

DORMER PRAMET

PHAY LIỀN KHỐI

2024



 **DORMER**

PHAY LIỀN KHỐI – NỘI DUNG CHUNG

PHAY LIỀN KHỐI	Bộ chỉ dẫn (theo vật liệu phôi)			P	M	K	N	S	H	
	Công cụ sản xuất cơ bản, bảo trì, sửa chữa, đại tu. Thường được sử dụng với các máy thông thường. Thích hợp với chế độ cắt thấp.		Rãnh	C1 C3	C1 C3	C1 C3	C366			5
			Gia công thô	C9 C4	C908 C948	C9 C4	C9 C4	C908 C948		25
			Gia công bán tinh	C2	C2	C2	C333 C2	C2		35
			Phay tinh và phay biên dạng	C5 C907 C920	C5 C907 C920	C2 C907 C920	C159	C907 C920		45
			Phay chép hình	C8 C7	C8 C7	C8 C7	C8 C7	C8 C7		49
			Đũa và bát phay	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D7 D4	D2 D76 D42		54
			Dòng cacbua cơ bản	S9		S9	S9			69
	Công cụ cacbua rắn thích hợp cho sản xuất hỗn hợp. Thích hợp cho gia công với chế độ cắt vừa phải.		Rãnh	S8	S71.	S8	S8	S71.		79
			Gia công bán tinh	S8	S71.	S8	S8	S71.		95
	Công cụ cacbua rắn đảm bảo an toàn và năng suất cho quá trình gia công. Thường được sử dụng với CNC và sản xuất tự động. Thích hợp với chế độ cắt cao.		Vát mép	S739 S740	S739 S740	S739 S740		S739 S740		105
		Gia công thô & HFC	S765	S765	S765	S6..	S765	S536 (HFC)	109	
		Phay trochoidal	S77.	S77.	S77.		S77.	S52.	121	
		Gia công bán tinh	S76.	S26.	S76.	S662 S612	S76.	S5	126	
		Hoàn thiện	S768	S2	S768		S2	S5	145	
		Phay biên dạng 3D	S791	S2 S791	S511	S629	S2	S5	153	
		Phay ren	Dạng ren: M, MF, UNC, UNF, G, NPT							167
ĐÁNH BA VIA		(theo sự phù hợp)	P ST	M VA	PMKSH DC	N AL GRP	S AS	Sets P100 P101	180	

HƯỚNG DẪN	Làm thế nào để đọc dữ liệu trong catalog? (ISO 13399, biểu tượng, hướng dẫn...)		250
	Tổng quan về Vật liệu và Lớp phủ		256
	Dao phay ngón HSS – Thông tin kỹ thuật		257
	HSS	Bảng bước tiến, hiệu chỉnh	261
	HM	Bảng bước tiến, hiệu chỉnh	266
	Dao phay ren – Gợi ý		271
	Burrs – Gợi ý		275
	Nhóm vật liệu phôi (WMG)		278



SOLID ROUND TOOLS – CONTENT (ALPHABETICAL)

PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY		PRODUCT FAMILY	
C		P		S		S804HA	96
C110	6	P100	246	S219	137	S804HB	97
C122	16	P101	247	S225	146	S812HA	82
C123	11	P501	234	S226	147	S812HB	83
C126	8	P505	235	S227	148	S813HA	88
C135	15	P507	236	S229	156	S813HB	89
C139	13	P509	237	S231	157	S814HA	98
C159	10	P511	238	S233	158	S814HB	99
C167	14	P513	239	S260	134	S822	85
C246	40	P515	240	S262	135	S823	91
C247	38	P521	241	S501	154	S902	70
C273	41	P523	242	S511	155	S903	72
C295	43	P601	214	S521	140	S904	74
C299	36	P605	215	S523	141	S922	71
C305	21	P607	216	S524	143	S933	73
C306	17	P609	217	S525	149	S944	75
C346	24	P611	218	S526	150	S991	76
C352	23	P613	219	S527	151		
C353	18	P615	220	S529	160		
C367	20	P621	221	S531	161		
C400	27	P701	204	S533	162		
C407	29	P703	205	S534	163		
C413	28	P705	206	S535	164		
C428	30	P707	207	S536	119		
C492	32	P709	208	S561	144		
C500	47	P711	209	S610	113		
C505	48	P713	210	S611	114		
C700	50	P715	211	S612	138		
C800	52	P721	212	S614	118		
C822	53	P801	182	S629	159		
C830	51	P801C	183	S637	112		
C907	37	P803	184	S638	115		
C908	31	P803C	185	S650	116		
C920	46	P805	186	S654	117		
C922	26	P805C	187	S662	139		
C948	33	P807	188	S710	84		
D		P807C	189	S713	90		
D400	65	P809	190	S714	92		
D402	67	P811	191	S715	93		
D420	66	P811C	192	S716	100		
D745	56	P813	193	S717	101		
D747	58	P813C	194	S718	102		
D750	60	P815	195	S722HB	132		
D751	61	P815C	196	S739	106		
D752	62	P817	197	S740	107		
D753	63	P819	198	S761	128		
D763	64	P821	199	S763	129		
J		P821C	200	S765	110		
J200	168	P823	201	S765HB	111		
J205	169	P825	202	S766	130		
J210	170	P831	224	S767	131		
J215	171	P833	225	S768	133		
J220	172	P835	226	S770HB	122		
J225	173	P837	227	S771HB	123		
J235	174	P841	228	S772HB	124		
J245	175	P842	229	S773HB	125		
J260	176	P843	230	S791	165		
J280	177	P844	231	S802HA	80		
M		P880	244	S802HB	81		
M902	248	P890	245	S803HA	86		
				S803HB	87		



PMK
NSH



**CÔNG CỤ SẢN XUẤT CƠ BẢN, BẢO TRÌ, SỬA CHỮA, ĐẠI TU.
THƯỜNG ĐƯỢC SỬ DỤNG VỚI CÁC MÁY THÔNG THƯỜNG.**

Material code (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E
Mill Profile		N	N	W	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N
Number of flutes (NOF)														
Cut length														
Flute Helix (FHA)														
Flute Helix (FHA)														
Radial rake angle (GAMF)														
Shank														
Coating		Bright	TiCN	Bright	Bright	TiCN	Bright	Bright	Bright	Bright	Alcrona	Alcrona	Bright	Alcrona
Cutting diameter tolerance class (TDCD)		DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC js14	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8	DC e8
Direction														
Basic standard group (BSG)		DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DORMER	DORMER	DORMER	DIN 327D	DIN 327D	DIN 327D	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L
Product Family Code		C110	C126	C159	C123	C139	C167	C135	C122	C306	C353	C367	C305	C352
PSF cutting diameters range		1.00 – 40.00	1.00 – 25.00	2.00 – 20.00	1/16 – 30.00	2.00 – 22.00	6.00 – 16.00	2.00 – 20.00	5.00 – 22.00	3.00 – 30.00	3.00 – 30.00	2.00 – 20.00	2.00 – 32.00	3.00 – 20.00
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

C110

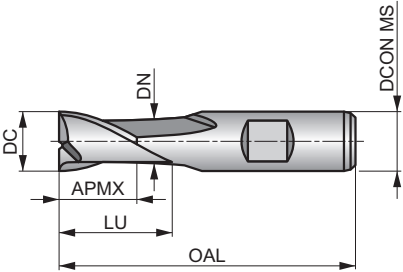




Máy nghiêng đầu rãnh 2 me HSS-E-PM, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao. Thích hợp để phay các rãnh nông và phay dốc. Đường kính chính xác có nghĩa là dụng cụ được thiết kế để phay các rãnh then tiêu chuẩn đến dung sai P9. Đa năng và có thể được sử dụng trong thép nhẹ, vật liệu kim loại màu và hợp kim titan có độ bền trung bình.

 HSS-E PM	 N	 NOF 2
 DIN 1835B	 30°	 12°
 Bright	 DC e8	
 DIN 327D		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 53 E	P1.2 ■ 59 E	P1.3 ■ 61 E	P2.1 ■ 45 E	P2.2 ■ 40 E	P3.1 ■ 37 E	P3.2 ■ 30 D	P4.1 ■ 22 D	M1.1 ■ 41 E	M1.2 ■ 35 E	M2.1 ■ 37 E	M2.2 ■ 30 D	K1.1 ■ 35 E	K1.2 ■ 26 E
K1.3 ■ 19 E	K2.1 ■ 62 E	K2.2 ■ 50 E	K2.3 ■ 40 D	K3.1 ■ 54 E	K3.2 ■ 42 E	K3.3 ■ 34 D	K4.1 ■ 50 D	K4.2 ■ 38 D	K4.3 ■ 28 D	K4.4 ■ 24 C	K4.5 ■ 20 C	K5.1 ■ 57 D	K5.2 ■ 43 D
K5.3 ■ 33 D	N1.1 ■ 95 G	N1.2 ■ 71 F	N1.3 ■ 48 F	N2.1 ■ 48 E	N2.2 ■ 43 E	N2.3 ■ 31 E	N3.1 ■ 50 E	N3.2 ■ 29 E	N3.3 ■ 15 E	N4.1 ■ 50 E	S1.1 ■ 35 D	S1.2 ■ 25 D	S2.1 ■ 20 C
S3.1 ■ 15 C	S4.1 ■ 12 C												

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC (inch)	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF	LU (mm)	DN (mm)
C1101.0	—	1.00	6.00	2.50	47.0	2	—	—
C1101.5	—	1.50	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1101/16	1/16	1.59	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1101.8	—	1.80	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1102.0	—	2.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1103/32	3/32	2.38	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1102.5	—	2.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1102.8	—	2.80	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1103.0	—	3.00	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1101/8	1/8	3.18	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1103.5	—	3.50	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1103.8	—	3.80	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1104.0	—	4.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1104.5	—	4.50	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1103/16	3/16	4.76	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.0	—	5.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.5	—	5.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1105.75 ²⁾	—	5.75	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1106.0	—	6.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1101/4	1/4	6.35	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1106.5	—	6.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.0	—	7.00	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.5	—	7.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1107.75 ²⁾	—	7.75	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1105/16	5/16	7.94	10.00	11.00	61.0	2	—	—

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1108.0	—	8.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1108.5	—	8.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1109.0	—	9.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1109.5	—	9.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1103/8	3/8	9.52	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C11010.0	—	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C11013/32	13/32	10.32	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11010.5	—	10.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11011.0	—	11.00	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C1107/16	7/16	11.11	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11011.5	—	11.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C11012.0	—	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11012.5	—	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1101/2	1/2	12.70	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11013.0	—	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11017/32	17/32	13.49	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11014.0	—	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1109/16	9/16	14.29	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C11015.0	—	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C1105/8	5/8	15.88	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11016.0	—	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11017.0	—	17.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11011/16	11/16	17.46	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11018.0	—	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C11019.0	—	19.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C1103/4	3/4	19.05	20.00	22.00	88.0	2	37.50	18.50
C11020.0	—	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C11022.0	—	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C1107/8	7/8	22.22	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C11024.0	—	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
C11025.0	—	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C1101	1"	25.40	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11026.0	—	26.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11028.0	—	28.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11030.0	—	30.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50
C11032.0	—	32.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11035.0 ¹⁾	—	35.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11036.0 ¹⁾	—	36.00	32.00	32.00	112.0	2	51.50	31.50
C11040.0 ¹⁾	—	40.00	40.00	38.00	130.0	2	59.50	39.00

¹⁾ Dung sai DC h10; chỉ có ở HSS-E.
²⁾ Dung sai DC h10; khe cắm không nằm trong dung sai P9.

C126

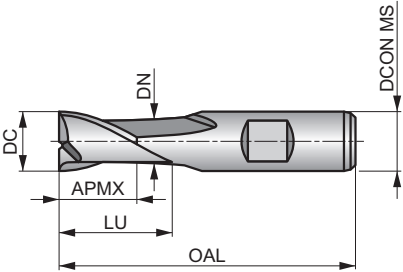
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh 2 me HSS-E-PM, lớp phủ TiCN

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao. Thích hợp để phay các rãnh nông và phay dốc. Đường kính chính xác có nghĩa là dụng cụ được thiết kế để phay các rãnh theo tiêu chuẩn đến dung sai P9. Lớp phủ TiCN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng và mài mòn.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
	TiCN	DC e8
	DIN 327D	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 126 E	P1.2 ■ 141 E	P1.3 ■ 146 E	P2.1 ■ 108 E	P2.2 ■ 95 E	P2.3 ▣ 84 D	P3.1 ■ 81 E	P3.2 ■ 65 D	P3.3 ▣ 55 D	P4.1 ■ 48 D	P4.2 ▣ 41 D	P4.3 ▣ 34 D	M1.1 ▣ 62 E	M1.2 ▣ 52 E
M2.1 ▣ 55 E	M2.2 ▣ 45 D	M3.3 ▣ 26 C	M4.1 ▣ 25 C	K1.1 ■ 60 E	K1.2 ■ 44 E	K1.3 ■ 33 E	K2.1 ■ 111 E	K2.2 ■ 90 E	K2.3 ■ 72 D	K3.1 ■ 98 E	K3.2 ■ 75 E	K3.3 ■ 61 D	K4.1 ■ 91 D
K4.2 ■ 68 D	K4.3 ■ 50 D	K4.4 ■ 43 C	K4.5 ■ 36 C	K5.1 ■ 103 D	K5.2 ■ 77 D	K5.3 ■ 60 D	N1.1 ▣ 177 G	N1.2 ▣ 133 F	N1.3 ▣ 89 F	N2.1 ▣ 89 E	N2.2 ■ 80 E	N2.3 ■ 57 E	N3.1 ■ 93 E
N3.2 ■ 55 E	N3.3 ■ 28 E	N4.1 ▣ 93 E	S1.1 ■ 45 D	S1.2 ■ 40 D	S1.3 ▣ 15 C	S2.1 ■ 33 C	S2.2 ▣ 14 C	S3.1 ■ 25 C	S3.2 ▣ 10 C	S4.1 ■ 20 C	S4.2 ▣ 8 C		

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1261.0	1.00	6.00	2.50	47.0	2	—	—
C1261.5	1.50	6.00	3.00	47.0	2	—	—
C1262.0	2.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C1262.5	2.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1263.0	3.00	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C1263.5	3.50	6.00	6.00	50.0	2	—	—
C1264.0	4.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1264.5	4.50	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1265.0	5.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1265.5	5.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1266.0	6.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1266.5	6.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1267.0	7.00	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1267.5	7.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C1268.0	8.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1268.5	8.50	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C1269.0	9.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C12610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	2	22.50	9.50
C12610.5	10.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12611.5	11.50	12.00	13.00	70.0	2	—	—
C12612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12612.5	12.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12613.0	13.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C12615.0	15.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C12616.0	16.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C12618.0	18.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C12620.0	20.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C12622.0	22.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50
C12624.0	24.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	23.50
C12625.0	25.00	25.00	26.00	102.0	2	45.50	24.50

C159

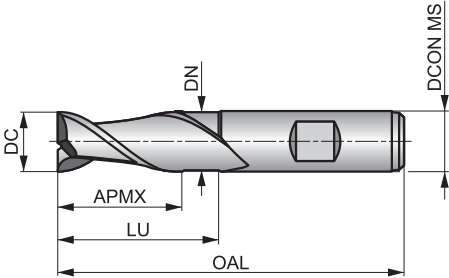
DORMER



Dao phay đầu rãnh 2 me HSS-E, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me với đường xoắn ốc 40° dành cho các rãnh phay, phay biên dạng và phay dốc trên các vật liệu mềm hơn, trong khi đường kính chính xác có nghĩa là có thể phay các rãnh rãnh then tiêu chuẩn đến dung sai P9. Được thiết kế đặc biệt để phay vật liệu kim loại màu.

