	5	6	28	66	36
00510	5,1	6	28	66	36
00520	5,2	6	28	66	36
00530	5,3	6	28	66	36
00540	5,4	6	28	66	36
00550	5,5	6	28	66	36
00560	5,6	6	28	66	36
00570	5,7	6	28	66	36
00580	5,8	6	28	66	36
00590	5,9	6	28	66	36
00600	6	6	28	66	36
00610	6,1	8	34	79	36
00620	6,2	8	34	79	36
00630	6,3	8	34	79	36
00640	6,4	8	34	79	36
00650	6,5	8	34	79	36

BBOD.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00660	6,6	8	34	79	36
00670	6,7	8	34	79	36
00680	6,8	8	34	79	36
00690	6,9	8	34	79	36
00700	7	8	34	79	36
00710	7,1	8	41	79	36
00720	7,2	8	41	79	36
00730	7,3	8	41	79	36
00740	7,4	8	41	79	36
00750	7,5	8	41	79	36
00760	7,6	8	41	79	36
00770	7,7	8	41	79	36
00780	7,8	8	41	79	36
00790	7,9	8	41	79	36
00800	8	8	41	79	36
00810	8,1	10	47	89	40
00820	8,2	10	47	89	40
00830	8,3	10	47	89	40
00840	8,4	10	47	89	40
00850	8,5	10	47	89	40
00860	8,6	10	47	89	40
00870	8,7	10	47	89	40
00880	8,8	10	47	89	40
00890	8,9	10	47	89	40
00900	9	10	47	89	40
00910	9,1	10	47	89	40
00920	9,2	10	47	89	40
00930	9,3	10	47	89	40
00940	9,4	10	47	89	40
00950	9,5	10	47	89	40
00960	9,6	10	47	89	40
00970	9,7	10	47	89	40
00980	9,8	10	47	89	40
00990	9,9	10	47	89	40
01000	10	10	47	89	40
01010	10,1	12	55	102	45

BBOD.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
01020	10,2	12	55	102	45
01030	10,3	12	55	102	45
01040	10,4	12	55	102	45
01050	10,5	12	55	102	45
01060	10,6	12	55	102	45
01070	10,7	12	55	102	45
01080	10,8	12	55	102	45
01090	10,9	12	55	102	45
01100	11	12	55	102	45
01110	11,1	12	55	102	45
01120	11,2	12	55	102	45
01130	11,3	12	55	102	45
01140	11,4	12	55	102	45
01150	11,5	12	55	102	45
01160	11,6	12	55	102	45
01170	11,7	12	55	102	45
01180	11,8	12	55	102	45
01190	11,9	12	55	102	45
01200	12	12	55	102	45
01220	12,2	14	60	107	45
01250	12,5	14	60	107	45
01280	12,8	14	60	107	45
01300	13	14	60	107	45
01320	13,2	14	60	107	45
01350	13,5	14	60	107	45
01380	13,8	14	60	107	45
01400	14	14	60	107	45
01420	14,2	16	65	115	48
01450	14,5	16	65	115	48
01480	14,8	16	65	115	48
01500	15	16	65	115	48
01520	15,2	16	65	115	48
01550	15,5	16	65	115	48
01580	15,8	16	65	115	48
01600	16	16	65	115	48

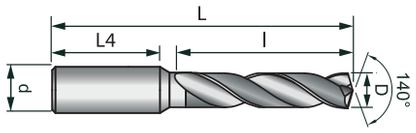
Hochleistungsbohrer VHM, 6xD≤11, 5xD>11
Punta in metallo duro, 6xD ≤1, 5xD>11
Solid carbide twist drill, to 6xD≤11, 5xD>11

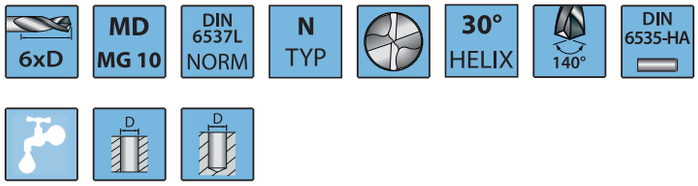
BBOF.FD

AlCrN

P1 M3 K5 S2 S4 H1

MC





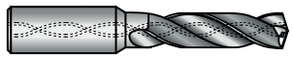
BBOF.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00300	3	6	28	66	36
00310	3,1	6	28	66	36
00320	3,2	6	28	66	36
00330	3,3	6	28	66	36
00340	3,4	6	28	66	36
00350	3,5	6	28	66	36
00360	3,6	6	28	66	36
00370	3,7	6	28	66	36
00380	3,8	6	36	74	36
00390	3,9	6	36	74	36
00400	4	6	36	74	36
00410	4,1	6	36	74	36
00420	4,2	6	36	74	36
00430	4,3	6	36	74	36
00440	4,4	6	36	74	36
00450	4,5	6	36	74	36
00460	4,6	6	36	74	36
00470	4,7	6	36	74	36
00480	4,8	6	44	82	36
00490	4,9	6	44	82	36
00500	5	6	44	82	36
00510	5,1	6	44	82	36
00520	5,2	6	44	82	36
00530	5,3	6	44	82	36
00540	5,4	6	44	82	36
00550	5,5	6	44	82	36
00560	5,6	6	44	82	36
00570	5,7	6	44	82	36
00580	5,8	6	44	82	36
00590	5,9	6	44	82	36
00600	6	6	44	82	36
00610	6,1	8	53	91	36
00620	6,2	8	53	91	36
00630	6,3	8	53	91	36
00640	6,4	8	53	91	36
00650	6,5	8	53	91	36

BBOF.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00660	6,6	8	53	91	36
00670	6,7	8	53	91	36
00680	6,8	8	53	91	36
00690	6,9	8	53	91	36
00700	7	8	53	91	36
00710	7,1	8	53	91	36
00720	7,2	8	53	91	36
00730	7,3	8	53	91	36
00740	7,4	8	53	91	36
00750	7,5	8	53	91	36
00760	7,6	8	53	91	36
00770	7,7	8	53	91	36
00780	7,8	8	53	91	36
00790	7,9	8	53	91	36
00800	8	8	53	91	36
00810	8,1	10	61	103	40
00820	8,2	10	61	103	40
00830	8,3	10	61	103	40
00840	8,4	10	61	103	40
00850	8,5	10	61	103	40
00860	8,6	10	61	103	40
00870	8,7	10	61	103	40
00880	8,8	10	61	103	40
00890	8,9	10	61	103	40
00900	9	10	61	103	40
00910	9,1	10	61	103	40
00920	9,2	10	61	103	40
00930	9,3	10	61	103	40
00940	9,4	10	61	103	40
00950	9,5	10	61	103	40
00960	9,6	10	61	103	40
00970	9,7	10	61	103	40
00980	9,8	10	61	103	40
00990	9,9	10	61	103	40
01000	10	10	61	103	40
01010	10,1	12	71	118	45

BBOF.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
01020	10,2	12	71	118	45
01030	10,3	12	71	118	45
01040	10,4	12	71	118	45
01050	10,5	12	71	118	45
01060	10,6	12	71	118	45
01070	10,7	12	71	118	45
01080	10,8	12	71	118	45
01090	10,9	12	71	118	45
01100	11	12	71	118	45
01110	11,1	12	71	118	45
01120	11,2	12	71	118	45
01130	11,3	12	71	118	45
01140	11,4	12	71	118	45
01150	11,5	12	71	118	45
01160	11,6	12	71	118	45
01170	11,7	12	71	118	45
01180	11,8	12	71	118	45
01190	11,9	12	71	118	45
01200	12	12	71	118	45
01220	12,2	14	77	124	45
01250	12,5	14	77	124	45
01280	12,8	14	77	124	45
01300	13	14	77	124	45
01320	13,2	14	77	124	45
01350	13,5	14	77	124	45
01380	13,8	14	77	124	45
01400	14	14	77	124	45
01420	14,2	16	83	133	48
01450	14,5	16	83	133	48
01480	14,8	16	83	133	48
01500	15	16	83	133	48
01520	15,2	16	83	133	48
01550	15,5	16	83	133	48
01580	15,8	16	83	133	48
01600	16	16	83	133	48

