

Anwendung

P 	P 	P 	Stahl
M 	M 	M 	Rostfreier Stahl
K 	K 	K 	Gusswerkstoffe
N 	N 	N 	Nichteisenmetalle
S 	S 	S 	Superlegierungen
H 	H 	H 	Gehärtete Stähle
O 	O 	O 	Kunststoffe und andere

-  Hauptanwendung
-  Nebenanwendung
-  Keine Empfehlung

	Eckfräsen		Planfräsen
	Eck- / Nutenfräsen		Schrägeintauchen
	Kopierfräsen		Taschenfräsen
	Formfräsen		Bohrzirkularfräsen
	Dynamisches Fräsen		Plungen
	Kreissegmet-Fräsen		
	Mikrofräsen		

Produkteigenschaften

HSS-Co	VHM		Schneidenmaterial		ungleiche Teilung		
AlTiN	CrN	TiAlN	Beschichtung		Zylindrisch (ohne Fläche, HA) / Schafttoleranz		
polished			polierte Spannut		Weldon (mit Fläche, HB) / Schafttoleranz		
			Drallwinkel / ungleicher Drallwinkel		Morsekegel / Schafttoleranz		
			Schneidentoleranz			mit Eckenfase / mit scharfer Schneidkante	
DIN 6535			DIN / Werksnorm			mit Eckenradius	
			Länge			Innenkühlung axial/radial	
			Vorschubrichtung				Anzahl Zähne
			240° schneidend / Zentrumschnitt	HSC	HPC		HSC / HPC

Anwendung

P	P	P	Stahl		NC-Anbohrer
M	M	M	Rostfreier Stahl		Zentrierbohrer Form
K	K	K	Gusswerkstoffe		Bohren
N	N	N	Nichteisenmetalle		Pilotbohrer kegelig
S	S	S	Superlegierungen		Pilotbohrer zylindrisch
H	H	H	Gehärtete Stähle		Stufenbohrer
O	O	O	Kunststoffe und andere		Schräger Bohreintritt Anbohren auf balliger Oberfläche

Hauptanwendung

Nebenanwendung

Keine Empfehlung

Produkteigenschaften

HSS	VHM	Schneidenmaterial	 h6	Zylindrisch (ohne Fläche, HA) / Schafttoleranz
AlCrN	TiAlN	Beschichtung	 h6	Weldon (mit Fläche, HB) / Schafttoleranz
 15° 30°		Drallwinkel	 h6	Morsekegel / Schafttoleranz
 90° 135°		Spitzenwinkel	 h5	abgesetzter Schaft / Schafttoleranz
 118°		Senkwinkel	 h5	Weldon Whistle-Notch / Schafttoleranz
 h6 0/+0.001		Schneidentoleranz	 h5	Whistle-Notch / Schafttoleranz
DIN 340	DIN 1869	DIN		Innenkühlung
		Werksnorm		Anzahl Zähne
3xD	8xD	Bohrtiefe		

Anwendung

P ●●	P ○	P	Stahl
M ●●	M ○	M	Rostfreier Stahl
K ●●	K ○	K	Gusswerkstoffe
N ●●	N ○	N	Nichteisenmetalle
S ●●	S ○	S	Superlegierungen
H ●●	H ○	H	Gehärtete Stähle
0 ●●	0 ○	0	Kunststoffe und andere

		Sackloch	
		Durchgangsloch	
		Durchgangs- und Sackloch	
			Leistungsklasse

- Hauptanwendung
- Nebenanwendung
- Keine Empfehlung

Produkteigenschaften

HSS-Co	VHM		Schneidenmaterial		Zylindrisch (ohne Fläche, HA)		
VS	VAP FeO	THL	Beschichtung		Weldon (mit Fläche, HB)		
M	UNC	TR	Gewindenorm		Morsekegelschaft (MK)		
RH 	LH 		Rechtsgewinde / Linksgewinde		Zylinderschaft mit Vierkant		
 4HX	 ISO 2 (6H)	 7G	Toleranzfeld			Innenkühlung axial/radial	
B 3.5-5.5 	D 3.5-5 	E 1.5-2 	Anschnittform	 1-3	 3-8	 8-10	Anzahl Zähne

Anwendung

P	P	P	Stahl
M	M	M	Rostfreier Stahl
K	K	K	Gusswerkstoffe
N	N	N	Nichteisenmetalle
S	S	S	Superlegierungen
H	H	H	Gehärtete Stähle
O	O	O	Kunststoffe und andere

Sackloch

Durchgangsloch

- Hauptanwendung
- Nebenanwendung
- Keine Empfehlung

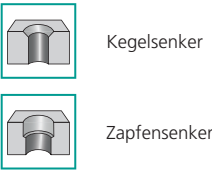
Produkteigenschaften

HSS	VHM	Schneidenmaterial	 +/- 0.003	 +/- 0.005	 H7	Schneidentoleranz
TiN	TiAlN	Coated				Zylindrisch (ohne Fläche, HA)
						Weldon (mit Fläche, HB)
						Morsegekel
 1:10	 1:16	 1:50				Zylinderschaft mit Vierkant
DIN 204	DIN 212	DIN 8093	 1-3			Anzahl Zähne
			 3-8			
			 8-10			
 NORM			  			Innenkühlung axial/radial

Anwendung

P ●●	P ○	P	Stahl
M ●●	M ○	M	Rostfreier Stahl
K ●●	K ○	K	Gusswerkstoffe
N ●●	N ○	N	Nichteisenmetalle
S ●●	S ○	S	Superlegierungen
H ●●	H ○	H	Gehärtete Stähle
0 ●●	0 ○	0	Kunststoffe und andere

- Hauptanwendung
- Nebenanwendung
- Keine Empfehlung



Produkteigenschaften

HSS	VHM	Schneidenmaterial		Zylindrisch (ohne Fläche, HA)		
TiN	TiAlN	Coated	Beschichtung		Weldon (mit Fläche, HB)	
		Ungleiche Teilung		Morsekegel		
DIN 334C	DIN 335C	DIN				Dreiflächenanschliff
			Senkwinkel		Mit Sechskantantrieb	
		Anzahl Zähne				