HSS-E	W	
	λ 40°	γ 20°
	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ▣ 46 D	P1.2 ▣ 52 D	P1.3 ▣ 54 D	P2.1 ▣ 40 D	P2.2 ▣ 35 D	M1.1 ▣ 32 D	M1.2 ▣ 27 D	M2.1 ▣ 28 D	M2.2 ▣ 23 C	M3.1 ▣ 22 C	M3.2 ▣ 19 C	N1.1 ▣ 142 F	N1.2 ▣ 107 E	N1.3 ▣ 72 E
N2.1 ▣ 72 D	N2.2 ▣ 64 D	N2.3 ▣ 46 D	N3.1 ▣ 75 D	N3.2 ▣ 44 D	N3.3 ▣ 22 D	N4.1 ▣ 75 D	N4.2 ▣ 29 D	S1.1 ▣ 28 C					

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1592.0	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1593.0	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1594.0	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1595.0	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1596.0	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1598.0	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C15910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	2	—	—
C15912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	2	—	—
C15914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C15916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C15918.0	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C15920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

C123

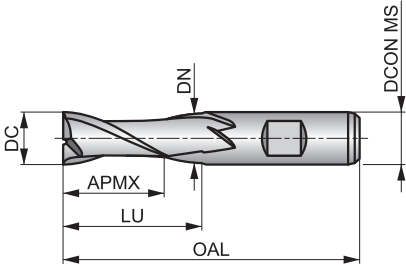
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh 2 me HSS-E-PM, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao. Thích hợp để phay các rãnh nông và phay dốc. Đường kính chính xác có nghĩa là dụng cụ được thiết kế để phay các rãnh then tiêu chuẩn đến dung sai P9. Đa năng và có thể được sử dụng trong thép nhẹ, vật liệu kim loại màu và hợp kim titan có độ bền trung bình.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 53 D	P1.2 ■ 59 D	P1.3 ■ 61 D	P2.1 ■ 45 D	P2.2 ■ 40 D	P3.1 ■ 37 D	P3.2 ■ 30 C	P4.1 ■ 22 C	M1.1 ■ 34 D	M1.2 ■ 29 D	M2.1 ■ 31 D	M2.2 ■ 25 C	K1.1 ■ 30 D	K1.2 ■ 22 D
K1.3 ■ 17 D	K2.1 ■ 55 D	K2.2 ■ 45 D	K2.3 ■ 36 C	K3.1 ■ 49 D	K3.2 ■ 37 D	K3.3 ■ 30 B	K4.1 ■ 45 C	K4.2 ■ 34 C	K4.3 ■ 25 C	K4.4 ■ 22 B	K4.5 ■ 18 B	K5.1 ■ 51 C	K5.2 ■ 39 C
K5.3 ■ 30 C	N1.1 ■ 95 F	N1.2 ■ 71 E	N1.3 ■ 48 E	N2.1 ■ 48 D	N2.2 ■ 43 D	N2.3 ■ 31 D	N3.1 ■ 50 D	N3.2 ■ 29 D	N3.3 ■ 15 D	N4.1 ■ 50 D	S1.1 ■ 30 C	S1.2 ■ 25 C	S2.1 ■ 20 B
S3.1 ■ 15 B	S4.1 ■ 12 B												

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)						
C1231/16¹⁾	1/16	1.59	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1232.0	—	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1232.5	—	2.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1233.0	—	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1231/8¹⁾	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	2	—	—
C1233.5	—	3.50	6.00	10.00	54.0	2	—	—
C1235/32¹⁾	5/32	3.97	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1234.0	—	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1234.5	—	4.50	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1233/16¹⁾	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1235.0	—	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1235.5	—	5.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1236.0	—	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1231/4¹⁾	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1236.5	—	6.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1237.0	—	7.00	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1237.5	—	7.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1235/16¹⁾	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1238.0	—	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1238.5	—	8.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1239.0	—	9.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1239.5	—	9.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1233/8¹⁾	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12310.0	—	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C12311.0	—	11.00	12.00	22.00	79.0	2	—	—

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C12312.0	—	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C1231/2 ¹⁾	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12313.0	—	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12314.0	—	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12315.0	—	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C12316.0	—	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C12318.0	—	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C12320.0	—	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C12322.0	—	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C12325.0	—	25.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50
C12330.0	—	30.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

¹⁾ Dung sai DC -0,0005 inch / -0,0013 inch.

C139

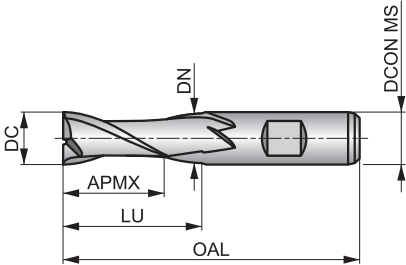
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh 2 me HSS-E-PM, lớp phủ TiCN

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao. Thích hợp để phay các rãnh nông và phay dốc. Đường kính chính xác có nghĩa là dụng cụ được thiết kế để phay các rãnh then tiêu chuẩn đến dung sai P9. Lớp phủ TiCN giúp tăng tuổi thọ của dao cắt và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng và mài mòn.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC e8
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 113 D	P1.2 ■ 126 D	P1.3 ■ 131 D	P2.1 ■ 97 D	P2.2 ■ 85 D	P2.3 ▣ 75 C	P3.1 ■ 74 D	P3.2 ■ 59 C	P3.3 ▣ 50 C	P4.1 ■ 44 C	P4.2 ▣ 37 C	P4.3 ▣ 31 C	M1.1 ▣ 62 D	M1.2 ▣ 52 D
M2.1 ▣ 55 D	M2.2 ▣ 45 C	M3.3 ▣ 26 B	M4.1 ▣ 25 B	K1.1 ■ 55 D	K1.2 ■ 41 D	K1.3 ■ 31 D	K2.1 ■ 98 D	K2.2 ■ 80 D	K2.3 ■ 64 C	K3.1 ■ 87 D	K3.2 ■ 67 D	K3.3 ■ 54 B	K4.1 ■ 81 C
K4.2 ■ 61 C	K4.3 ■ 45 C	K4.4 ■ 38 B	K4.5 ■ 32 B	K5.1 ■ 91 C	K5.2 ■ 69 C	K5.3 ■ 53 C	N1.1 ▣ 159 F	N1.2 ▣ 120 E	N1.3 ▣ 80 E	N2.1 ▣ 80 D	N2.2 ■ 72 D	N2.3 ■ 51 D	N3.1 ■ 84 D
N3.2 ■ 50 D	N3.3 ■ 25 D	N4.1 ▣ 84 D	S1.1 ■ 45 C	S1.2 ■ 35 C	S1.3 ▣ 15 B	S2.1 ■ 33 B	S2.2 ▣ 14 B	S3.1 ■ 25 B	S3.2 ▣ 10 B	S4.1 ■ 20 B	S4.2 ▣ 8 B		

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1392.0	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C1393.0	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C1394.0	4.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C1395.0	5.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1395.5	5.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1396.0	6.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C1396.5	6.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1397.0	7.00	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1397.5	7.50	10.00	16.00	66.0	2	—	—
C1398.0	8.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1398.5	8.50	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C1399.0	9.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C13910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	2	31.50	9.50
C13911.0	11.00	12.00	22.00	79.0	2	—	—
C13912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13913.0	13.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13915.0	15.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C13916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C13918.0	18.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C13920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C13922.0	22.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50

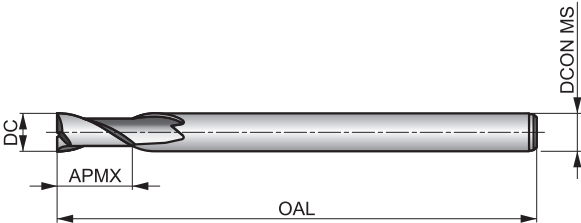
C167



Máy nghiền 2 me HSS-E Extra Long Reach End Mill, Lớp hoàn thiện sáng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me không có rãnh cổ và có tâm với cực dài để gia công các hốc cực sâu ở những khu vực khó tiếp cận. Thích hợp để phay thép nhẹ và vật liệu kim loại màu.

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC js14
	DORMER	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 46 C	P1.2 ■ 52 C	P1.3 ■ 54 C	P2.1 ■ 40 C	P2.2 ▣ 35 C	P3.1 ▣ 32 C	P3.2 ▣ 26 B	P4.1 ▣ 19 B	M1.1 ▣ 34 C	M1.2 ▣ 29 C	M2.1 ▣ 31 C	M2.2 ▣ 25 B	K1.1 ▣ 30 C	K1.2 ▣ 22 C
K1.3 ▣ 17 C	K2.1 ▣ 49 C	K2.2 ▣ 40 C	K2.3 ▣ 32 B	K3.1 ▣ 44 C	K3.2 ▣ 33 C	K3.3 ▣ 27 A	K4.1 ▣ 40 B	K4.2 ▣ 30 B	K4.3 ▣ 22 B	K4.4 ▣ 19 A	K4.5 ▣ 16 A	K5.1 ▣ 46 B	K5.2 ▣ 34 B
K5.3 ▣ 27 B	N1.1 ▣ 81 E	N1.2 ▣ 60 D	N1.3 ▣ 41 D	N2.1 ▣ 41 C	N2.2 ▣ 37 C	N2.3 ▣ 26 C	N3.1 ■ 43 C	N3.2 ■ 25 C	N3.3 ■ 13 C	N4.1 ▣ 43 C	S1.1 ▣ 30 B	S1.2 ▣ 25 B	S2.1 ▣ 20 A
S3.1 ▣ 15 A	S4.1 ▣ 12 A												

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C1676.0	6.00	6.00	13.00	180.0	2
C1678.0	8.00	8.00	19.00	180.0	2
C16710.0	10.00	10.00	22.00	200.0	2
C16712.0	12.00	12.00	26.00	200.0	2
C16716.0	16.00	16.00	32.00	200.0	2

C135

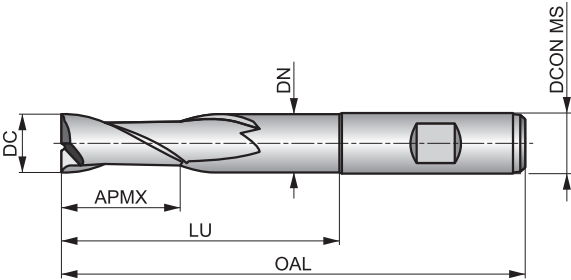
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh có tấm tiếp cận cực dài 2 me HSS-E, Bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao để phay các rãnh rãnh then tiêu chuẩn đến dung sai P9. Cung cấp sức mạnh tăng lên và giảm độ rung ở những khu vực khó tiếp cận. Điều này có thể được sử dụng trong thép nhẹ và vật liệu kim loại màu.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 46 C	P1.2 ■ 52 C	P1.3 ■ 54 C	P2.1 ■ 40 C	P2.2 ■ 35 C	P3.1 ■ 32 C	P3.2 ■ 26 B	P4.1 ■ 19 B	M1.1 ■ 34 C	M1.2 ■ 29 C	M2.1 ■ 31 C	M2.2 ■ 25 B	K1.1 ■ 30 C	K1.2 ■ 22 C
K1.3 ■ 17 C	K2.1 ■ 49 C	K2.2 ■ 40 C	K2.3 ■ 32 B	K3.1 ■ 44 C	K3.2 ■ 33 C	K3.3 ■ 27 A	K4.1 ■ 40 B	K4.2 ■ 30 B	K4.3 ■ 22 B	K4.4 ■ 19 A	K4.5 ■ 16 A	K5.1 ■ 46 B	K5.2 ■ 34 B
K5.3 ■ 27 B	N1.1 ■ 81 E	N1.2 ■ 60 D	N1.3 ■ 41 D	N2.1 ■ 41 C	N2.2 ■ 37 C	N2.3 ■ 26 C	N3.1 ■ 43 C	N3.2 ■ 25 C	N3.3 ■ 13 C	N4.1 ■ 43 C	S1.1 ■ 30 B	S1.2 ■ 25 B	S2.1 ■ 20 A
S3.1 ■ 15 A	S4.1 ■ 12 A												

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1352.0	2.00	6.00	7.00	54.0	2	18.00	1.80
C1353.0	3.00	6.00	8.00	56.0	2	20.00	2.80
C1354.0	4.00	6.00	11.00	63.0	2	27.00	3.70
C1355.0	5.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	4.70
C1356.0	6.00	6.00	13.00	68.0	2	32.00	5.70
C1358.0	8.00	10.00	19.00	88.0	2	48.00	7.50
C13510.0	10.00	10.00	22.00	95.0	2	54.50	9.50
C13512.0	12.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
C13514.0	14.00	12.00	26.00	110.0	2	64.50	11.50
C13516.0	16.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
C13518.0	18.00	16.00	32.00	123.0	2	74.50	15.50
C13520.0	20.00	20.00	38.00	141.0	2	90.50	19.50

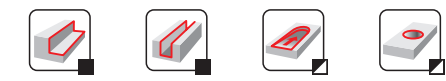
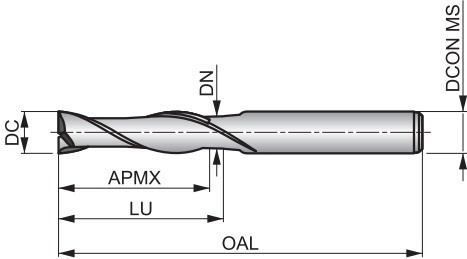
C122



Dao phay ngón dòng siêu dài 2 me HSS-E, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt dài, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao cho các khe phay tiêu chuẩn. Được thiết kế để gia công các rãnh sâu ở những khu vực khó tiếp cận bằng thép nhẹ và vật liệu kim loại màu.