MD-DRILL

RBOD.FD

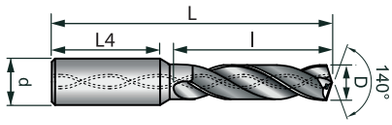


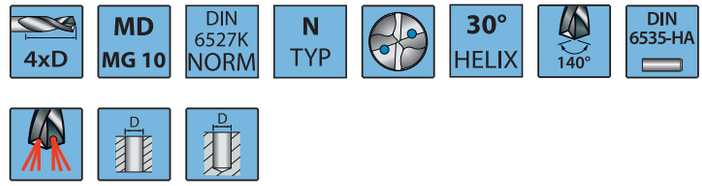
Hochleistungsbohrer VHM, 4xD≤11, 3xD>11, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 4xD≤11, 3xD>11, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 4xD≤11, 3xD>11, with internal cooling

AlCrN

P1 M3 K5 S2 S4 H1

MC





RBOD.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00300	3	6	20	62	36
00310	3,1	6	20	62	36
00320	3,2	6	20	62	36
00330	3,3	6	20	62	36
00340	3,4	6	20	62	36
00350	3,5	6	20	62	36
00360	3,6	6	20	62	36
00370	3,7	6	20	62	36
00380	3,8	6	24	66	36
00390	3,9	6	24	66	36
00400	4	6	24	66	36
00410	4,1	6	24	66	36
00420	4,2	6	24	66	36
00430	4,3	6	24	66	36
00440	4,4	6	24	66	36
00450	4,5	6	24	66	36
00460	4,6	6	24	66	36
00470	4,7	6	24	66	36
00480	4,8	6	28	66	36
00490	4,9	6	28	66	36
00500	5	6	28	66	36
00510	5,1	6	28	66	36
00520	5,2	6	28	66	36
00530	5,3	6	28	66	36
00540	5,4	6	28	66	36
00550	5,5	6	28	66	36
00560	5,6	6	28	66	36
00570	5,7	6	28	66	36
00580	5,8	6	28	66	36
00590	5,9	6	28	66	36
00600	6	6	28	66	36
00610	6,1	8	34	79	36
00620	6,2	8	34	79	36
00630	6,3	8	34	79	36
00640	6,4	8	34	79	36
00650	6,5	8	34	79	36

RBOD.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00660	6,6	8	34	79	36
00670	6,7	8	34	79	36
00680	6,8	8	34	79	36
00690	6,9	8	34	79	36
00700	7	8	34	79	36
00710	7,1	8	41	79	36
00720	7,2	8	41	79	36
00730	7,3	8	41	79	36
00740	7,4	8	41	79	36
00750	7,5	8	41	79	36
00760	7,6	8	41	79	36
00770	7,7	8	41	79	36
00780	7,8	8	41	79	36
00790	7,9	8	41	79	36
00800	8	8	41	79	36
00810	8,1	10	47	89	40
00820	8,2	10	47	89	40
00830	8,3	10	47	89	40
00840	8,4	10	47	89	40
00850	8,5	10	47	89	40
00860	8,6	10	47	89	40
00870	8,7	10	47	89	40
00880	8,8	10	47	89	40
00890	8,9	10	47	89	40
00900	9	10	47	89	40
00910	9,1	10	47	89	40
00920	9,2	10	47	89	40
00930	9,3	10	47	89	40
00940	9,4	10	47	89	40
00950	9,5	10	47	89	40
00960	9,6	10	47	89	40
00970	9,7	10	47	89	40
00980	9,8	10	47	89	40
00990	9,9	10	47	89	40
01000	10	10	47	89	40
01010	10,1	12	55	102	45

RBOD.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
01020	10,2	12	55	102	45
01030	10,3	12	55	102	45
01040	10,4	12	55	102	45
01050	10,5	12	55	102	45
01060	10,6	12	55	102	45
01070	10,7	12	55	102	45
01080	10,8	12	55	102	45
01090	10,9	12	55	102	45
01100	11	12	55	102	45
01110	11,1	12	55	102	45
01120	11,2	12	55	102	45
01130	11,3	12	55	102	45
01140	11,4	12	55	102	45
01150	11,5	12	55	102	45
01160	11,6	12	55	102	45
01170	11,7	12	55	102	45
01180	11,8	12	55	102	45
01190	11,9	12	55	102	45
01200	12	12	55	102	45
01220	12,2	14	60	107	45
01250	12,5	14	60	107	45
01280	12,8	14	60	107	45
01300	13	14	60	107	45
01320	13,2	14	60	107	45
01350	13,5	14	60	107	45
01380	13,8	14	60	107	45
01400	14	14	60	107	45
01420	14,2	16	65	115	48
01450	14,5	16	65	115	48
01480	14,8	16	65	115	48
01500	15	16	65	115	48
01520	15,2	16	65	115	48
01550	15,5	16	65	115	48
01580	15,8	16	65	115	48
01600	16	16	65	115	48

MD-DRILL

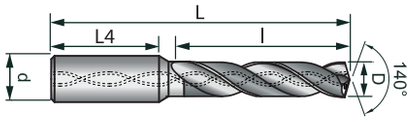
RBOF.FD

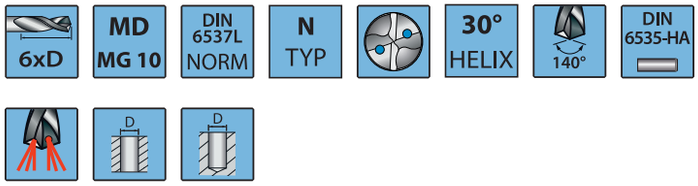
Hochleistungsbohrer VHM, 6xD≤11, 5xD>11, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 6xD≤11, 5xD>11, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 6xD ≤11, 5xD>11, with internal cooling

AlCrN

P1 **M3** **K5** **S2** **S4** **H1**

MC





RBOF.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00300	3	6	28	66	36
00310	3,1	6	28	66	36
00320	3,2	6	28	66	36
00325	3,25	6	28	66	36
00330	3,3	6	28	66	36
00340	3,4	6	28	66	36
00350	3,5	6	28	66	36
00360	3,6	6	28	66	36
00370	3,7	6	28	66	36
00380	3,8	6	36	74	36
00390	3,9	6	36	74	36
00400	4	6	36	74	36
00410	4,1	6	36	74	36
00420	4,2	6	36	74	36
00430	4,3	6	36	74	36
00440	4,4	6	36	74	36
00450	4,5	6	36	74	36
00460	4,6	6	36	74	36
00470	4,7	6	36	74	36
00480	4,8	6	44	82	36
00490	4,9	6	44	82	36
00500	5	6	44	82	36
00510	5,1	6	44	82	36
00520	5,2	6	44	82	36
00530	5,3	6	44	82	36
00540	5,4	6	44	82	36
00550	5,5	6	44	82	36
00560	5,6	6	44	82	36
00570	5,7	6	44	82	36
00580	5,8	6	44	82	36
00590	5,9	6	44	82	36
00600	6	6	44	82	36
00610	6,1	8	53	91	36
00620	6,2	8	53	91	36
00630	6,3	8	53	91	36
00640	6,4	8	53	91	36

RBOF.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00650	6,5	8	53	91	36
00660	6,6	8	53	91	36
00670	6,7	8	53	91	36
00680	6,8	8	53	91	36
00690	6,9	8	53	91	36
00700	7	8	53	91	36
00710	7,1	8	53	91	36
00720	7,2	8	53	91	36
00730	7,3	8	53	91	36
00740	7,4	8	53	91	36
00750	7,5	8	53	91	36
00760	7,6	8	53	91	36
00770	7,7	8	53	91	36
00780	7,8	8	53	91	36
00790	7,9	8	53	91	36
00800	8	8	53	91	40
00810	8,1	10	61	103	40
00820	8,2	10	61	103	40
00830	8,3	10	61	103	40
00840	8,4	10	61	103	40
00850	8,5	10	61	103	40
00860	8,6	10	61	103	40
00870	8,7	10	61	103	40
00880	8,8	10	61	103	40
00890	8,9	10	61	103	40
00900	9	10	61	103	40
00910	9,1	10	61	103	40
00920	9,2	10	61	103	40
00930	9,3	10	61	103	40
00940	9,4	10	61	103	40
00950	9,5	10	61	103	40
00960	9,6	10	61	103	40
00970	9,7	10	61	103	40
00980	9,8	10	61	103	40
00990	9,9	10	61	103	40
01000	10	10	61	103	40

