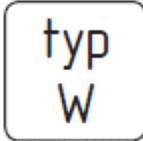


EN

Types of milling cutters

DE

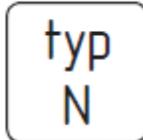
Fräsertypen



Typ W

For machining of soft materials, like aluminium and other non-ferrous metals.

Für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen, wie Aluminium und NE-Metallen.



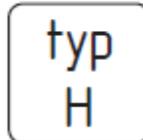
Typ N

Universal usage

Suitable for materials up to strength of 900 Mpa.

Universell einsetzbar.

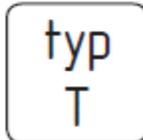
Geignet für Werkstoffe bis 900 Mpa Festigkeit.



Typ H

Designed for milling (finishing) materials of medium and higher strength (up to 1.200 Mpa) Surface roughness Ra 3,2; exceptionally even 1,6.

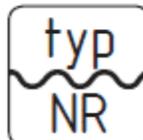
Für Endbearbeitung von Werkstoffen mit mittlerer Festigkeit (bis 1.200 Mpa). Rauheit RA 3,2; ausnahmsweise auch 1,6.



Typ T

Trochoidal milling

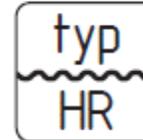
Trochoidale Bearbeitung



Typ NR

For roughing operations and material of lower and medium strength (up to 700 Mpa), surface roughness Ra 12,5 and more.

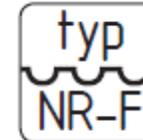
Für Schrappen von Werkstoffen mit niedriger bis mittlerer Festigkeit (bis 700 Mpa), Rauheit Ra 12,5 und grober.



Typ HR

For roughing operations and materials of medium and higher strength (up to 1.200 Mpa), surface roughness Ra 6,3 and more

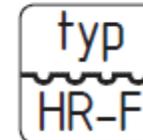
Für Schrapparbeiten von Werkstoffen mit mittlerer und höherer Festigkeit (bis 1.200 Mpa), Rauheit Ra 6,3 und grober.



Typ NF (NR-F)

For machining materials of lower and medium strength (up to 700 Mpa), surface roughness Ra 3,2 and more, in common application can be applied as roughing and finishing tool at the same time

Für die Bearbeitung von Werkstoffen mit niedriger und mittlerer Festigkeit (bis 700 Mpa), Rauheit Ra 3,2 und grober. Einsatz üblicherweise als Schrapp-Schlichtfräser.



Typ HF (HR-F)

As type NR-F but for materials with strength up to 1.200 Mpa.

Wie Type NF aber für Werkstoffe bis 1.200 Mpa



Typ CB

Chip-Breaker - universal application for roughing.

Spanbrecher - universell einsetzbar für Schrapparbeiten.