HSS-E	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 41 C	P1.2 ■ 46 C	P1.3 ■ 48 C	P2.1 ■ 35 C	P2.2 ■ 31 C	P3.1 ■ 28 C	P3.2 ■ 23 B	P4.1 ■ 17 B	M1.1 ■ 27 C	M1.2 ■ 23 C	M2.1 ■ 24 C	M2.2 ■ 20 B	K1.1 ■ 25 C	K1.2 ■ 19 C
K1.3 ■ 14 C	K2.1 ■ 44 C	K2.2 ■ 36 C	K2.3 ■ 29 B	K3.1 ■ 39 C	K3.2 ■ 30 C	K3.3 ■ 24 A	K4.1 ■ 36 B	K4.2 ■ 27 B	K4.3 ■ 20 B	K4.4 ■ 17 A	K4.5 ■ 14 A	K5.1 ■ 41 B	K5.2 ■ 31 B
K5.3 ■ 24 B	N1.1 ■ 76 E	N1.2 ■ 57 D	N1.3 ■ 38 D	N2.1 ■ 38 C	N2.2 ■ 34 C	N2.3 ■ 25 C	N3.1 ■ 40 C	N3.2 ■ 23 C	N3.3 ■ 12 C	N4.1 ■ 40 C	S1.1 ■ 25 B	S1.2 ■ 20 B	S2.1 ■ 15 A
S3.1 ■ 11 A	S4.1 ■ 9 A												

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C1225.0	5.00	5.00	22.00	65.0	2	—	—
C1226.0	6.00	6.00	27.00	75.0	2	—	—
C1227.0	7.00	8.00	33.00	85.0	2	—	—
C1228.0	8.00	8.00	33.00	85.0	2	—	—
C12210.0	10.00	10.00	40.00	95.0	2	—	—
C12212.0	12.00	12.00	45.00	110.0	2	—	—
C12214.0	14.00	12.00	52.00	125.0	2	—	—
C12216.0	16.00	16.00	58.00	140.0	2	69.50	15.50
C12218.0	18.00	16.00	65.00	150.0	2	76.50	15.50
C12220.0	20.00	20.00	70.00	160.0	2	85.50	19.50
C12222.0	22.00	20.00	75.00	170.0	2	90.50	19.50

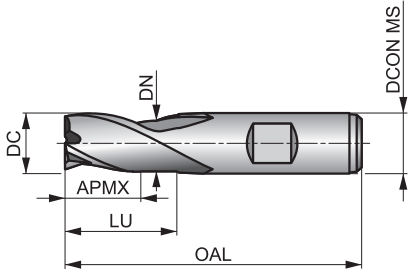
C306

DORMER



Máy nghiền đầu rãnh 3 me HSS-E-PM, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao và phù hợp để phay các rãnh nông và phay dốc. Đường kính chính xác có nghĩa là dụng cụ được thiết kế để phay các rãnh theo tiêu chuẩn đến dung sai P9. Đa năng và có thể được sử dụng trong thép nhẹ và vật liệu kim loại màu.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 54 E	P1.2 ■ 61 E	P1.3 ■ 63 E	P2.1 ■ 47 E	P2.2 ■ 41 E	P3.1 ■ 38 E	P3.2 ■ 31 D	P4.1 ■ 23 D	M1.1 ■ 36 E	M1.2 ■ 30 E	M2.1 ■ 32 E	M2.2 ■ 26 D	K1.1 ■ 32 E	K1.2 ■ 24 E
K1.3 ■ 18 E	K2.1 ■ 59 E	K2.2 ■ 48 E	K2.3 ■ 38 D	K3.1 ■ 52 E	K3.2 ■ 40 E	K3.3 ■ 32 D	K4.1 ■ 48 D	K4.2 ■ 37 D	K4.3 ■ 27 D	K4.4 ■ 23 C	K4.5 ■ 19 C	K5.1 ■ 55 D	K5.2 ■ 41 D
K5.3 ■ 32 D	N1.3 ■ 50 F	N2.1 ■ 50 E	N2.2 ■ 45 E	N2.3 ■ 32 E	N3.1 ■ 52 E	N3.2 ■ 30 E	N3.3 ■ 16 E	N4.1 ■ 52 E	S1.1 ■ 33 D	S1.2 ■ 26 D	S2.1 ■ 20 C	S3.1 ■ 15 C	S4.1 ■ 12 C

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3063.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
C3064.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3065.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3066.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3067.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3068.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3069.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C30610.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C30611.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
C30612.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30614.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30615.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C30616.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30618.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C30620.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30622.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C30625.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
C30630.0	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

C353

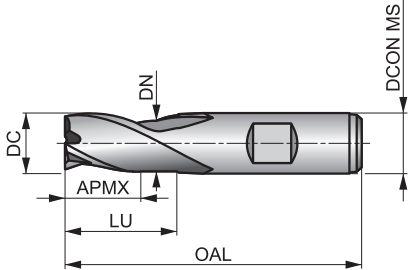
 DORMER



Máy nghiền đầu rãnh 3 me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao và phù hợp để phay các rãnh nông và phay dốc. Đường kính chính xác có nghĩa là dụng cụ được thiết kế để phay các rãnh then tiêu chuẩn đến dung sai P9. Lớp phủ Alcrona cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

 HSS-E PM	 N	 NOF 3
 3	 30°	 12°
 DIN 1835B	 Alcrona	 DC e8
 DIN 327D		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 133 E	P1.2 ■ 148 E	P1.3 ■ 154 E	P2.1 ■ 114 E	P2.2 ■ 100 E	P2.3 ■ 88 D	P3.1 ■ 88 E	P3.2 ■ 71 D	P3.3 ■ 60 D	P4.1 ■ 53 D	P4.2 ■ 45 D	P4.3 ■ 37 D	M1.1 ■ 69 E	M1.2 ■ 58 E
M2.1 ■ 61 E	M2.2 ■ 50 D	M3.1 ■ 52 D	M3.2 ■ 45 D	M3.3 ■ 41 C	M4.1 ■ 30 C	K1.1 ■ 65 E	K1.2 ■ 48 E	K1.3 ■ 36 E	K2.1 ■ 117 E	K2.2 ■ 95 E	K2.3 ■ 76 D	K3.1 ■ 103 E	K3.2 ■ 79 E
K3.3 ■ 64 D	K4.1 ■ 96 D	K4.2 ■ 72 D	K4.3 ■ 53 D	K4.4 ■ 45 C	K4.5 ■ 38 C	K5.1 ■ 108 D	K5.2 ■ 82 D	K5.3 ■ 63 D	N1.3 ■ 89 F	N2.1 ■ 89 E	N2.2 ■ 80 E	N2.3 ■ 57 E	N3.1 ■ 93 E
N3.2 ■ 55 E	N3.3 ■ 28 E	N4.1 ■ 93 E	S1.1 ■ 50 D	S1.2 ■ 40 D	S1.3 ■ 20 C	S2.1 ■ 40 C	S2.2 ■ 21 C	S3.1 ■ 30 C	S3.2 ■ 15 C	S4.1 ■ 23 C	S4.2 ■ 12 C		

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3533.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
C3533.5	3.50	6.00	6.00	50.0	3	—	—
C3534.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3534.5	4.50	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3535.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3535.5	5.50	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3536.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3536.5	6.50	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3537.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3537.5	7.50	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3538.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3538.5	8.50	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3539.0	9.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C3539.5	9.50	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C35310.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C35311.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
C35312.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35313.0	13.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35314.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35315.0	15.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C35316.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35318.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C35320.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C35322.0	22.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50
C35325.0	25.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C35328.0	28.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50
C35330.0	30.00	25.00	26.00	102.0	3	45.50	24.50

C367

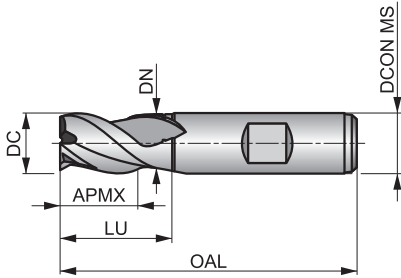
 DORMER



Máy nghiền đầu rãnh 3 me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 3 me với đường xoắn 40°. Hình dạng sắc nét được thiết kế để gia công thép nhẹ, đặc biệt là thép không gỉ có độ bền trung bình đến cao và vật liệu kim loại màu nhẹ. Đường kính chính xác có nghĩa là có thể phay các rãnh rãnh then tiêu chuẩn đến dung sai P9. Lớp phủ Alcrona kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HSS-E PM	N	
	λ 40°	γ 15°
		DC e8
	DIN 327D	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 135 E	P1.2 ■ 151 E	P1.3 ■ 157 E	P2.1 ■ 116 E	P2.2 ■ 102 E	P3.1 ■ 94 E	P3.2 ■ 75 D	P4.1 ■ 56 D	M1.1 ■ 92 E	M1.2 ■ 78 E	M2.1 ■ 82 E	M2.2 ■ 67 D	M2.3 ■ 56 D	M3.1 ■ 64 D
M3.2 ■ 55 D	M3.3 ■ 50 C	M4.1 ■ 35 C	M4.2 ■ 30 C	N1.1 ■ 177 G	N1.2 ■ 133 F	N1.3 ■ 89 F	N2.1 ■ 89 E	N2.2 ■ 180 E	N2.3 ■ 57 E	N3.1 ■ 93 E	N3.2 ■ 55 E	N3.3 ■ 28 E	N4.1 ■ 93 E
S1.1 ■ 50 D													

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3672.0	2.00	6.00	4.00	48.0	3	—	—
C3673.0	3.00	6.00	5.00	49.0	3	—	—
C3674.0	4.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3675.0	5.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3676.0	6.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3677.0	7.00	10.00	10.00	60.0	3	—	—
C3678.0	8.00	10.00	11.00	61.0	3	—	—
C36710.0	10.00	10.00	13.00	63.0	3	22.50	9.50
C36711.0	11.00	12.00	13.00	70.0	3	—	—
C36712.0	12.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C36714.0	14.00	12.00	16.00	73.0	3	27.50	11.50
C36716.0	16.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C36718.0	18.00	16.00	19.00	79.0	3	30.50	15.50
C36720.0	20.00	20.00	22.00	88.0	3	37.50	19.50

C305

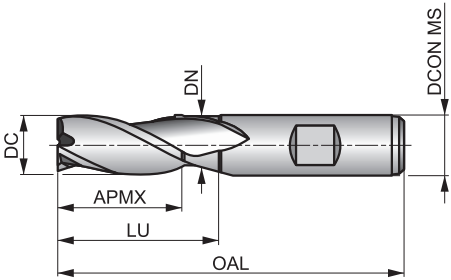




Máy nghiền đầu rãnh 3 me HSS-E-PM, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao cho các khe phay trong khi đường kính chính xác có nghĩa là có thể phay các rãnh rãnh then tiêu chuẩn với dung sai P9. Cũng thích hợp để phay và phay biến dạng bằng thép nhẹ, vật liệu không chứa sắt và hợp kim nhiệt độ cao có độ bền trung bình.

 HSS-E PM	 N	 NOF 3
 DIN 1835B	 λ 30°	 γ 12°
 Bright	 DC e8	
 DIN 844K		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 52 D	P1.2 ■ 58 D	P1.3 ■ 60 D	P2.1 ■ 44 D	P2.2 ■ 39 D	P3.1 ■ 36 D	P3.2 ■ 29 C	P4.1 ■ 21 C	M1.1 ■ 36 D	M1.2 ■ 30 D	M2.1 ■ 32 D	M2.2 ■ 26 C	K1.1 ■ 30 D	K1.2 ■ 22 D
K1.3 ■ 17 D	K2.1 ■ 55 D	K2.2 ■ 45 D	K2.3 ■ 36 C	K3.1 ■ 49 D	K3.2 ■ 37 D	K3.3 ■ 30 B	K4.1 ■ 45 C	K4.2 ■ 34 C	K4.3 ■ 25 C	K4.4 ■ 22 B	K4.5 ■ 18 B	K5.1 ■ 51 C	K5.2 ■ 39 C
K5.3 ■ 30 C	N1.3 ■ 48 E	N2.1 ■ 48 D	N2.2 ■ 43 D	N2.3 ■ 31 D	N3.1 ■ 50 D	N3.2 ■ 29 D	N3.3 ■ 15 D	N4.1 ■ 50 D	S1.1 ■ 29 C	S1.2 ■ 24 C	S2.1 ■ 17 B	S3.1 ■ 13 B	S4.1 ■ 10 B

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3052.0	2.00	6.00	7.00	51.0	3	—	—
C3052.5	2.50	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3053.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3053.5	3.50	6.00	10.00	54.0	3	—	—
C3054.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C3054.5	4.50	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C3055.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3055.5	5.50	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3056.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3056.5	6.50	10.00	16.00	66.0	3	—	—
C3057.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	—	—
C3057.5	7.50	10.00	16.00	66.0	3	—	—
C3058.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C3058.5	8.50	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C3059.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C30510.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C30511.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	—	—
C30512.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30513.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30514.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30515.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C30516.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30517.0	17.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30518.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30519.0	19.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C30520.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C30522.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C30525.0	25.00	25.00	45.00	121.0	3	—	—
C30528.0	28.00	25.00	45.00	121.0	3	—	—
C30532.0	32.00	32.00	53.00	133.0	3	—	—