RBOF.FD.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
01010	10,1	12	71	118	45
01020	10,2	12	71	118	45
01030	10,3	12	71	118	45
01040	10,4	12	71	118	45
01050	10,5	12	71	118	45
01060	10,6	12	71	118	45
01070	10,7	12	71	118	45
01080	10,8	12	71	118	45
01090	10,9	12	71	118	45
01100	11	12	71	118	45
01110	11,1	12	71	118	45
01120	11,2	12	71	118	45
01130	11,3	12	71	118	45
01140	11,4	12	71	118	45
01150	11,5	12	71	118	45
01160	11,6	12	71	118	45
01170	11,7	12	71	118	45
01180	11,8	12	71	118	45
01190	11,9	12	71	118	45
01200	12	12	71	118	45
01220	12,2	12	71	118	45
01250	12,5	14	77	124	45
01280	12,8	12	71	118	45
01300	13	14	77	124	45
01320	13,2	14	77	124	45
01350	13,5	14	77	124	45
01380	13,8	14	77	124	45
01400	14	14	77	124	45
01420	14,2	16	83	133	48
01450	14,5	16	83	133	48
01480	14,8	16	83	133	48
01500	15	16	83	133	48
01520	15,2	16	83	133	48
01550	15,5	16	83	133	48
01580	15,8	16	83	133	48
01600	16	16	83	133	48

MD-DRILL

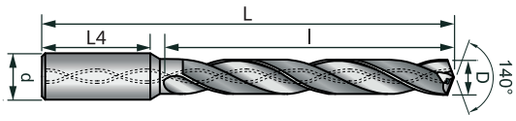
RBOH.FD

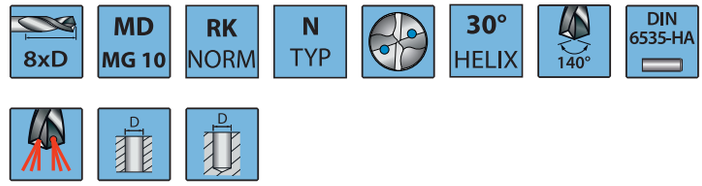
Hochleistungsbohrer VHM, 8xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 8xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 8xD, with internal cooling

AlCrN

P1 M3 K5 N7 N6 S2 S4 H1

MC





RBOH.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00300	3	6	30	70	36
00330	3,3	6	30	70	36
00340	3,4	6	30	70	36
00350	3,5	6	30	70	36
00400	4	6	37	75	36
00420	4,2	6	37	75	36
00430	4,3	6	45	85	36
00440	4,4	6	45	85	36
00450	4,5	6	45	85	36
00500	5	6	50	90	36

RBOH.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00510	5,1	6	50	90	36
00520	5,2	6	50	90	36
00550	5,5	6	57	97	36
00600	6	6	57	97	36
00650	6,5	8	66	106	36
00680	6,8	8	66	106	36
00700	7	8	76	116	36
00750	7,5	8	76	116	36
00800	8	8	76	116	36
00850	8,5	10	87	131	40

RBOH.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00860	8,6	10	87	131	40
00900	9	10	87	131	40
00950	9,5	10	95	139	40
01000	10	10	95	139	40
01020	10,2	12	106	155	45
01050	10,5	12	106	155	45
01080	10,8	12	106	155	45
01100	11	12	106	155	45
01150	11,5	12	114	163	45
01200	12	12	114	163	45

MD-DRILL

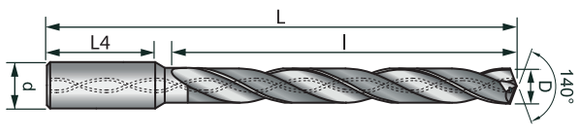
RBAB.FD

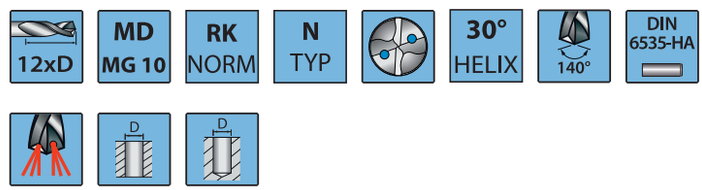
Hochleistungsbohrer VHM, 12xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 12xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 12xD, with internal cooling

AlCrN

P1 M3 K5 H1

MC





RBAB.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00300	3	6	50	90	36
00330	3,3	6	50	90	36
00350	3,5	6	50	90	36
00400	4	6	64	102	36
00420	4,2	6	64	102	36
00450	4,5	6	64	102	36
00500	5	6	78	116	36
00550	5,5	6	78	116	36

RBAB.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00600	6	6	78	116	36
00650	6,5	8	108	146	36
00680	6,8	8	108	146	36
00700	7	8	108	146	36
00750	7,5	8	108	146	36
00800	8	8	108	146	36
00850	8,5	10	120	162	40
00900	9	10	120	162	40

RBAB.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00950	9,5	10	120	162	40
01000	10	10	120	162	40
01050	10,5	12	156	204	45
01100	11	12	156	204	45
01150	11,5	12	156	204	45
01200	12	12	156	204	45

MD-DRILL

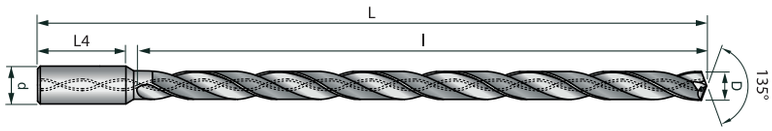
Hochleistungsbohrer VHM, 20xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 20xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 20xD, with internal cooling

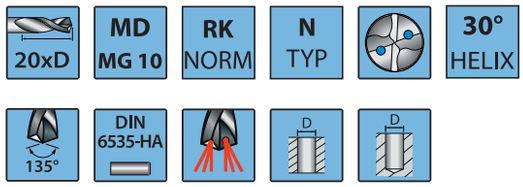
RBBO.FD

AlCrN

P1 **M3** **K5** **H1**

MC





RBBO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00300	**3**	6	70	110	36
00350	**3,5**	6	96	136	36
00400	**4**	6	96	136	36
00450	**4,5**	6	118	158	36
00500	**5**	6	118	158	36

RBBO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00550	**5,5**	6	140	180	36
00600	**6**	6	140	180	36
00650	**6,5**	8	162	202	36
00700	**7**	8	162	202	36
00750	**7,5**	8	183	223	36

RBBO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00800	**8**	8	183	223	36
00850	**8,5**	10	205	249	40
00900	**9**	10	207	265	40
01000	**10**	10	227	271	40
01200	**12**	12	274	323	45

MD-DRILL

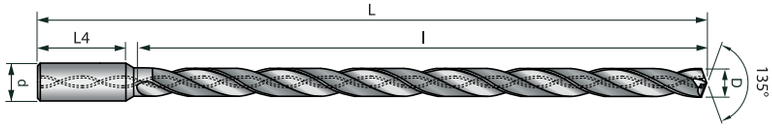
Hochleistungsbohrer VHM, 25xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 25xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 25xD, with internal cooling

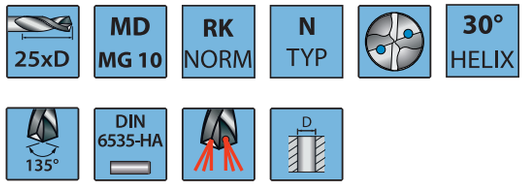
RBBE.FD

AlCrN

P1 **M3** **K5** **H1**

MC





RBBO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00300	**3**	6	85	125	36
00350	**3,5**	6	116	156	36
00400	**4**	6	116	156	36
00450	**4,5**	6	143	183	36
00500	**5**	6	143	183	36

RBBO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00550	**5,5**	6	170	210	36
00600	**6**	6	170	210	36
00650	**6,5**	8	197	237	36
00700	**7**	8	197	237	36
00750	**7,5**	8	223	237	36

RBBO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00800	**8**	8	223	263	36
00850	**8,5**	10	250	294	40
00900	**9**	10	250	294	40
01000	**10**	10	277	321	40
01200	**12**	12	337	386	45

MD-DRILL

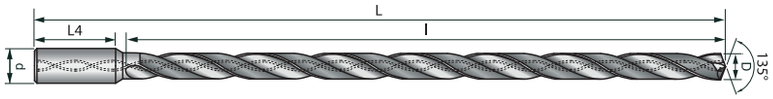
Hochleistungsbohrer VHM, 30xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 30xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 30xD, with internal cooling

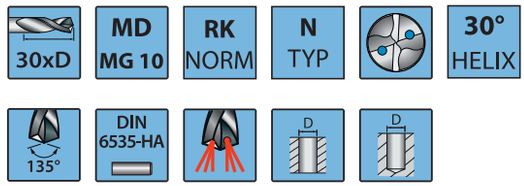
RBCO.FD

AlCrN

P1 M3 K5 H1

MC





RBCO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00300	3	6	100	140	36
00350	3,5	6	136	176	36
00400	4	6	136	176	36
00450	4,5	6	168	208	36

RBCO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00500	5	6	168	208	36
00550	5,5	6	200	240	36
00600	6	6	200	240	36
00700	7	8	232	272	36

RBCO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00800	8	8	263	303	36
00900	9	10	295	339	40
01000	10	10	327	371	40

MD-DRILL

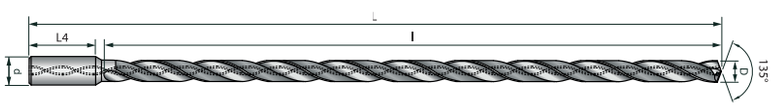
Hochleistungsbohrer VHM, 40xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 40xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 40xD, with internal cooling

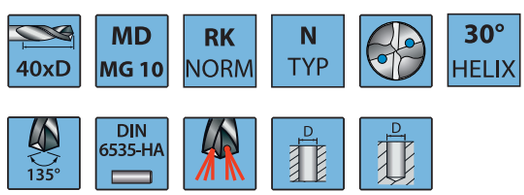
RBDO.FD

AlCrN

P1 M3 K5 H1

MC





RBDO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00300	3	6	130	170	36
00350	3,5	6	153	193	36
00400	4	6	176	216	36

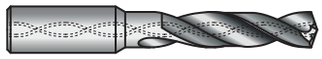
RBDO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00450	4,5	6	198	238	36
00500	5	6	218	258	36
00550	5,5	6	240	280	36

RBDO.FD.	D h7	d h6	l	L	L4
00600	6	6	260	300	36
00700	7	8	302	342	36
00800	8	8	343	383	36

MD-DRILL

Hochleistungsbohrer VHM, 4xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 4xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 4xD, with internal cooling

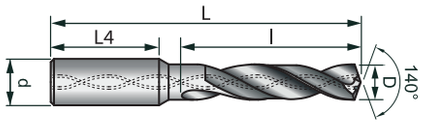
BTOD.FD



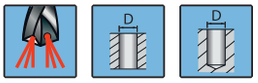
AlCrN

M3 S2 S4

MC



4xD | MD MG 10 | DIN 6527K NORM | N TYP | 30° HELIX | 140° | DIN 6535-HA



BTOD.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00300	3	6	20	62	36
00330	3,3	6	20	62	36
00340	3,4	6	20	62	36
00350	3,5	6	20	62	36
00400	4	6	24	66	36
00420	4,2	6	24	66	36
00430	4,3	6	24	66	36
00450	4,5	6	24	66	36
00500	5	6	28	66	36
00520	5,2	6	28	66	36

BTOD.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00550	5,5	6	28	66	36
00600	6	6	28	66	36
00650	6,5	8	34	79	36
00680	6,8	8	34	79	36
00700	7	8	34	79	36
00750	7,5	8	41	79	36
00800	8	8	41	79	36
00850	8,5	10	47	89	40
00860	8,6	10	47	89	40
00880	8,8	10	47	89	40

BTOD.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00900	9	10	47	89	40
00950	9,5	10	47	89	40
01000	10	10	47	89	40
01020	10,2	12	55	102	45
01050	10,5	12	55	102	45
01080	10,8	12	55	102	45
01100	11	12	55	102	45
01200	12	12	55	102	45

MD-DRILL

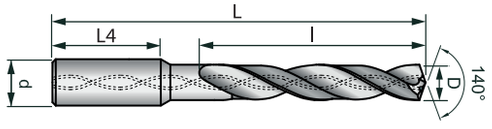
Hochleistungsbohrer VHM, 6xD≤11, 5xD>11, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 6xD≤11, 5xD>11, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 6xD ≤11, 5xD>11, with internal cooling

BTOF.FD

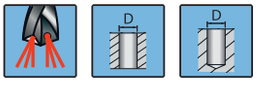
AlCrN

M3 S2 S4

MC



6xD | MD MG 10 | DIN 6537L NORM | N TYP | 30° HELIX | 140° | DIN 6535-HA



BTOF.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00300	3	6	28	66	36
00330	3,3	6	28	66	36
00340	3,4	6	28	66	36
00350	3,5	6	28	66	36
00400	4	6	36	74	36
00420	4,2	6	36	74	36
00430	4,3	6	36	74	36
00450	4,5	6	36	74	36
00500	5	6	44	82	36
00520	5,2	6	44	82	36

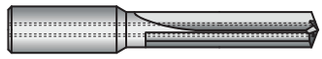
BTOF.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00550	5,5	6	44	82	36
00600	6	6	44	82	36
00650	6,5	8	53	91	36
00680	6,8	8	53	91	36
00700	7	8	53	91	36
00750	7,5	8	53	91	36
00800	8	8	53	91	36
00850	8,5	10	61	103	40
00860	8,6	10	61	103	40
00880	8,8	10	61	103	40

BTOF.FD.	D m7	d h6	l	L	L4
00900	9	10	61	103	40
00950	9,5	10	61	103	40
01000	10	10	61	103	40
01020	10,2	12	71	118	45
01050	10,5	12	71	118	45
01080	10,8	12	71	118	45
01100	11	12	71	118	45
01200	12	12	71	118	45

MD-DRILL

Hochleistungsbohrer VHM, 4xD≤11, 3xD>11, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 4xD≤11, 3xD>11, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 4xD≤11, 3xD>11, with internal cooling

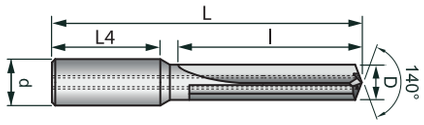
BAOD.FO



NO

K5 **N7**

MC



4xD | MD MG 10 | DIN 6527K NORM | R TYP | 0° HELIX | 140° | DIN 6535-HA

D H7 | D H7

BAOD.FO.	D k6	d h6	l	L	L4
00400	4	6	24	66	36
00420	4,2	6	24	66	36
00450	4,5	6	24	66	36
00500	5	6	28	66	36
00520	5,2	6	28	66	36
00550	5,5	6	28	66	36
00600	6	6	28	66	36
00650	6,5	8	34	79	36

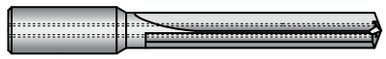
BAOD.FO.	D k6	d h6	l	L	L4
00690	6,8	8	34	79	36
00700	7	8	34	79	36
00750	7,5	8	41	79	36
00800	8	8	41	79	36
00850	8,5	10	47	89	40
00860	8,6	10	47	89	40
00900	9	10	47	89	40
00950	9,5	10	47	89	40