C352

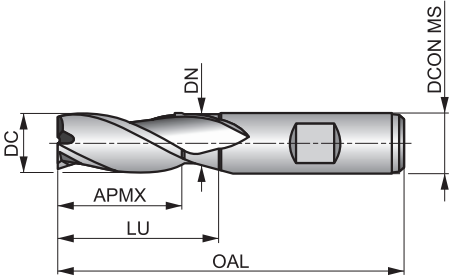
DORMER



Máy nghiêng đầu rãnh 3 me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao cho các khe phay trong khi đường kính chính xác có nghĩa là có thể phay các rãnh rãnh then tiêu chuẩn với dung sai P9. Cũng thích hợp để phay nghiêng và phay biến dạng trên các vật liệu nhẹ. Lớp phủ Alcrona cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC e8
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 126 D	P1.2 ■ 141 D	P1.3 ■ 146 D	P2.1 ■ 108 D	P2.2 ■ 95 D	P2.3 ■ 84 C	P3.1 ■ 81 D	P3.2 ■ 65 C	P3.3 ■ 55 C	P4.1 ■ 48 C	P4.2 ■ 41 C	P4.3 ▣ 34 C	M1.1 ▣ 69 D	M1.2 ▣ 58 D
M2.1 ▣ 61 D	M2.2 ▣ 50 C	M3.1 ▣ 47 C	M3.2 ▣ 40 C	M3.3 ▣ 36 B	M4.1 ▣ 25 B	K1.1 ■ 60 D	K1.2 ■ 44 D	K1.3 ■ 33 D	K2.1 ■ 111 D	K2.2 ■ 90 D	K2.3 ■ 72 C	K3.1 ■ 98 D	K3.2 ■ 75 D
K3.3 ■ 61 B	K4.1 ■ 91 C	K4.2 ■ 68 C	K4.3 ■ 50 C	K4.4 ■ 43 B	K4.5 ■ 36 B	K5.1 ■ 103 C	K5.2 ■ 77 C	K5.3 ■ 60 C	N1.3 ▣ 89 E	N2.1 ▣ 89 D	N2.2 ■ 80 D	N2.3 ■ 57 D	N3.1 ■ 93 D
N3.2 ■ 55 D	N3.3 ■ 28 D	N4.1 ▣ 93 D	S1.1 ■ 45 C	S1.2 ■ 35 C	S1.3 ▣ 15 B	S2.1 ■ 33 B	S2.2 ▣ 14 B	S3.1 ■ 25 B	S3.2 ▣ 10 B	S4.1 ■ 20 B	S4.2 ▣ 8 B		

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3523.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C3524.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C3525.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3526.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C3528.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C35210.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C35212.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C35214.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C35216.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C35218.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C35220.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50

C346

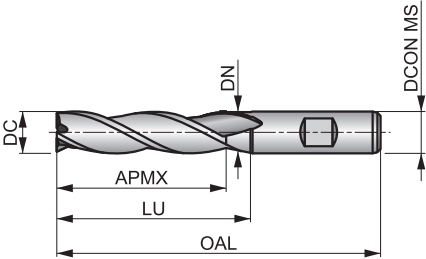
DORMER



Máy nghiêng cuối dòng dài 3 me HSS-E, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt dài, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao cho phay rãnh và phay định hình tiêu chuẩn trên thép nhẹ và vật liệu kim loại màu. Máy cắt dòng dài được thiết kế để gia công các khe và thành sâu hơn ở những nơi khó tiếp cận.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 844L	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 C	P1.2 ■ 45 C	P1.3 ■ 46 C	P2.1 ■ 34 C	P2.2 ■ 30 C	P3.1 ■ 28 C	P3.2 ■ 22 B	P4.1 ■ 16 B	M1.1 ■ 27 C	M1.2 ■ 23 C	M2.1 ■ 24 C	M2.2 ■ 20 B	K1.1 ■ 25 C	K1.2 ■ 19 C
K1.3 ■ 14 C	K2.1 ■ 43 C	K2.2 ■ 35 C	K2.3 ■ 28 B	K3.1 ■ 38 C	K3.2 ■ 29 C	K3.3 ■ 24 A	K4.1 ■ 35 B	K4.2 ■ 27 B	K4.3 ■ 20 B	K4.4 ■ 17 A	K4.5 ■ 14 A	K5.1 ■ 40 B	K5.2 ■ 30 B
K5.3 ■ 23 B	N1.1 ■ 76 E	N1.2 ■ 57 D	N1.3 ■ 38 D	N3.1 ■ 40 C	N3.2 ■ 23 C	N3.3 ■ 12 C	N4.1 ■ 40 C	S1.1 ■ 25 B	S1.2 ■ 20 B	S2.1 ■ 13 A	S3.1 ■ 10 A	S4.1 ■ 8 A	

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C3463.0	3.00	6.00	12.00	56.0	3	—	—
C3464.0	4.00	6.00	19.00	63.0	3	—	—
C3465.0	5.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C3466.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C3467.0	7.00	10.00	30.00	80.0	3	—	—
C3468.0	8.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
C3469.0	9.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
C34610.0	10.00	10.00	45.00	95.0	3	—	—
C34611.0	11.00	12.00	45.00	102.0	3	—	—
C34612.0	12.00	12.00	53.00	110.0	3	—	—
C34613.0	13.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
C34615.0	15.00	12.00	53.00	110.0	3	64.50	11.50
C34616.0	16.00	16.00	63.00	123.0	3	74.50	15.50
C34620.0	20.00	20.00	75.00	141.0	3	90.50	19.50

Material code (BMC)		HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM							
Mill Profile		HRA	NF	NF	NRA	HRA	NRA	HRA	NRA							
Number of flutes (NOF)		NOF 3-4	NOF 4	NOF 4	NOF 4	NOF 4-6	NOF 4-6	NOF 3-6	NOF 4-6							
Cut length																
Flute Helix (FHA)		λ 35°	λ 30°	λ 30°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°							
Flute Helix (FHA)		λ 35°	λ 30°	λ 30°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°	λ 35°							
Radial rake angle (GAMF)		γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°	γ 12°							
Shank		 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B							
Coating		 Alcrona	 Bright	 TiCN	 Bright	 Alcrona	 Alcrona	 Alcrona	 Alcrona							
Cutting diameter tolerance class (TDC)		DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12	DC k12							
Direction																
Basic standard group (BSG)		DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844K	DIN 844L	DIN 844L							
Product Family Code		C922	C400	C413	C407	C428	C908	C492	C948							
PSF cutting diameters range		6.00 – 24.00	6.00 – 20.00	6.00 – 20.00	6.00 – 20.00	6.00 – 32.00	6.00 – 32.00	6.00 – 30.00	6.00 – 32.00							
		26	27	28	29	30	31	32	33							
P	P1		■	■	■											
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■							
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■							
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■							
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■							
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■							
	M3	■		■	■	■	■	■	■							
	M4	■		■	■	■	■	■	■							
K	K1		■	■	■	■	■	■	■							
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■							
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■							
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■							
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■							
N	N1		■	■												
	N2		■	■												
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■							
	N4		■	■												
	N5															
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■							
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■							
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■							
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■							
H	H1															
	H2															
	H3															
	H4															

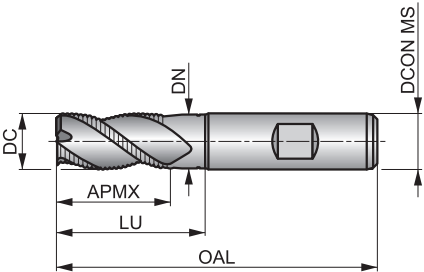
C922



Máy nghiền thô 3-4 sáo HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 3 hoặc 4 me với phần lõm cổ ở kích thước đường kính cắt lớn và biên dạng HRA để bề phoi nhằm ứng dụng gia công thô hiệu quả. Vòng xoắn 35° làm giảm độ rung và cải thiện hiệu suất. Lớp phủ Alcrona cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P2.2 ■ 95 F	P2.3 ■ 84 E	P3.1 ■ 81 F	P3.2 ■ 65 E	P3.3 ■ 55 E	P4.1 ■ 48 E	P4.2 ■ 41 E	P4.3 ■ 34 E	M1.1 ■ 69 F	M1.2 ■ 58 F	M2.1 ■ 61 F	M2.2 ■ 50 E	M3.1 ■ 47 E	M3.2 ■ 40 E
M3.3 ■ 36 D	M4.1 ■ 25 D	K1.1 ■ 60 F	K1.2 ■ 44 F	K1.3 ■ 33 F	K2.1 ■ 111 F	K2.2 ■ 90 F	K2.3 ■ 72 E	K3.1 ■ 98 F	K3.2 ■ 75 F	K3.3 ■ 61 E	K4.1 ■ 91 E	K4.2 ■ 68 E	K4.3 ■ 50 E
K4.4 ■ 43 D	K4.5 ■ 36 D	K5.1 ■ 103 E	K5.2 ■ 77 E	K5.3 ■ 60 E	N3.1 ■ 93 F	N3.2 ■ 55 F	S1.1 ■ 45 E	S1.2 ■ 35 E	S1.3 ■ 15 D	S2.1 ■ 33 D	S2.2 ■ 14 D	S3.1 ■ 25 D	S3.2 ■ 10 D
S4.1 ■ 20 D	S4.2 ■ 8 D												

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9226.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C9227.0	7.00	10.00	16.00	66.0	3	—	—
C9228.0	8.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C9229.0	9.00	10.00	19.00	69.0	3	—	—
C92210.0	10.00	10.00	22.00	72.0	3	31.50	9.50
C92211.0	11.00	12.00	22.00	79.0	3	—	—
C92212.0	12.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92213.0	13.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92214.0	14.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92215.0	15.00	12.00	26.00	83.0	3	37.50	11.50
C92216.0	16.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C92218.0	18.00	16.00	32.00	92.0	3	43.50	15.50
C92220.0	20.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C92222.0	22.00	20.00	38.00	104.0	3	53.50	19.50
C92224.0	24.00	25.00	45.00	121.0	4	64.50	23.50

C400

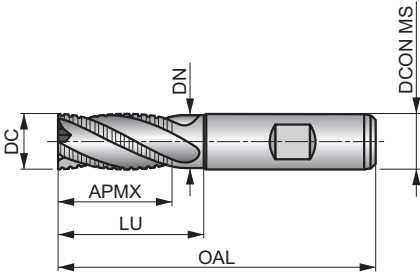




Máy nghiền thô 4 me HSS-E, độ hoàn thiện sáng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me không có đường cắt ở giữa, chỉ dành cho các nguyên công gia công thô ngoại vi. Cấu hình NF phá vỡ chip để vận hành gia công thô hiệu quả. Vòng xoắn 30° làm giảm độ rung và cải thiện hiệu suất khi gia công thô các vật liệu nhẹ.

 HSS-E	 NF	 NOF 4
 30°	 12°	
 DIN 1835B	 Bright	 DC k12
 DIN 844K		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 46 E	P1.2 ■ 52 E	P1.3 ■ 54 E	P2.1 ■ 40 E	P2.2 ■ 35 E	P3.1 ■ 32 E	P3.2 ■ 26 D	P4.1 ■ 19 D	M1.1 ■ 34 E	M1.2 ■ 29 E	M2.1 ■ 31 E	M2.2 ■ 25 D	K1.1 ■ 30 E	K1.2 ■ 22 E
K1.3 ■ 17 E	K2.1 ■ 49 E	K2.2 ■ 40 E	K2.3 ■ 32 D	K3.1 ■ 44 E	K3.2 ■ 33 E	K3.3 ■ 27 D	K4.1 ■ 40 D	K4.2 ■ 30 D	K4.3 ■ 22 D	K4.4 ■ 19 C	K4.5 ■ 16 C	K5.1 ■ 46 D	K5.2 ■ 34 D
K5.3 ■ 27 D	N1.3 ■ 41 F	N2.1 ■ 41 E	N2.2 ■ 37 E	N2.3 ■ 26 E	N3.1 ■ 43 E	N3.2 ■ 25 E	N3.3 ■ 13 E	N4.1 ■ 43 E	S1.1 ■ 30 D	S1.2 ■ 25 D	S2.1 ■ 20 C	S3.1 ■ 15 C	S4.1 ■ 12 C

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4006.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4008.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C40010.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	—	—
C40012.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	—	—
C40014.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40016.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40018.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40020.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

C413

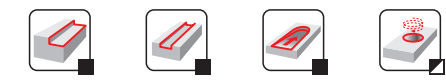
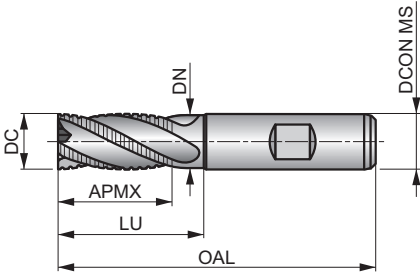
 DORMER



Máy nghiền thô 4 me HSS-E, lớp phủ TiCN

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me chỉ dành cho nguyên công gia công thô ngoại vi. Cấu hình NF phá vỡ chip cho ứng dụng gia công thô hiệu quả. Vòng xoắn 30° làm giảm độ rung và cải thiện hiệu suất khi gia công thô. Lớp phủ TiCN giúp tăng tuổi thọ của dao cắt và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng và mài mòn.

HSS-E	NF	NOF 4
	λ 30°	γ 12°
	TiCN	DC k12
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
93 E	104 E	108 E	80 E	70 E	62 D	59 E	47 D	40 D	35 D	30 D	24 D	48 E	41 E
M2.1	M2.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1
43 E	35 D	21 C	20 C	45 E	33 E	25 E	80 E	65 E	52 D	71 E	54 E	44 D	66 D
K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3
49 D	36 D	31 C	26 C	74 D	56 D	43 D	82 F	182 E	74 E	52 E	86 E	50 E	126 E
N4.1	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2				
86 E	35 D	30 D	10 C	27 C	14 C	20 C	10 C	16 C	8 C				

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4136.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4138.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C41310.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	—	—
C41312.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	—	—
C41314.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C41316.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C41318.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C41320.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

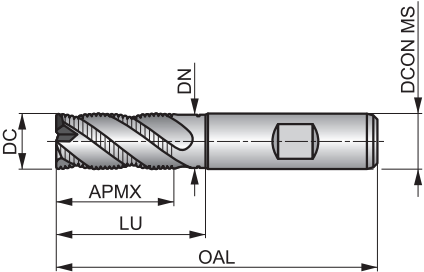
C407



Máy nghiền thô 4 me HSS-E-PM, độ hoàn thiện sáng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với phần lôm cổ ở kích thước đường kính cắt lớn và cấu hình NRA để bẻ phoi cho các ứng dụng gia công thô hiệu quả. Vòng xoắn 35° làm giảm độ rung và cải thiện hiệu suất trong các nguyên công gia công thô.

HSS-E PM	NRA	NOF 4
	λ 35°	γ 12°
DIN 1835B	Bright	DC k12
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 50 G	P1.2 ■ 56 G	P1.3 ■ 58 G	P2.1 ■ 43 G	P2.2 ■ 38 G	P2.3 ■ 34 F	P3.1 ■ 32 G	P3.2 ■ 26 F	P3.3 ■ 22 F	P4.1 ■ 19 F	P4.2 ■ 16 F	P4.3 ■ 13 F	M1.1 ■ 34 G	M1.2 ■ 29 G
M2.1 ■ 31 G	M2.2 ■ 25 F	M3.1 ■ 24 F	M3.2 ■ 21 F	M3.3 ■ 19 E	M4.1 ■ 13 E	K1.1 ■ 30 G	K1.2 ■ 22 G	K1.3 ■ 17 G	K2.1 ■ 54 G	K2.2 ■ 44 G	K2.3 ■ 35 F	K3.1 ■ 48 G	K3.2 ■ 37 G
K3.3 ■ 30 F	K4.1 ■ 44 F	K4.2 ■ 33 F	K4.3 ■ 25 F	K4.4 ■ 21 E	K4.5 ■ 18 E	K5.1 ■ 50 F	K5.2 ■ 38 F	K5.3 ■ 29 F	N3.1 ■ 43 G	N3.2 ■ 25 G	S1.1 ■ 30 F	S1.2 ■ 25 F	S1.3 ■ 11 E
S2.1 ■ 19 E	S2.2 ■ 8 E	S3.1 ■ 14 E	S3.2 ■ 6 E	S4.1 ■ 11 E	S4.2 ■ 5 E								

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4077.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C4078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C4079.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C40710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C40711.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C40712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40713.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C40716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C40720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

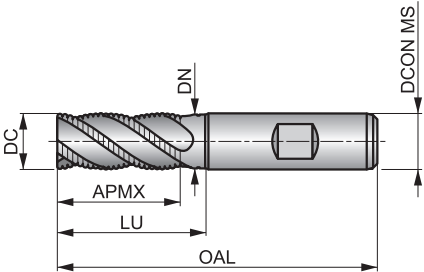
C428



Máy nghiền thô đa me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 hoặc 6 me với phần lõm cổ ở kích thước đường kính cắt lớn và biên dạng HRA để bẻ phoi cho ứng dụng gia công thô hiệu quả. Vòng xoắn 35° làm giảm độ rung và cải thiện hiệu suất. Lớp phủ Alcrona cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HSS-E PM	HRA	NOF 4-6
	λ 35°	γ 12°
		DC k12
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P2.2 ■ 93 F	P2.3 ■ 82 E	P3.1 ■ 80 F	P3.2 ■ 64 E	P3.3 ■ 54 E	P4.1 ■ 48 E	P4.2 ■ 40 E	P4.3 ■ 33 E	M1.1 ■ 66 F	M1.2 ■ 56 F	M2.1 ■ 59 F	M2.2 ■ 48 E	M3.1 ■ 47 E	M3.2 ■ 40 E
M3.3 ■ 36 D	M4.1 ■ 26 D	K1.1 ■ 61 F	K1.2 ■ 45 F	K1.3 ■ 34 F	K2.1 ■ 108 F	K2.2 ■ 88 F	K2.3 ■ 70 E	K3.1 ■ 96 F	K3.2 ■ 73 F	K3.3 ■ 59 E	K4.1 ■ 89 E	K4.2 ■ 67 E	K4.3 ■ 49 E
K4.4 ■ 42 D	K4.5 ■ 35 D	K5.1 ■ 100 E	K5.2 ■ 76 E	K5.3 ■ 58 E	N3.1 ■ 116 F	N3.2 ■ 68 F	S1.1 ■ 46 E	S1.2 ■ 37 E	S1.3 ■ 16 D	S2.1 ■ 36 D	S2.2 ■ 16 D	S3.1 ■ 27 D	S3.2 ■ 11 D
S4.1 ■ 21 D	S4.2 ■ 9 D												

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4286.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C4287.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C4288.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C4289.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C42810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C42811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C42812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42815.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C42816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C42820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C42825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42828.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C42832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

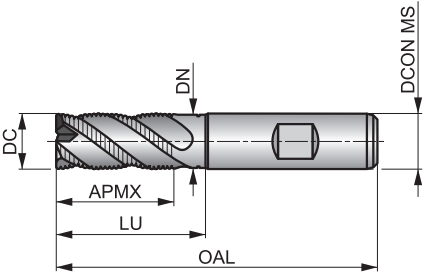
C908



Máy nghiền thô đa me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 hoặc 6 me với phần lõm cổ ở kích thước đường kính cắt lớn và cấu hình NRA để bẻ phoi cho ứng dụng gia công thô hiệu quả. Vòng xoắn 35° làm giảm độ rung và cải thiện hiệu suất trong các nguyên công gia công thô. Lớp phủ Alcrona cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HSS-E PM	NRA	NOF 4-6
	λ 35°	γ 12°
DIN 1835B	Alcrona	DC k12
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M3.1	M3.2
■ 93 E	■ 82 F	■ 80 G	■ 64 F	■ 54 F	■ 48 F	■ 40 F	■ 33 F	■ 66 G	■ 56 G	■ 59 G	■ 48 F	■ 47 F	■ 40 F
M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3
■ 36 E	■ 26 E	■ 61 G	■ 45 G	■ 34 G	■ 108 G	■ 88 G	■ 70 F	■ 96 G	■ 73 G	■ 59 F	■ 89 F	■ 67 F	■ 49 F
K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2
■ 42 E	■ 35 E	■ 100 F	■ 76 F	■ 58 F	■ 93 G	■ 55 G	■ 46 F	■ 37 F	■ 16 E	■ 36 E	■ 16 E	■ 27 E	■ 11 E
S4.1	S4.2												
■ 21 E	■ 9 E												

Dung sai DCON MS h6.

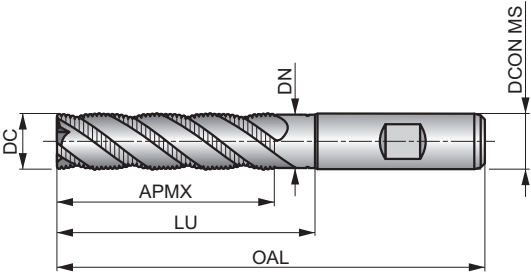
Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9086.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C9087.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C9088.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C9089.0	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C90810.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90811.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C90812.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90813.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90814.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90816.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90818.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90820.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90822.0	22.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90825.0	25.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90830.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90832.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

C492



Máy nghiền thô dòng dài nhiều me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt dài, thiết kế 3, 4 hoặc 6 me với biên dạng HRA giúp bề phoi để gia công thô hiệu quả các biên dạng sâu. Phần lôm cổ trên đường kính cắt từ 10 mm trở lên. Vòng xoắn 35° giúp giảm độ rung và cải thiện hiệu suất khi gia công thô. Lớp phủ Alcrona cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P2.2 ■ 83 E	P2.3 ■ 73 D	P3.1 ■ 72 E	P3.2 ■ 58 D	P3.3 ■ 49 D	P4.1 ■ 43 D	P4.2 ■ 37 D	P4.3 ■ 30 D	M1.1 ■ 59 E	M1.2 ■ 50 E	M2.1 ■ 53 E	M2.2 ■ 43 D	M3.1 ■ 42 D	M3.2 ■ 36 D
M3.3 ■ 32 C	M4.1 ■ 23 C	K1.1 ■ 55 E	K1.2 ■ 41 E	K1.3 ■ 31 E	K2.1 ■ 97 E	K2.2 ■ 79 E	K2.3 ■ 63 D	K3.1 ■ 86 E	K3.2 ■ 66 E	K3.3 ■ 53 D	K4.1 ■ 80 D	K4.2 ■ 60 D	K4.3 ■ 44 D
K4.4 ■ 38 C	K4.5 ■ 31 C	K5.1 ■ 90 D	K5.2 ■ 68 D	K5.3 ■ 52 D	N3.1 ■ 104 E	N3.2 ■ 61 E	S1.1 ■ 41 D	S1.2 ■ 34 D	S1.3 ■ 15 C	S2.1 ■ 32 C	S2.2 ■ 14 C	S3.1 ■ 24 C	S3.2 ■ 10 C
S4.1 ■ 19 C	S4.2 ■ 8 C												

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C4926.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C4928.0	8.00	10.00	38.00	88.0	3	—	—
C49210.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C49212.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C49214.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C49216.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C49218.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C49220.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C49222.0	22.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C49225.0	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C49230.0	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50

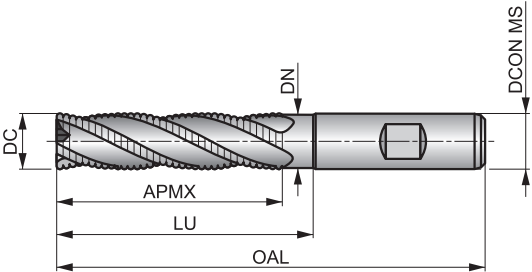
C948

DORMER



Máy nghiền thô dòng dài nhiều me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt dài, thiết kế 4 hoặc 6 me với biên dạng NRA giúp bề phôi để gia công thô hiệu quả các biên dạng sâu. Vòng xoắn 35° làm giảm độ rung và cải thiện hiệu suất trong các nguyên công gia công thô. Phần lôm cổ trên đường kính cắt từ 10 mm trở lên. Lớp phủ Alcrona cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P2.2 ■ 83 F	P2.3 ■ 73 E	P3.1 ■ 72 F	P3.2 ■ 58 E	P3.3 ■ 49 E	P4.1 ■ 43 E	P4.2 ■ 37 E	P4.3 ■ 30 E	M1.1 ■ 59 F	M1.2 ■ 50 F	M2.1 ■ 53 F	M2.2 ■ 43 E	M3.1 ■ 42 E	M3.2 ■ 36 E
M3.3 ■ 32 D	M4.1 ■ 23 D	K1.1 ■ 55 F	K1.2 ■ 41 F	K1.3 ■ 31 F	K2.1 ■ 97 F	K2.2 ■ 79 F	K2.3 ■ 63 E	K3.1 ■ 86 F	K3.2 ■ 66 F	K3.3 ■ 53 E	K4.1 ■ 80 E	K4.2 ■ 60 E	K4.3 ■ 44 E
K4.4 ■ 38 D	K4.5 ■ 31 D	K5.1 ■ 90 E	K5.2 ■ 68 E	K5.3 ■ 52 E	N3.1 ■ 83 F	N3.2 ■ 49 F	S1.1 ■ 41 E	S1.2 ■ 34 E	S1.3 ■ 15 D	S2.1 ■ 32 D	S2.2 ■ 14 D	S3.1 ■ 24 D	S3.2 ■ 10 D
S4.1 ■ 19 D	S4.2 ■ 8 D												

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9486.0	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C9488.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C94810.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C94812.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C94814.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C94816.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C94818.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C94820.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C94825.0	25.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C94832.0	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50

Material code (BMC)		HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM	HSS-E PM							
Mill Profile		N	N	N	N	N	N							
Number of flutes (NOF)														
Cut length														
Flute Helix (FHA)														
Flute Helix (FHA)														
Radial rake angle (GAMF)														
Shank														
Coating														
Cutting diameter tolerance class (TDC)														
Direction														
Basic standard group (BSG)														
Product Family Code		C299	C907	C247	C246	C273	C295							
PSF cutting diameters range		3.00 – 20.00	3.00 – 32.00	2.00 – 40.00	2.00 – 25.00	2.00 – 40.00	2.00 – 40.00							
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

C299

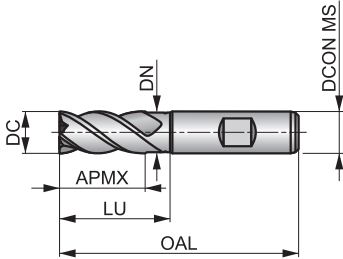




Máy nghiền cuối sáo 3-4 HSS-E-PM, Lớp hoàn thiện sáng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 3 hoặc 4 me mang lại độ cứng cao cho các ứng dụng phay biên dạng và phay dốc thông thường. Với đường xoắn 45° và được thiết kế để gia công các vật liệu có độ bền cao hơn. Phần lôm cổ trên đường kính cắt từ 10 mm trở lên.