BAOD.FO.	D k6	d h6	l	L	L4
01000	10	10	47	89	40
01030	10,2	12	55	102	45
01050	10,5	12	55	102	45
01080	10,8	12	55	102	45
01100	11	12	55	102	45
01200	12	12	55	102	45

MD-DRILL

Hochleistungsbohrer VHM, 6xD≤11, 5xD>11, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 6xD≤11, 5xD>11, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 6xD ≤11, 5xD>11, with internal cooling

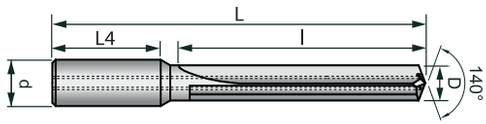
BAOF.FO



NO

K5 **N7**

MC



6xD | MD MG 10 | DIN 6537L NORM | R TYP | 0° HELIX | 140° | DIN 6535-HA

D H7 | D H7

BAOF.FO.	D k6	d h6	l	L	L4
00400	4	6	36	74	36
00420	4,2	6	36	74	36
00450	4,5	6	36	74	36
00500	5	6	44	82	36
00520	5,2	6	44	82	36
00550	5,5	6	44	82	36
00600	6	6	44	82	36
00650	6,5	8	53	91	36

BAOF.FO.	D k6	d h6	l	L	L4
00690	6,8	8	53	91	36
00700	7	8	53	91	36
00750	7,5	8	53	91	36
00800	8	8	53	91	36
00850	8,5	10	61	103	40
00860	8,6	10	61	103	40
00900	9	10	61	103	40
00950	9,5	10	61	103	40

BAOF.FO.	D k6	d h6	l	L	L4
01000	10	10	61	103	40
01030	10,2	12	71	118	45
01050	10,5	12	71	118	45
01080	10,8	12	71	118	45
01100	11	12	71	118	45
01200	12	12	71	118	45

MD-DRILL

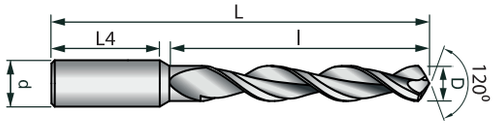
Hochleistungsbohrer VHM, 6xD≤11, 5xD>11, für Kunststoff
Punta in metallo duro, 6xD≤11, 5xD>11, per materiali sintetici
Solid carbide twist drill, 6xD ≤11, 5xD>11, for syntetics

BFOF.FF

FIBER

N8

MC



6xD | MD MG 6 | DIN 6527K NORM | W TYP | 37° HELIX | 120° | DIN 6535-HA

BFOF.FF.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00300	3	6	28	66	36
00330	3,3	6	28	66	36
00340	3,4	6	28	66	36
00350	3,5	6	28	66	36
00400	4	6	36	74	36
00420	4,2	6	36	74	36
00430	4,3	6	36	74	36
00450	4,5	6	36	74	36
00500	5	6	44	82	36
00520	5,2	6	44	82	36

BFOF.FF.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00550	5,5	6	44	82	36
00600	6	6	44	82	36
00650	6,5	8	53	91	36
00680	6,8	8	53	91	36
00700	7	8	53	91	36
00750	7,5	8	53	91	36
00800	8	8	53	91	36
00850	8,5	10	61	103	40
00860	8,6	10	61	103	40
00880	8,8	10	61	103	40

BFOF.FF.	D	d	l	L	L4
	m7	h6			
00900	9	10	61	103	40
00950	9,5	10	61	103	40
01000	10	10	61	103	40
01020	10,2	12	71	118	45
01050	10,5	12	71	118	45
01080	10,8	12	71	118	45
01100	11	12	71	118	45
01200	12	12	71	118	45

MD-DRILL

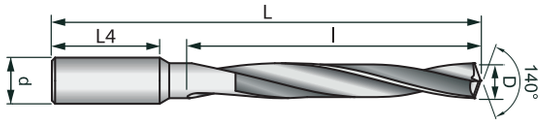
Hochleistungsbohrer VHM, 4xD, Hartbearbeitung
Punta in metallo duro, 4xD, per materiali duri
Solid carbide twist drill, 4xD, hard machining

BHOD.ED

AlCrN

H1 H2

MC



4xD | MD SM | DIN 6537L NORM | R TYP | 15° HELIX | 140° | DIN 6535-HA

BHOD.ED.	D	d	l	L	L4
	h7	h6			
00300	3	4	20	60	36
00330	3,3	4	22	60	36
00340	3,4	4	22	60	36
00350	3,5	4	22	60	36
00400	4	4	24	60	34
00420	4,2	6	25	70	36
00430	4,3	6	25	70	36
00450	4,5	6	26	70	36
00500	5	6	28	70	36
00520	5,2	6	30	70	36

BHOD.ED.	D	d	l	L	L4
	h7	h6			
00550	5,5	6	30	70	36
00600	6	6	32	70	36
00650	6,5	8	34	75	36
00680	6,8	8	36	75	36
00700	7	8	36	75	36
00750	7,5	8	36	75	36
00800	8	8	39	75	34
00850	8,5	10	42	100	45
00860	8,6	10	42	100	45
00880	8,8	10	44	100	45

BHOD.ED.	D	d	l	L	L4
	h7	h6			
00900	9	10	44	100	45
00950	9,5	10	46	100	45
01000	10	10	48	100	45
01020	10,2	12	50	100	45
01050	10,5	12	50	100	45
01080	10,8	12	52	100	45
01100	11	12	52	100	45
01200	12	12	56	100	43

MD-DRILL

VHM NC Anbohrer, 90º
Punta a centrare per CN in metallo duro integrale, 90º
Solid carbide NC spotting drill, 90º

BCOI.FO

NO

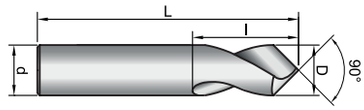
BCOI.FD

AlCrN

P1 N7

P1 M3 K5 N7 N6 S2

MC



MD MG 10 | RK NORM | NC TYP | 30° HELIX | 90°

BCOI.FO.	BCOI.FD.	D k6	d h6	l	L	α	Z
00400	00400	4	4	10	40	90º	2
00500	00500	5	5	13	50	90º	2
00600	00600	6	6	13	50	90º	2
00800	00800	8	8	23	60	90º	2

BCOI.FO.	BCOI.FD.	D k6	d h6	l	L	α	Z
01000	01000	10	10	24	72	90º	2
01200	01200	12	12	24	70	90º	2
01600	01600	16	16	29	92	90º	2
02000	02000	20	20	35	100	90º	2

MD-DRILL

VHM NC Anbohrer, 120º
Punta a centrare per CN in metallo duro integrale, 120º
Solid carbide NC spotting drill, 120º

BCAB.FO

NO

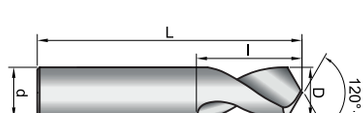
BCAB.FD

AlCrN

P1 N7

P1 M3 K5 N7 N6 S2

MC



MD MG 10 | RK NORM | NC TYP | 30° HELIX | 120°

BCAB.FO.	BCAB.FD.	D k6	d h6	l	L	α	Z
00400	00400	4	4	10	40	120º	2
00500	00500	5	5	13	50	120º	2
00600	00600	6	6	13	50	120º	2
00800	00800	8	8	23	60	120º	2

BCAB.FO.	BCAB.FD.	D k6	d h6	l	L	α	Z
01000	01000	10	10	24	72	120º	2
01200	01200	12	12	24	70	120º	2
01600	01600	16	16	29	92	120º	2
02000	02000	20	20	35	100	120º	2

MDMINIDRILL

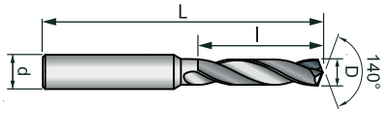
Hochleistungsbohrer VHM, 4xD
Punta in metallo duro, 4xD
Solid carbide twist drill, 4xD