HSS-E PM	N	
	λ 45°	γ 12°
	Bright	DC k10
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P2.2 ■ 37 D	P2.3 ■ 33 C	P3.1 ■ 32 D	P3.2 ■ 26 C	P3.3 ■ 22 C	P4.1 ■ 19 C	P4.2 ■ 16 C	P4.3 ■ 13 C	M1.1 ■ 36 D	M1.2 ■ 30 D	M2.1 ■ 32 D	M2.2 ■ 26 C	M3.1 ■ 24 C	M3.2 ■ 21 C
M3.3 ■ 19 B	M4.1 ■ 13 B	K1.1 ■ 30 D	K1.2 ■ 22 D	K1.3 ■ 17 D	K2.1 ■ 55 D	K2.2 ■ 45 D	K2.3 ■ 36 C	K3.1 ■ 49 D	K3.2 ■ 37 D	K3.3 ■ 30 B	K4.1 ■ 45 C	K4.2 ■ 34 C	K4.3 ■ 25 C
K4.4 ■ 22 B	K4.5 ■ 18 B	K5.1 ■ 51 C	K5.2 ■ 39 C	K5.3 ■ 30 C	N3.1 ■ 43 D	N3.2 ■ 25 D	S1.1 ■ 29 C	S1.2 ■ 57 C	S1.3 ■ 10 B	S2.1 ■ 17 B	S2.2 ■ 7 B	S3.1 ■ 13 B	S3.2 ■ 5 B
S4.1 ■ 10 B	S4.2 ■ 4 B												

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2993.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C2994.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C2995.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C2996.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C2998.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C29910.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C29912.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C29914.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C29916.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C29920.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50

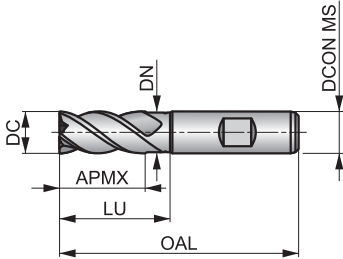
C907



Máy nghiền cuối đa me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 3, 4, 5 hoặc 6 me mang lại độ cứng cao cho các ứng dụng phay biên dạng và phay dốc nói chung. Với đường xoắn 45° và được thiết kế để gia công các vật liệu có độ bền cao hơn. Phần lôm cổ trên đường kính cắt từ 10 mm trở lên. Lớp phủ Alcrona cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HSS-E PM	N	
	λ 45°	γ 12°
		DC k10
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P2.2 ■ 95 D	P2.3 ■ 84 C	P3.1 ■ 81 D	P3.2 ■ 65 C	P3.3 ■ 55 C	P4.1 ■ 48 C	P4.2 ■ 41 C	P4.3 ■ 34 C	M1.1 ■ 69 D	M1.2 ■ 58 D	M2.1 ■ 61 D	M2.2 ■ 50 C	M3.1 ■ 47 C	M3.2 ■ 40 C
M3.3 ■ 36 B	M4.1 ■ 25 B	K1.1 ■ 60 D	K1.2 ■ 44 D	K1.3 ■ 33 D	K2.1 ■ 111 D	K2.2 ■ 90 D	K2.3 ■ 72 C	K3.1 ■ 98 D	K3.2 ■ 75 D	K3.3 ■ 61 B	K4.1 ■ 91 C	K4.2 ■ 68 C	K4.3 ■ 50 C
K4.4 ■ 43 B	K4.5 ■ 36 B	K5.1 ■ 103 C	K5.2 ■ 77 C	K5.3 ■ 60 C	N3.1 ■ 93 D	N3.2 ■ 55 D	S1.1 ■ 45 C	S1.2 ■ 85 C	S1.3 ■ 15 B	S2.1 ■ 33 B	S2.2 ■ 14 B	S3.1 ■ 25 B	S3.2 ■ 10 B
S4.1 ■ 20 B	S4.2 ■ 8 B												

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9073.0	3.00	6.00	8.00	52.0	3	—	—
C9074.0	4.00	6.00	11.00	55.0	3	—	—
C9075.0	5.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C9076.0	6.00	6.00	13.00	57.0	3	—	—
C9078.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C90710.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C90712.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90714.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C90716.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90718.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C90720.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C90722.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C90725.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C90728.0	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90730.0	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C90732.0	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50

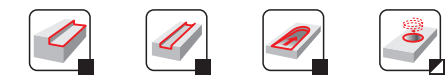
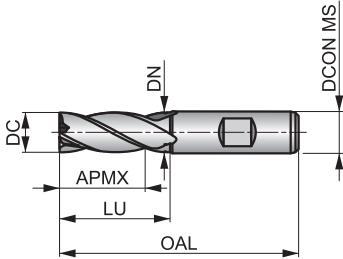
C247

DORMER



Máy nghiền ngón đa me HSS-E-PM, độ hoàn thiện sáng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4, 5 hoặc 6 me mang lại độ cứng cao cho các ứng dụng phay biên dạng và phay dốc thông thường trên thép nhẹ và vật liệu kim loại màu.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

■ 53 D	■ 59 D	■ 61 D	■ 45 D	■ 40 D	■ 36 D	■ 29 C	■ 22 C	■ 34 D	■ 29 D	■ 31 D	■ 25 C	■ 30 D	■ 22 D
■ 17 D	■ 55 D	■ 45 D	■ 36 C	■ 49 D	■ 37 D	■ 30 B	■ 45 C	■ 34 C	■ 25 C	■ 22 B	■ 18 B	■ 51 C	■ 39 C
■ 30 C	■ 95 F	■ 71 E	■ 48 E	■ 48 D	■ 43 D	■ 31 D	■ 50 D	■ 29 D	■ 15 D	■ 50 D	■ 30 C	■ 25 C	■ 20 B
■ 15 B	■ 12 B												

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2472.0	—	2.00	6.00	7.00	51.0	4	—	—
C2472.5	—	2.50	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2473.0	—	3.00	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2471/8 ²⁾	1/8	3.18	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2473.5	—	3.50	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2474.0	—	4.00	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2474.5	—	4.50	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2473/16 ²⁾	3/16	4.76	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2475.0	—	5.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2475.5	—	5.50	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2476.0	—	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2471/4 ²⁾	1/4	6.35	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2476.5	—	6.50	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2477.0	—	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2477.5	—	7.50	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2475/16 ²⁾	5/16	7.94	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2478.0	—	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2478.5	—	8.50	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2479.0	—	9.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2479.5	—	9.50	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C2473/8 ²⁾	3/8	9.52	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24710.0	—	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24711.0	—	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C24712.0	—	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2471/2 ²⁾	1/2	12.70	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C24713.0	—	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24714.0	—	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2479/16 ²⁾	9/16	14.29	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24715.0	—	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C2475/8 ²⁾	5/8	15.88	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24716.0	—	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24717.0	—	17.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24718.0	—	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24719.0	—	19.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C2473/4 ²⁾	3/4	19.05	20.00	38.00	104.0	4	53.50	18.50
C24720.0	—	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24721.0	—	21.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24722.0	—	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C2477/8 ²⁾	7/8	22.22	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24723.0	—	23.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24724.0	—	24.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	23.50
C24725.0	—	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C2471 ²⁾	1"	25.40	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50
C24726.0	—	26.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24728.0	—	28.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24730.0	—	30.00	25.00	45.00	121.0	6	64.50	24.50
C24732.0	—	32.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
C24736.0 ¹⁾	—	36.00	32.00	53.00	133.0	6	72.50	31.50
C24740.0 ¹⁾	—	40.00	40.00	63.00	155.0	6	84.50	39.00

¹⁾ Chỉ có ở HSS-E; không cắt trung tâm.
²⁾ Dung sai DC +0,0025 inch / -0,0005 inch.

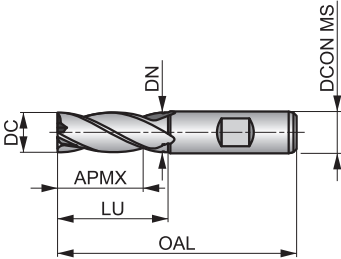
C246

DORMER



Máy nghiền ngón đa me HSS-E-PM, lớp phủ TiCN

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 hoặc 5 me mang lại độ cứng cao cho các ứng dụng phay biên dạng và phay đốc nói chung. Lớp phủ TiCN giúp tăng tuổi thọ của dao cắt và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng và mài mòn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

■ 113 D	■ 126 D	■ 131 D	■ 97 D	■ 85 D	▣ 75 C	■ 74 D	■ 59 C	▣ 50 C	■ 44 C	▣ 37 C	▣ 31 C	▣ 62 D	▣ 52 D
▣ 55 D	▣ 45 C	▣ 26 B	▣ 25 B	■ 55 D	■ 41 D	■ 31 D	■ 97 D	■ 79 D	■ 63 C	■ 86 D	■ 66 D	■ 53 B	■ 80 C
■ 60 C	■ 44 C	■ 38 B	■ 31 B	■ 90 C	■ 68 C	■ 52 C	▣ 159 F	▣ 120 E	▣ 80 E	▣ 80 D	■ 72 D	■ 51 D	■ 84 D
■ 50 D	■ 25 D	▣ 84 D	■ 43 C	■ 35 C	▣ 15 B	■ 32 B	▣ 14 B	■ 24 B	▣ 10 B	■ 19 B	▣ 8 B		

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2462.0	2.00	6.00	7.00	51.0	4	—	—
C2463.0	3.00	6.00	8.00	52.0	4	—	—
C2464.0	4.00	6.00	11.00	55.0	4	—	—
C2465.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2466.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4	—	—
C2467.0	7.00	10.00	16.00	66.0	4	—	—
C2468.0	8.00	10.00	19.00	69.0	4	—	—
C24610.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4	31.50	9.50
C24611.0	11.00	12.00	22.00	79.0	4	—	—
C24612.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24613.0	13.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24614.0	14.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24615.0	15.00	12.00	26.00	83.0	4	37.50	11.50
C24616.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24618.0	18.00	16.00	32.00	92.0	4	43.50	15.50
C24620.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4	53.50	19.50
C24622.0	22.00	20.00	38.00	104.0	5	53.50	19.50
C24625.0	25.00	25.00	45.00	121.0	5	64.50	24.50

C273

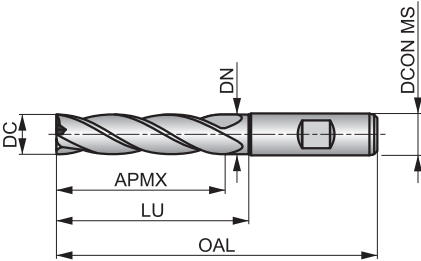
DORMER



Máy nghiền cuối dòng dài nhiều me HSS-E-PM, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt dài, thiết kế 4, 5 hoặc 6 me mang lại độ cứng cao để hoàn thiện các biên dạng sâu bằng thép nhẹ và vật liệu kim loại màu, chẳng hạn như nhôm và hợp kim titan cường độ trung bình.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC k10
	DIN 844L	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 46 C	P1.2 ■ 52 C	P1.3 ■ 54 C	P2.1 ■ 40 C	P2.2 ■ 35 C	P3.1 ■ 32 C	P3.2 ■ 26 B	P4.1 ■ 19 B	M1.1 ■ 14 C	M1.2 ■ 12 C	M2.1 ■ 12 C	M2.2 ■ 10 B	K1.1 ■ 25 C	K1.2 ■ 19 C
K1.3 ■ 14 C	K2.1 ■ 49 C	K2.2 ■ 40 C	K2.3 ■ 32 B	K3.1 ■ 44 C	K3.2 ■ 33 C	K3.3 ■ 27 A	K4.1 ■ 40 B	K4.2 ■ 30 B	K4.3 ■ 22 B	K4.4 ■ 19 A	K4.5 ■ 16 A	K5.1 ■ 46 B	K5.2 ■ 34 B
K5.3 ■ 27 B	N1.1 ■ 81 E	N1.2 ■ 60 D	N1.3 ■ 41 D	N2.1 ■ 41 C	N2.2 ■ 37 C	N2.3 ■ 26 C	N3.1 ■ 43 C	N3.2 ■ 25 C	N3.3 ■ 13 C	N4.1 ■ 43 C	S1.1 ■ 25 B	S1.2 ■ 20 B	S2.1 ■ 13 A
S3.1 ■ 10 A	S4.1 ■ 8 A												

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2732.0	—	2.00	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2732.5	—	2.50	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2733.0	—	3.00	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2731/8 ²⁾	1/8	3.18	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2733.5	—	3.50	6.00	15.00	59.0	4	—	—
C2734.0	—	4.00	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2734.5	—	4.50	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2733/16 ²⁾	3/16	4.76	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.0	—	5.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2735.5	—	5.50	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2736.0	—	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2731/4 ²⁾	1/4	6.35	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2737.0	—	7.00	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2738.0	—	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2739.0	—	9.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2733/8 ²⁾	3/8	9.52	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27310.0	—	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C27311.0	—	11.00	12.00	45.00	102.0	4	—	—
C27312.0	—	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2731/2 ²⁾	1/2	12.70	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27313.0	—	13.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27314.0	—	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C27315.0	—	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C2735/8 ²⁾	5/8	15.88	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C27316.0	—	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50

Product	DC	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(inch)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C27318.0	—	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C2733/4 ²⁾	3/4	19.05	20.00	75.00	141.0	4	90.50	18.50
C27320.0	—	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C27322.0	—	22.00	20.00	75.00	141.0	5	90.50	19.50
C27325.0	—	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C2731 ²⁾	1"	25.40	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C27330.0	—	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C27332.0	—	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
C27340.0 ¹⁾	—	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

¹⁾ Chỉ có ở HSS-E; không cắt trung tâm.
²⁾ Dung sai DC +0,0025 inch / -0,0005 inch.

C295

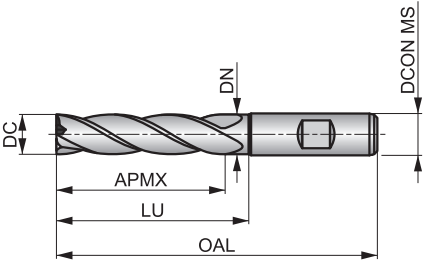
DORMER



Máy nghiền cuối dòng dài nhiều me HSS-E-PM, lớp phủ TiCN

Chiều dài cắt dài, thiết kế 4, 5 hoặc 6 me mang lại độ cứng cao để hoàn thiện các biên dạng sâu. Lớp phủ TiCN giúp tăng tuổi thọ của dao cắt và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng và mài mòn.

HSS-E PM	N	
	λ 30°	γ 12°
		DC k10
	DIN 844L	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 99 C	P1.2 ■ 111 C	P1.3 ■ 115 C	P2.1 ■ 85 C	P2.2 ■ 75 C	P2.3 ■ 66 B	P3.1 ■ 66 C	P3.2 ■ 53 B	P3.3 ■ 45 B	P4.1 ■ 40 B	P4.2 ■ 34 B	P4.3 ■ 27 B	M1.1 ■ 55 C	M1.2 ■ 46 C
M2.1 ■ 49 C	M2.2 ■ 40 B	M3.3 ■ 21 A	M4.1 ■ 20 A	K1.1 ■ 50 C	K1.2 ■ 37 C	K1.3 ■ 28 C	K2.1 ■ 86 C	K2.2 ■ 70 C	K2.3 ■ 56 B	K3.1 ■ 76 C	K3.2 ■ 58 C	K3.3 ■ 47 A	K4.1 ■ 71 B
K4.2 ■ 53 B	K4.3 ■ 39 B	K4.4 ■ 33 A	K4.5 ■ 28 A	K5.1 ■ 80 B	K5.2 ■ 60 B	K5.3 ■ 46 B	N1.1 ■ 139 E	N1.2 ■ 105 D	N1.3 ■ 70 D	N2.1 ■ 70 C	N2.2 ■ 63 C	N2.3 ■ 45 C	N3.1 ■ 73 C
N3.2 ■ 43 C	N3.3 ■ 22 C	N4.1 ■ 73 C	S1.1 ■ 40 B	S1.2 ■ 30 B	S1.3 ■ 15 A	S2.1 ■ 27 A	S2.2 ■ 14 A	S3.1 ■ 20 A	S3.2 ■ 10 A	S4.1 ■ 16 A	S4.2 ■ 8 A		

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C2952.0	2.00	6.00	10.00	54.0	4	—	—
C2953.0	3.00	6.00	12.00	56.0	4	—	—
C2954.0	4.00	6.00	19.00	63.0	4	—	—
C2955.0	5.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2956.0	6.00	6.00	24.00	68.0	4	—	—
C2957.0	7.00	10.00	30.00	80.0	4	—	—
C2958.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C2959.0	9.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C29510.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C29512.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29515.0	15.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C29516.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29518.0	18.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C29520.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C29525.0	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50
C29530.0	30.00	25.00	90.00	166.0	6	109.50	24.50
C29532.0	32.00	32.00	106.00	186.0	6	125.50	31.50
C29540.0 ¹⁾	40.00	40.00	125.00	217.0	6	146.50	39.00

¹⁾ Chỉ có ở HSS-E; không cắt trung tâm.

Material code (BMC)		HSS-E PM	HSS-E	HSS-E										
Mill Profile		N	N	N										
Number of flutes (NOF)		NOF 3-5	NOF 2	NOF 2										
Cut length														
Flute Helix (FHA)		λ 45°	λ 30°	λ 30°										
Flute Helix (FHA)		λ 45°	λ 30°	λ 30°										
Radial rake angle (GAMF)		γ 12°	γ 12°	γ 12°										
Shank		 DIN 1835B	 DIN 1835B	 DIN 1835B										
Coating		 Alcrona	 Bright	 Bright										
Cutting diameter tolerance class (TCDC)		DC k10	DC e8	DC e8										
Direction														
Basic standard group (BSG)		DIN 844L	DIN 327D	DIN 844K										
Product Family Code		C920	C500	C505										
PSF cutting diameters range		6.00 – 25.00	2.00 – 20.00	3.00 – 30.00										
		46	47	48										
P	P1		■	■										
	P2	■	■	■										
	P3	■	■	■										
	P4	■	■	■										
M	M1	■	■	■										
	M2	■	■	■										
	M3	■												
	M4	■												
K	K1	■	■	■										
	K2	■	■	■										
	K3	■	■	■										
	K4	■	■	■										
	K5	■	■	■										
N	N1		■	■										
	N2		■	■										
	N3	■	■	■										
	N4		■	■										
	N5													
S	S1	■	■	■										
	S2	■	■	■										
	S3	■	■	■										
	S4	■	■	■										
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

C920

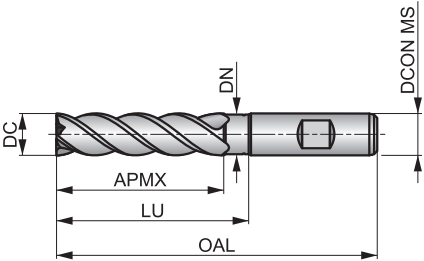
DORMER



Máy nghiền cuối dòng dài nhiều me HSS-E-PM, lớp phủ Alcrona

Chiều dài cắt dài, thiết kế 3, 4 hoặc 5 me để hoàn thiện các biên dạng sâu có độ cứng cao. Với đường xoắn 45° và được thiết kế để gia công các vật liệu có độ bền cao hơn. Phần lôm cổ trên đường kính cắt bằng 10 mm trở lên để tránh tiếp xúc với tường và mở rộng tầm với. Lớp phủ Alcrona kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HSS-E PM	N	
	λ 45°	γ 12°
		DC k10
	DIN 844L	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P2.2 ■ 85 C	P2.3 ■ 75 B	P3.1 ■ 74 C	P3.2 ■ 59 B	P3.3 ■ 50 B	P4.1 ■ 44 B	P4.2 ■ 37 B	P4.3 ■ 31 B	M1.1 ■ 62 C	M1.2 ■ 52 C	M2.1 ■ 55 C	M2.2 ■ 45 B	M3.1 ■ 41 B	M3.2 ■ 35 B
M3.3 ■ 32 A	M4.1 ■ 25 A	K1.1 ■ 55 C	K1.2 ■ 41 C	K1.3 ■ 31 C	K2.1 ■ 98 C	K2.2 ■ 80 C	K2.3 ■ 64 B	K3.1 ■ 87 C	K3.2 ■ 67 C	K3.3 ■ 54 A	K4.1 ■ 81 B	K4.2 ■ 61 B	K4.3 ■ 45 B
K4.4 ■ 38 A	K4.5 ■ 32 A	K5.1 ■ 91 B	K5.2 ■ 69 B	K5.3 ■ 53 B	N3.1 ■ 83 C	N3.2 ■ 49 C	S1.1 ■ 40 B	S1.2 ■ 35 B	S1.3 ■ 15 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ■ 14 A	S3.1 ■ 25 A	S3.2 ■ 10 A
S4.1 ■ 20 A	S4.2 ■ 8 A												

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C9206.0	6.00	6.00	24.00	68.0	3	—	—
C9208.0	8.00	10.00	38.00	88.0	4	—	—
C92010.0	10.00	10.00	45.00	95.0	4	54.50	9.50
C92012.0	12.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C92014.0	14.00	12.00	53.00	110.0	4	64.50	11.50
C92016.0	16.00	16.00	63.00	123.0	4	74.50	15.50
C92020.0	20.00	20.00	75.00	141.0	4	90.50	19.50
C92025.0	25.00	25.00	90.00	166.0	5	109.50	24.50

C500

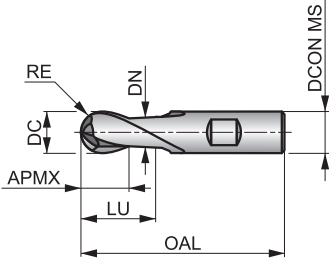
DORMER



Dao phay đầu bi 2 me HSS-E, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao để tăng cường độ bền và giảm độ rung. Hình học được thiết kế để tạo đường viền cho các bề mặt phức tạp trên CNC m/c, phù hợp với thép nhẹ, vật liệu kim loại màu nhẹ và hợp kim titan có độ bền trung bình. Phần lôm cổ trên đường kính cắt từ 14 mm trở lên.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 327D	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 53 E	P1.2 ■ 59 E	P1.3 ■ 61 E	P2.1 ■ 45 E	P2.2 ▣ 40 E	P3.1 ▣ 36 E	P3.2 ▣ 29 D	P4.1 ▣ 22 D	M1.1 ▣ 34 E	M1.2 ▣ 29 E	M2.1 ▣ 31 E	M2.2 ▣ 25 D	K1.1 ▣ 30 E	K1.2 ▣ 22 E
K1.3 ▣ 17 E	K2.1 ▣ 55 E	K2.2 ▣ 45 E	K2.3 ▣ 36 D	K3.1 ▣ 49 E	K3.2 ▣ 37 E	K3.3 ▣ 30 D	K4.1 ▣ 45 D	K4.2 ▣ 34 D	K4.3 ▣ 25 D	K4.4 ▣ 22 C	K4.5 ▣ 18 C	K5.1 ▣ 51 D	K5.2 ▣ 39 D
K5.3 ▣ 30 D	N1.1 ▣ 95 G	N1.2 ▣ 71 F	N1.3 ▣ 48 F	N2.1 ▣ 48 E	N2.2 ▣ 43 E	N2.3 ▣ 31 E	N3.1 ■ 50 E	N3.2 ■ 29 E	N3.3 ■ 15 E	N4.1 ▣ 50 E	S1.1 ■ 30 D	S1.2 ▣ 25 D	S2.1 ▣ 20 C
S3.1 ▣ 15 C	S4.1 ▣ 12 C												

Dung sai DCON MS h6; RE ±0,05 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C5002.0	2.00	1.00	6.00	4.00	48.0	2	—	—
C5003.0	3.00	1.50	6.00	5.00	49.0	2	—	—
C5004.0	4.00	2.00	6.00	7.00	51.0	2	—	—
C5005.0	5.00	2.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C5006.0	6.00	3.00	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C5007.0	7.00	3.50	10.00	10.00	60.0	2	—	—
C5008.0	8.00	4.00	10.00	11.00	61.0	2	—	—
C50010.0	10.00	5.00	10.00	13.00	63.0	2	—	—
C50012.0	12.00	6.00	12.00	16.00	73.0	2	—	—
C50014.0	14.00	7.00	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C50015.0	15.00	7.50	12.00	16.00	73.0	2	27.50	11.50
C50016.0	16.00	8.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C50018.0	18.00	9.00	16.00	19.00	79.0	2	30.50	15.50
C50020.0	20.00	10.00	20.00	22.00	88.0	2	37.50	19.50

C505

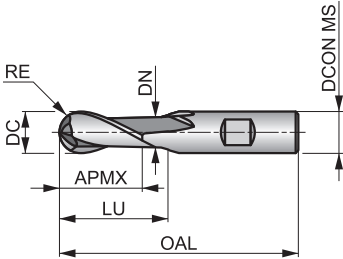
DORMER



Dao phay đầu bi 2 me HSS-E, bề mặt sáng bóng

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao để tăng cường độ bền và giảm độ rung. Hình học được thiết kế để tạo đường viền cho các bề mặt phức tạp trên máy CNC, phù hợp với thép nhẹ, vật liệu kim loại màu nhẹ và hợp kim titan có độ bền trung bình. Phần lôm cổ trên đường kính cắt từ 14 mm trở lên.

HSS-E	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC e8
	DIN 844K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 46 D	P1.2 ■ 52 D	P1.3 ■ 54 D	P2.1 ■ 40 D	P2.2 ■ 35 D	P3.1 ■ 32 D	P3.2 ■ 26 C	P4.1 ■ 19 C	M1.1 ■ 34 D	M1.2 ■ 29 D	M2.1 ■ 31 D	M2.2 ■ 25 C	K1.1 ■ 30 D	K1.2 ■ 22 D
K1.3 ■ 17 D	K2.1 ■ 49 D	K2.2 ■ 40 D	K2.3 ■ 32 C	K3.1 ■ 44 D	K3.2 ■ 33 D	K3.3 ■ 27 B	K4.1 ■ 40 C	K4.2 ■ 30 C	K4.3 ■ 22 C	K4.4 ■ 19 B	K4.5 ■ 16 B	K5.1 ■ 46 C	K5.2 ■ 34 C
K5.3 ■ 27 C	N1.1 ■ 81 F	N1.2 ■ 60 E	N1.3 ■ 41 E	N2.1 ■ 41 D	N2.2 ■ 37 D	N2.3 ■ 26 D	N3.1 ■ 43 D	N3.2 ■ 25 D	N3.3 ■ 13 D	N4.1 ■ 43 D	S1.1 ■ 30 C	S1.2 ■ 25 C	S2.1 ■ 20 B
S3.1 ■ 15 B	S4.1 ■ 12 B												

Dung sai DCON MS h6; RE ±0,05 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
C5053.0	3.00	1.50	6.00	8.00	52.0	2	—	—
C5054.0	4.00	2.00	6.00	11.00	55.0	2	—	—
C5055.0	5.00	2.50	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C5056.0	6.00	3.00	6.00	13.00	57.0	2	—	—
C5058.0	8.00	4.00	10.00	19.00	69.0	2	—	—
C50510.0	10.00	5.00	10.00	22.00	72.0	2	—	—
C50512.0	12.00	6.00	12.00	26.00	83.0	2	—	—
C50514.0	14.00	7.00	12.00	26.00	83.0	2	37.50	11.50
C50516.0	16.00	8.00	16.00	32.00	92.0	2	43.50	15.50
C50520.0	20.00	10.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C50522.0	22.00	11.00	20.00	38.00	104.0	2	53.50	19.50
C50530.0	30.00	15.00	25.00	45.00	121.0	2	64.50	24.50

Material code (BMC)		HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E									
Mill Profile		N	N	N	N									
Number of flutes (NOF)														
Cut length														
Flute Helix (FHA)														
Flute Helix (FHA)														
Radial rake angle (GAMF)														
Shank														
Coating														
Cutting diameter tolerance class (TCDC)														
Direction														
Basic standard group (BSG)														
Product Family Code		C700	C830	C800	C822									
PSF cutting diameters range		1.00 – 15.00	12.00 – 32.00	11.00 – 32.00	4.50 – 45.50									
P	P1	■	■	■	■									
	P2	■	■	■	■									
	P3	■	■	■	■									
	P4	■	■	■	■									
M	M1	■	■	■	■									
	M2	■	■	■	■									
	M3	■	■	■	■									
	M4	■	■	■	■									
K	K1	■	■	■	■									
	K2	■	■	■	■									
	K3	■	■	■	■									
	K4	■	■	■	■									
	K5	■	■	■	■									
N	N1	■	■	■	■									
	N2	■	■	■	■									
	N3	■	■	■	■									
	N4		■	■	■									
	N5													
S	S1	■	■	■	■									
	S2	■	■	■	■									
	S3	■	■	■	■									
	S4	■	■	■	■									
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

C700

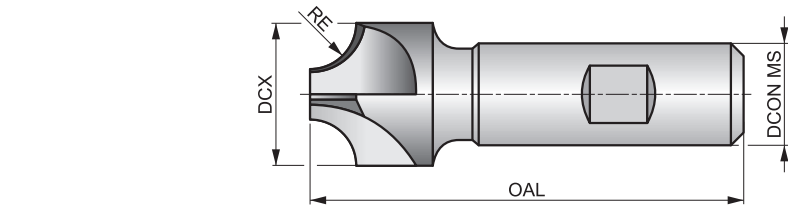




Máy cắt bo tròn góc HSS-E

Với bán kính mặt đất chính xác, thích hợp để tạo ra bán kính góc chính xác xung quanh chu vi của các bộ phận. Cán Weldon đảm bảo giữ ổn định để cải thiện độ bóng bề mặt bán kính. Thích hợp cho phay bán kính góc. Kết thúc tươi sáng.