BB0D.ED

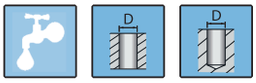
AlCrN

P1 M3 K5 S2 S4 H1

MC



4xD | MD SM | RK NORM | N TYP | 30° HELIX | 140° | DIN 6535-HA



BBOD.ED.	D m7	d h6	l	L
00050	0,5	3	3	47
00060	0,6	3	4	47
00070	0,7	3	4	47
00080	0,8	3	5	47
00090	0,9	3	5	47
00100	1	3	6	47
00110	1,1	3	7	47
00120	1,2	3	7	47
00130	1,3	3	8	47

BBOD.ED.	D m7	d h6	l	L
00140	1,4	3	8	47
00150	1,5	3	9	47
00160	1,6	3	10	47
00170	1,7	3	10	47
00180	1,8	3	11	52
00190	1,9	3	11	52
00200	2	4	12	59
00210	2,1	4	13	59
00220	2,2	4	13	59

BBOD.ED.	D m7	d h6	l	L
00230	2,3	4	14	59
00240	2,4	4	14	59
00250	2,5	4	15	59
00260	2,6	4	16	59
00270	2,7	4	16	59
00280	2,8	4	17	59
00290	2,9	4	17	59
00300	3	4	18	59

MDMINIDRILL

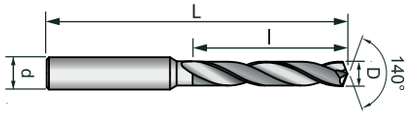
Hochleistungsbohrer VHM, 7xD
Punta in metallo duro, 7xD
Solid carbide twist drill, 7xD

BB0G.ED

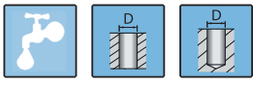
AlCrN

P1 M3 K5 S2 S4 H1

MC



7xD | MD SM | RK NORM | N TYP | 30° HELIX | 140° | DIN 6535-HA



BBOG.ED.	D m7	d h6	l	L
00050	0,5	3	4	47
00060	0,6	3	5	47
00070	0,7	3	6	47
00080	0,8	3	6	47
00090	0,9	3	7	47
00100	1	3	8	47
00110	1,1	3	9	47
00120	1,2	3	11	52
00130	1,3	3	12	52

BBOG.ED.	D m7	d h6	l	L
00140	1,4	3	13	52
00150	1,5	3	14	52
00160	1,6	3	14	52
00170	1,7	3	15	52
00180	1,8	3	16	52
00190	1,9	3	17	52
00200	2	4	18	63
00210	2,1	4	19	63
00220	2,2	4	20	63

BBOG.ED.	D m7	d h6	l	L
00230	2,3	4	21	63
00240	2,4	4	22	63
00250	2,5	4	23	63
00260	2,6	4	23	67
00270	2,7	4	24	67
00280	2,8	4	25	67
00290	2,9	4	26	67
00300	3	4	27	67

MDMINIDRILL

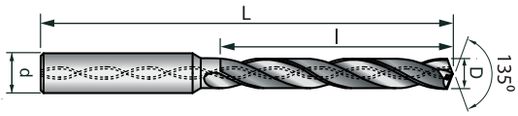
Hochleistungsbohrer VHM, 8xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 8xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 8xD, with internal cooling

RBOH.ED

AlCrN

P1 M3 K5 S2 S4 H1

MC



8xD | MD SM | RK NORM | N TYP | 30° HELIX | 135° | DIN 6535-HA

RBOH.ED.	D h7	d h6	l	L
00140	1,4	4	15	52
00150	1,5	4	17	52
00160	1,6	4	18	52
00170	1,7	4	19	56
00180	1,8	4	20	56
00190	1,9	4	21	56

RBOH.ED.	D h7	d h6	l	L
00200	2	4	22	56
00210	2,1	4	23	62
00220	2,2	4	24	62
00230	2,3	4	25	62
00240	2,4	4	26	62
00250	2,5	4	28	62

RBOH.ED.	D h7	d h6	l	L
00260	2,6	4	29	66
00270	2,7	4	30	66
00280	2,8	4	31	66
00290	2,9	4	32	66
00300	3	4	33	66

MDMINIDRILL

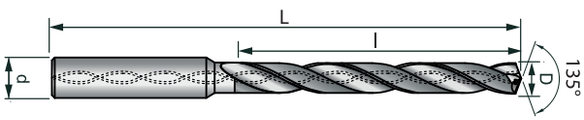
Hochleistungsbohrer VHM, 15xD, mit Innenkühlung
Punta in metallo duro, 15xD, con fori di refrigerazione
Solid carbide twist drill, 15xD, with internal cooling

RBAE.ED

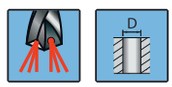
AlCrN

P1 M3 K5 S2 S4 H1

MC



15xD | MD SM | RK NORM | N TYP | 30° HELIX | 135° | DIN 6535-HA



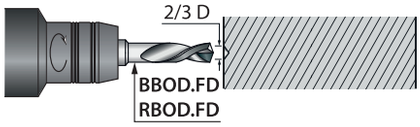
RBAE.ED.	D h7	d h6	l	L
00140	1,4	4	25	62
00150	1,5	4	27	62
00160	1,6	4	29	62
00170	1,7	4	31	70
00180	1,8	4	32	70
00190	1,9	4	34	70

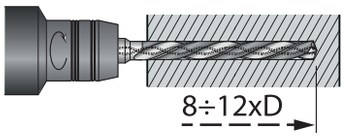
RBAE.ED.	D h7	d h6	l	L
00200	2	4	36	70
00210	2,1	4	38	78
00220	2,2	4	40	78
00230	2,3	4	42	78
00240	2,4	4	44	78
00250	2,5	4	45	78

RBAE.ED.	D h7	d h6	l	L
00260	2,6	4	47	87
00270	2,7	4	48	87
00280	2,8	4	50	87
00290	2,9	4	52	87
00300	3	4	54	87

8 ÷ 12xD

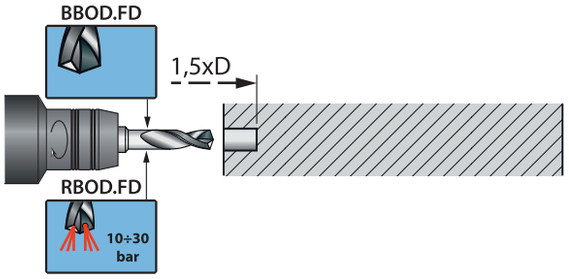
Zentrierung / Centraggio / Centering

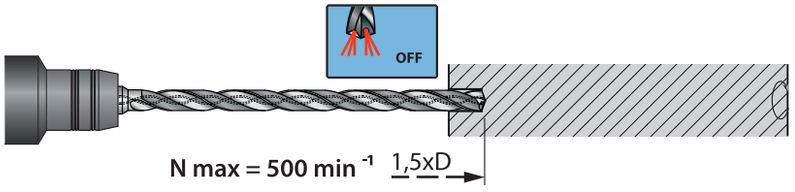


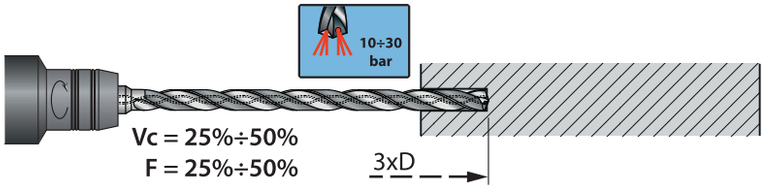


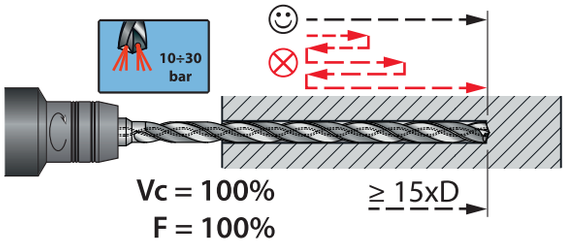
≥ 15xD

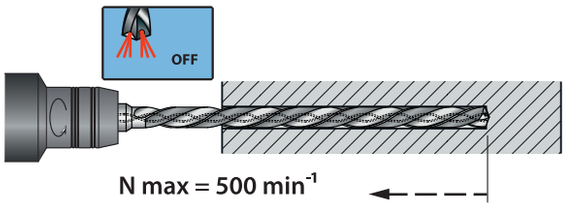
Pilotbohrung / Foratura pilota / Pilot drilling





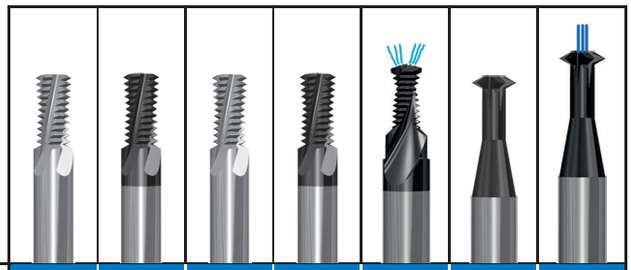






THREAD-MILL

INHALT
INDICE
INDEX



ITEM	MOO.FO	MOO.FA	FOO.FO	FOO.FA	BMOO.FA	RMOA.FA	RMOB.FA
	MOA.FO	MOA.FA	FOA.FO	FOA.FA	BMOA.FA		
	MOB.FO	MOB.FA	FOB.FO	FOB.FA			
GEWINDE FILETTATURA THREAD	M		MF		M	M	
ROHATERIAL MATERIALE RAW MATERIAL	MD MG 10		MD MG 10		MD MG 10	MD MG 10	
BESCHICHTUNG RIVESTIMENTO COATING	NO	TiAlN-1	NO	TiAlN-1	TiAlN-1	TiAlN-1	
NORM NORMA STANDARD	RK NORM		RK NORM		RK NORM	RK NORM	
SERIEN SERIE SERIE	1,5xD 2xD 2,5xD		1,5xD 2xD 2,5xD		1,5xD 2xD	1,5xD 2xD	3xD
FRONTANSICHT VISTA FRONTALE FRONT VIEW							
HELIX WINKEL ELICA ANGOLO HELIX ANGLE	15° HELIX		15° HELIX		30° HELIX	0° HELIX	
SHAFT GAMBO SHANK	DIN 6535-HA		DIN 6535-HA		DIN 6535-HA	DIN 6535-HA	
FRÄSERTYP TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING							
OBERFLÄCHENVEREDELUNG FINITURA SUPERFICIALE SURFACE FINISHING							
Ø	M 4 ÷ M 20		MF 4 ÷ MF 20		M 4÷M 14	M 2÷M 6	M 8÷M 12
	4-3		4-4		4-5	4-5	
P1 Stahl / Acciaio / Steel	P1		P1			P1	
M3 Rostfreier Stahl / acciaio inossidabile / Stainless steel	M3		M3				
K5 Gusseisen / Ghisa / Cast iron	K5		K5		K5	K5	
N7 Legierungen / Alloys / Leghe: Al + Mg	N7		N7		N7	N7	
N6 Legierungen / Alloys / Leghe: Cu	N6		N6		N6		
N8 Sintektische Materialien / Materiali sintetici / Sintetic materials	N8		N8			N8	
N9 Graphit / Grafite / Graphite						N9	
S2 Legierungen / Alloys / Leghe : Ti	S2		S2			S2	
S4 Legierungen / Alloys / Leghe : Ni	S4		S4				
H1 Stahl / Acciaio / Steel 45 ÷ 50 HRC	H1		H1			H1	
H2 Stahl / Acciaio / Steel : 50 ÷ 70 HRC						H2	

THREAD-MILL

Gewindefräser mit Innenkühlung, Metrisches Gewinde
Fresa a filettare con refrigerazione interna, filettatura metrica
Thread milling cutter with internal coolant supply, metric thread

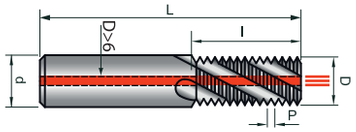
MOO.FO — 1,5xD — NO — **MOO.FA** — 1,5xD — TiAlN-1

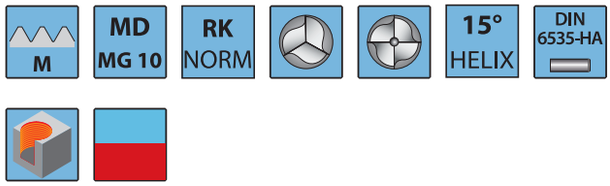
MOA.FO — 2xD — NO — **MOA.FA** — 2xD — TiAlN-1

MOB.FO — 2,5xD — NO — **MOB.FA** — 2,5xD — TiAlN-1

P1 M3 K5 N7 N6 N8 S2 S4 H1

MC





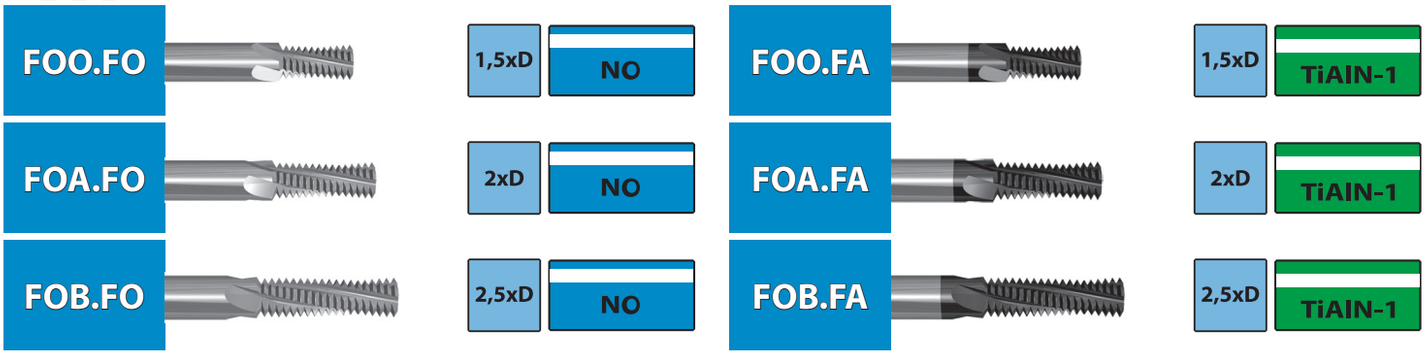
MOO.FO.	MOO.FA.	D ±0,02	d h6	L	Z	M	P	l	NºHL	RA
00300	00300	3	6	50	3	M4	0,7	6,3	9	
00380	00380	3,8	6	50	3	M5	0,8	8	10	
00450	00450	4,5	6	54	3	M6	1	9	9	
00600	00600	6	6	54	3	M8	1,25	12,5	10	
00750.00H2	00750.00H2	7,5	8	60	3	M10	1,5	15	10	*
00950.00H2	00950.00H2	9,5	10	70	4	M12	1,75	19,25	11	*
01100.00H2	01100.00H2	11	12	80	4	M14	2	22	11	*
01200.00H2	01200.00H2	12	12	80	4	M16	2	24	12	*
01400.00H2	01400.00H2	14	14	90	4	M18	2,5	27,5	11	*
01600.00H2	01600.00H2	16	16	100	4	M20	2,5	30	12	*

MOA.FO.	MOA.FA.	D ±0,02	d h6	L	Z	M	P	l	NºHL	RA
00300	00300	3	6	50	3	M4	0,7	8,4	12	
00380	00380	3,8	6	54	3	M5	0,8	10,4	13	
00450	00450	4,5	6	54	3	M6	1	12	12	
00600	00600	6	6	60	3	M8	1,25	16,25	13	
00750.00H2	00750.00H2	7,5	8	65	3	M10	1,5	21	14	*
00950.00H2	00950.00H2	9,5	10	75	4	M12	1,75	24,5	14	*
01100.00H2	01100.00H2	11	12	90	4	M14	2	28	14	*
01200.00H2	01200.00H2	12	12	90	4	M16	2	32	16	*
01400.00H2	01400.00H2	14	14	100	4	M18	2,5	37,5	15	*
01600.00H2	01600.00H2	16	16	104	4	M20	2,5	40	16	*

MOB.FO.	MOB.FA.	D ±0,02	d h6	L	Z	M	P	l	NºHL	RA
00300	00300	3	6	54	3	M4	0,7	10,5	15	
00380	00380	3,8	6	54	3	M5	0,8	12,8	16	
00450	00450	4,5	6	60	3	M6	1	15	15	
00600	00600	6	6	62	3	M8	1,25	20	16	
00750.00H2	00750.00H2	7,5	8	70	3	M10	1,5	25,5	17	*
00950.00H2	00950.00H2	9,5	10	82	4	M12	1,75	31,5	18	*
01100.00H2	01100.00H2	11	12	100	4	M14	2	36	18	*
01200.00H2	01200.00H2	12	12	100	4	M16	2	40	20	*
01400.00H2	01400.00H2	14	14	104	4	M18	2,5	45	18	*
01600.00H2	01600.00H2	16	16	115	4	M20	2,5	50	20	*

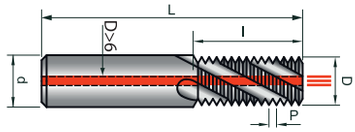
THREAD-MILL

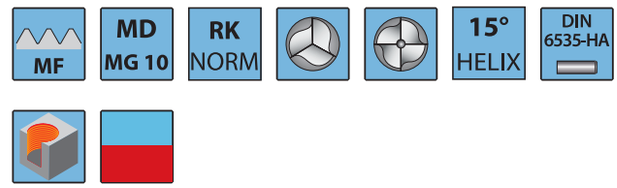
Gewindefräser mit Innenkühlung, Metrisches Feingewinde
Fresa a filettare con refrigerazione interna, filettatura metrica fine
Thread milling cutter with internal coolant supply, metric fine thread



P1 M3 K5 N7 N6 N8 S2 S4 H1

MC





FOO.FO.	FOO.FA.	D ±0,02	d h6	L	Z	M	P	l	NºHL	RA
00300	00300	3	6	50	3	MF4	0,5	6	12	
00380	00380	3,8	6	50	3	MF5	0,5	7,5	15	
00450	00450	4,5	6	54	3	MF6	0,75	9	12	
00600	00600	6	6	54	3	MF8	1	12	12	
00750.00H2	00750.00H2	7,5	8	60	3	MF10	1	15	15	*
00950.00H2	00950.00H2	9,5	10	70	4	MF12	1,5	18	12	*
01100.00H2	01100.00H2	11	12	80	4	MF14	1,5	21	14	*
01200.00H2	01200.00H2	12	12	80	4	MF16	1,5	24	16	*
01400.00H2	01400.00H2	14	14	90	4	MF18	1,5	27,5	18	*
01600.00H2	01600.00H2	16	16	100	4	MF20	1,5	30	20	*

FOA.FO.	FOA.FA.	D ±0,02	d h6	L	Z	M	P	l	NºHL	RA
00300	00300	3	6	50	3	MF4	0,5	8	16	
00380	00380	3,8	6	54	3	MF5	0,5	10	20	
00450	00450	4,5	6	54	3	MF6	0,75	12	16	
00600	00600	6	6	60	3	MF8	1	16	16	
00750.00H2	00750.00H2	7,5	8	65	3	MF10	1	20	20	*
00950.00H2	00950.00H2	9,5	10	75	4	MF12	1,5	24	16	*
01100.00H2	01100.00H2	11	12	90	4	MF14	1,5	28,5	19	*
01200.00H2	01200.00H2	12	12	90	4	MF16	1,5	33	22	*
01400.00H2	01400.00H2	14	14	100	4	MF18	1,5	36	24	*
01600.00H2	01600.00H2	16	16	104	4	MF20	1,5	40,5	27	*

FOB.FO.	FOB.FA.	D ±0,02	d h6	L	Z	M	P	l	NºHL	RA
00300	00300	3	6	54	3	MF4	0,5	10	20	
00380	00380	3,8	6	54	3	MF5	0,5	12,5	25	
00450	00450	4,5	6	60	3	MF6	0,75	15	20	
00600	00600	6	6	62	3	MF8	1	20	20	
00750.00H2	00750.00H2	7,5	8	70	3	MF10	1	25	25	*
00950.00H2	00950.00H2	9,5	10	82	4	MF12	1,5	30	20	*
01100.00H2	01100.00H2	11	12	100	4	MF14	1,5	36	24	*
01200.00H2	01200.00H2	12	12	100	4	MF16	1,5	40,5	27	*
01400.00H2	01400.00H2	14	14	104	4	MF18	1,5	45	30	*
01600.00H2	01600.00H2	16	16	115	4	MF20	1,5	51	34	*

THREAD-MILL

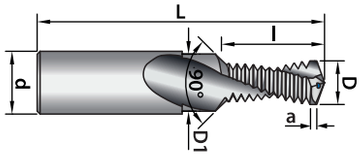
Bohrgewindefräser und Senkfase mit innenkühlung, metrisches Gewinde
Frese a forare, filettare e svasare con refrigerazione interna, filettatura metrica
Thread milling cutter with countersink and internal coolant feed, metric thread

BMOO.FA  1,5xD TiAlN-1

BMOA.FA  2xD TiAlN-1

K5 N7 N6

HPC



M | MD MG 10 | RK NORM | 30° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

BMOO.FA.	D ±0,02	D1	d h6	L	Z	M	P	l	a
00330	3,3	4,5	6	62	2	M4	0,7	7,3	0,7
00420	4,2	5,6	6	66	2	M5	0,8	9,2	0,8
00500	5	6,6	8	70	2	M6	1	11,5	1
00675	6,75	9	10	72	2	M8	1,25	14,4	1,25
00850	8,5	11	12	83	2	M10	1,5	18,9	1,5

BMOA.FA.	D ±0,02	D1	d h6	L	Z	M	P	l	a
00330	3,3	4,5	6	62	2	M4	0,7	9,4	0,7
00420	4,2	5,5	6	66	2	M5	0,8	11,6	0,8
00500	5	6,6	8	75	2	M6	1	14,5	1
00675	6,75	9	10	80	2	M8	1,25	18,2	1,25
00850	8,5	11	12	100	2	M10	1,5	23,4	1,5
01025	10,25	13,5	14	100	2	M12	1,75	27,1	1,5
01200	12	15,5	16	105	2	M14	2	32,8	1,5

THREAD-MILL

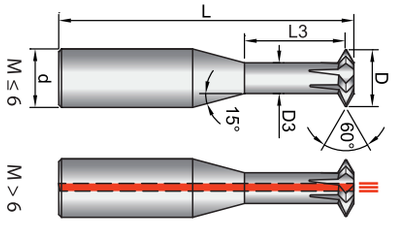
Gewindefräser einschneidig für Innengewinde
Fresa a filettare mono profilo per filettatura interna
Single tooth thread mill for internal thread

RMOA.FA  1,5xD 2xD TiAlN-1

RMOB.FA  3xD TiAlN-1

P1 M3 K5 N7 N6 N8 S2 S4 H1 H2

HPC



M | MD MG 10 | RK NORM | 0° HELIX | DIN 6535-HA

Luft Aria Air | MQL

RMOA.FA.	D ±0,02	d h6	L	Z	L3	M	P
00150	1,5	3	39	4	4	M2	0,4
00190	1,9	3	39	5	6	M2,5	0,45
00240	2,4	3	39	5	6	M3	0,5
00320	3,2	4	40	6	8	M4	0,7
00410	4,1	6	50	6	10	M5	0,8
00490	4,9	6	50	6	12	M6	1

RMOA.FA.	D ±0,02	d h6	L	Z	L3	M	P
00650	6,5	8	63	5	25	M8	1,25
00820	8,2	10	72	5	30	M10	1,5
00950	9,5	10	79	5	36	M12	1,75