HSS-E	N	
	λ 0°	γ 0°
	Bright	
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 33 W	P1.2 ■ 37 W	P1.3 ■ 38 W	P2.1 ■ 28 W	P2.2 ■ 25 W	P2.3 ■ 22 W	P3.1 ■ 22 W	P3.2 ■ 18 W	P3.3 ■ 15 W	P4.1 ■ 13 W	P4.2 ■ 11 W	P4.3 ■ 9 W	M1.1 ■ 27 U	M1.2 ■ 23 U
M2.1 ■ 24 U	M2.2 ■ 20 U	M3.1 ■ 17 U	M3.2 ■ 15 U	M3.3 ■ 14 U	M4.1 ■ 10 U	K1.1 ■ 20 W	K1.2 ■ 15 W	K1.3 ■ 11 W	K2.1 ■ 31 W	K2.2 ■ 25 W	K2.3 ■ 20 W	K3.1 ■ 27 W	K3.2 ■ 21 W
K3.3 ■ 17 W	K4.1 ■ 25 U	K4.2 ■ 19 U	K4.3 ■ 14 U	K4.4 ■ 12 U	K4.5 ■ 10 U	K5.1 ■ 29 W	K5.2 ■ 21 W	K5.3 ■ 17 W	N1.1 ■ 57 X	N1.2 ■ 43 X	N1.3 ■ 29 X	N2.1 ■ 29 X	N2.2 ■ 26 X
N2.3 ■ 19 X	N3.1 ■ 30 X	N3.2 ■ 17 X	N3.3 ■ 9 X	S1.1 ■ 25 U	S1.2 ■ 20 U	S1.3 ■ 10 U	S2.1 ■ 13 U	S2.2 ■ 7 U	S3.1 ■ 10 U	S3.2 ■ 5 U	S4.1 ■ 8 U	S4.2 ■ 4 U	

Dùng sai DCON MS h6.

Product	RE (mm)	DCX (mm)	DCON MS (mm)	OAL (mm)	NOF
C7001.0	1.00	10.00	10.00	60.0	4
C7001.5	1.50	10.00	10.00	60.0	4
C7002.0	2.00	10.00	10.00	60.0	4
C7002.5	2.50	10.00	10.00	60.0	4
C7003.0	3.00	12.00	12.00	60.0	4
C7003.5	3.50	12.00	12.00	60.0	4
C7004.0	4.00	15.00	12.00	60.0	4
C7005.0	5.00	18.00	16.00	70.0	4
C7006.0	6.00	21.00	16.00	70.0	4
C7007.0	7.00	24.00	16.00	70.0	4
C7008.0	8.00	24.00	16.00	70.0	4
C7009.0	9.00	28.00	20.00	85.0	4
C70010.0	10.00	28.00	20.00	85.0	4
C70012.0	12.00	35.00	20.00	100.0	4
C70012.5	12.50	35.00	20.00	100.0	4
C70015.0	15.00	48.00	25.00	105.0	5

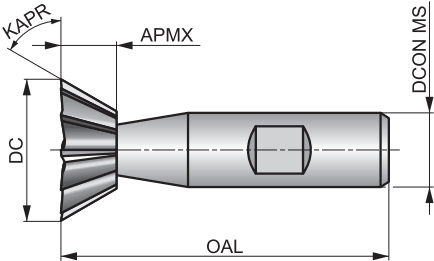
C830



Máy cắt đuôi khớp HSS-E

Được thiết kế với góc 45° và 60° tùy chọn và chuôi Weldon để giữ chính xác và ổn định, nó phù hợp với các dạng khớp nối thông thường. Lớp hoàn thiện sáng giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt của dụng cụ.

HSS-E	N	
		
	DC js16	
DIN 1833C		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

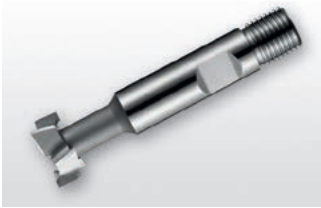
P1.1 ■ 33 Y	P1.2 ■ 37 Y	P1.3 ■ 38 Y	P2.1 ■ 28 Y	P2.2 ■ 25 X	P2.3 ■ 22 X	P3.1 ■ 22 X	P3.2 ■ 18 X	P3.3 ■ 15 X	P4.1 ■ 13 X	P4.2 ■ 11 X	P4.3 ■ 9 X	M1.1 ■ 27 W	M1.2 ■ 23 W
M2.1 ■ 24 W	M2.2 ■ 20 W	M3.1 ■ 17 W	M3.2 ■ 15 W	M3.3 ■ 14 W	M4.1 ■ 10 W	K1.1 ■ 20 Y	K1.2 ■ 15 Y	K1.3 ■ 11 Y	K2.1 ■ 31 X	K2.2 ■ 25 X	K2.3 ■ 20 X	K3.1 ■ 27 X	K3.2 ■ 21 X
K3.3 ■ 17 X	K4.1 ■ 25 W	K4.2 ■ 19 W	K4.3 ■ 14 W	K4.4 ■ 12 W	K4.5 ■ 10 W	K5.1 ■ 29 X	K5.2 ■ 21 X	K5.3 ■ 17 X	N1.1 ■ 59 Z	N1.2 ■ 44 Z	N1.3 ■ 30 Z	N2.1 ■ 30 Z	N2.2 ■ 27 Z
N2.3 ■ 19 Z	N3.1 ■ 31 Y	N3.2 ■ 18 Y	N3.3 ■ 9 Z	N4.1 ■ 31 Z	S1.1 ■ 25 Y	S1.2 ■ 15 Y	S1.3 ■ 10 X	S2.1 ■ 13 W	S2.2 ■ 7 W	S3.1 ■ 10 W	S3.2 ■ 5 W	S4.1 ■ 8 W	S4.2 ■ 4 W

Dùng sai DCON MS h6.

Product	KAPR	APMX	DC	OAL	DCON MS	NOF
	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C83012.0X45	45	3.50	12.00	54.0	10.00	10
C83016.0X45	45	4.00	16.00	60.0	12.00	10
C83020.0X45	45	5.00	20.00	63.0	12.00	10
C83025.0X45	45	6.30	25.00	67.0	12.00	10
C83032.0X45	45	8.00	32.00	71.0	16.00	12
C83012.0X60	60	5.00	12.00	54.0	10.00	10
C83016.0X60	60	6.30	16.00	60.0	12.00	10
C83020.0X60	60	8.00	20.00	63.0	12.00	10
C83025.0X60	60	10.00	25.00	67.0	12.00	10
C83032.0X60	60	12.50	32.00	71.0	16.00	12

C800

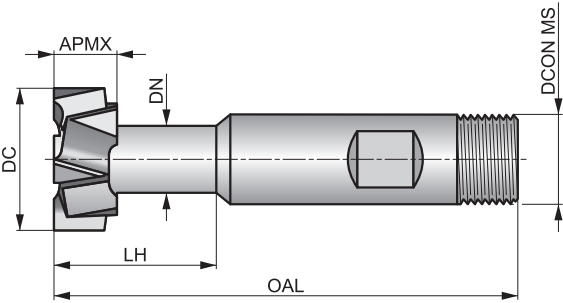
DORMER



Máy cắt khe chữ T HSS-E

Thích hợp để phay rãnh chữ T. Để giữ chính xác và ổn định trong tất cả các loại cán dao, nó có cán kết hợp và có khả năng phay rãnh chữ T để chấp nhận bu lông chữ T tiêu chuẩn. Lớp hoàn thiện sáng giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt của dụng cụ.

HSS-E	N	
Bright	DC d11	
DIN 851		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 V	P1.2 ■ 45 V	P1.3 ■ 46 V	P2.1 ■ 34 V	P2.2 ■ 30 U	P2.3 ■ 27 T	P3.1 ■ 29 U	P3.2 ■ 24 U	P3.3 ■ 20 T	P4.1 ■ 18 U	P4.2 ■ 15 T	P4.3 ■ 12 T	M1.1 ■ 27 S	M1.2 ■ 23 S
M2.1 ■ 24 S	M2.2 ■ 20 S	M3.1 ■ 17 S	M3.2 ■ 15 S	M3.3 ■ 14 S	M4.1 ■ 10 S	K1.1 ■ 20 V	K1.2 ■ 15 V	K1.3 ■ 11 V	K2.1 ■ 37 U	K2.2 ■ 30 U	K2.3 ■ 24 U	K3.1 ■ 33 U	K3.2 ■ 25 U
K3.3 ■ 20 U	K4.1 ■ 30 S	K4.2 ■ 23 S	K4.3 ■ 17 S	K4.4 ■ 14 S	K4.5 ■ 12 S	K5.1 ■ 34 U	K5.2 ■ 26 U	K5.3 ■ 20 U	N1.1 ■ 71 Y	N1.2 ■ 53 Y	N1.3 ■ 36 Y	N2.1 ■ 36 Y	N2.2 ■ 32 Y
N2.3 ■ 23 Y	N3.1 ■ 38 V	N3.2 ■ 22 V	N3.3 ■ 11 W	N4.1 ■ 38 Y	S1.1 ■ 30 V	S1.2 ■ 20 V	S1.3 ■ 10 U	S2.1 ■ 13 U	S2.2 ■ 7 T	S3.1 ■ 10 U	S3.2 ■ 5 T	S4.1 ■ 8 U	S4.2 ■ 4 T

Dùng sai DCON MS h6.

Product	APMX	DC	T DIN650	DN	LH	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C80011.0X5.0	4.00	11.00	5	4.00	10.5	53.5	10.00	6
C80012.5X6.0	6.00	12.50	6	5.00	15.0	57.0	10.00	6
C80016.0X8.0	8.00	16.00	8	7.00	20.0	62.0	10.00	6
C80018.0X10.0	8.00	18.00	10	8.00	23.0	70.0	12.00	6
C80021.0X12.0	9.00	21.00	12	10.00	27.0	74.0	12.00	8
C80025.0X14.0	11.00	25.00	14	12.00	31.0	82.0	16.00	8
C80032.0X18.0	14.00	32.00	18	15.00	40.0	90.0	16.00	8

C822

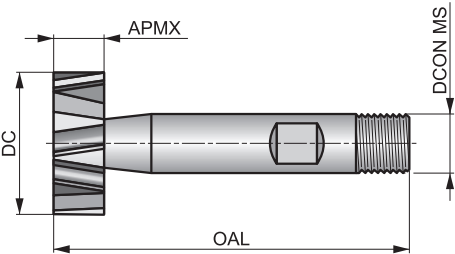
 DORMER



Máy cắt gỗ HSS-E

Thích hợp để phay các phím Woodruff ở cọc và trục. Cán kết hợp mang lại khả năng giữ ổn định và chính xác cho tất cả các loại đầu cặp. Lớp hoàn thiện sáng giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt của dụng cụ.

HSS-E	N	
 λ 10°	 γ 10°	
	DC h11	
DIN 850		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 V	P1.2 ■ 45 V	P1.3 ■ 46 V	P2.1 ■ 34 V	P2.2 ■ 30 U	P2.3 ■ 27 T	P3.1 ■ 29 U	P3.2 ■ 24 U	P3.3 ■ 20 T	P4.1 ■ 18 U	P4.2 ■ 15 T	P4.3 ■ 12 T	M1.1 ■ 34 S	M1.2 ■ 29 S
M2.1 ■ 31 S	M2.2 ■ 25 S	M3.1 ■ 17 S	M3.2 ■ 15 S	M3.3 ■ 14 S	M4.1 ■ 15 S	K1.1 ■ 25 V	K1.2 ■ 19 V	K1.3 ■ 14 V	K2.1 ■ 37 U	K2.2 ■ 30 U	K2.3 ■ 24 U	K3.1 ■ 33 U	K3.2 ■ 25 U
K3.3 ■ 20 U	K4.1 ■ 30 S	K4.2 ■ 23 S	K4.3 ■ 17 S	K4.4 ■ 14 S	K4.5 ■ 12 S	K5.1 ■ 34 U	K5.2 ■ 26 U	K5.3 ■ 20 U	N1.1 ■ 71 Y	N1.2 ■ 53 Y	N1.3 ■ 36 Y	N2.1 ■ 36 Y	N2.2 ■ 32 Y
N2.3 ■ 23 Y	N3.1 ■ 38 V	N3.2 ■ 22 V	N3.3 ■ 11 W	N4.1 ■ 38 Y	S1.1 ■ 30 V	S1.2 ■ 20 V	S1.3 ■ 10 U	S2.1 ■ 13 U	S2.2 ■ 7 T	S3.1 ■ 10 U	S3.2 ■ 5 T	S4.1 ■ 8 U	S4.2 ■ 4 T

Dùng sai DCON MS h6.

Product	APMX	DC	OAL	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
C8224.5X1.0	1.00	4.50	50.0	6.00	6
C8227.5X1.5	1.50	7.50	50.0	6.00	6
C8227.5X2.0	2.00	7.50	50.0	6.00	6
C82210.5X2.0	2.00	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X2.5	2.50	10.50	50.0	6.00	8
C82210.5X3.0	3.00	10.50	50.0	6.00	8
C82213.5X3.0	3.00	13.50	56.0	10.00	8
C82213.5X4.0	4.00	13.50	56.0	10.00	8
C82216.5X3.0	3.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X4.0	4.00	16.50	56.0	10.00	8
C82216.5X5.0	5.00	16.50	56.0	10.00	8
C82219.5X3.0	3.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X4.0	4.00	19.50	63.0	10.00	10
C82219.5X5.0	5.00	19.50	63.0	10.00	10
C82222.5X5.0	5.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X6.0	6.00	22.50	63.0	10.00	10
C82222.5X8.0	8.00	22.50	63.0	10.00	10
C82225.5X6.0	6.00	25.50	63.0	10.00	12
C82228.5X6.0	6.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X8.0	8.00	28.50	63.0	10.00	12
C82228.5X10.0	10.00	28.50	71.0	12.00	12
C82232.5X8.0	8.00	32.50	71.0	12.00	12
C82232.5X10.0	10.00	32.50	71.0	12.00	12
C82245.5X10.0	10.00	45.50	71.0	12.00	12

Material code (BMC)		HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	HSS	
Mill Profile								
Number of flutes (NOF)								
Flute Helix (FHA)								
Flute Helix (FHA)								
Radial rake angle (GAMF)								
Coating								
Cutting diameter tolerance class (TCDC)								
Direction								
Basic standard group (BSG)								
Product Family Code		D745	D747	D750	D751	D752	D753	
PSF cutting diameters range		50.00 – 250.00	32.00 – 200.00	200.00 – 350.00	200.00 – 350.00	250.00 – 350.00	250.00 – 350.00	
P	P1							
	P2							
	P3							
	P4							
M	M1							
	M2							
	M3							
	M4							
K	K1							
	K2							
	K3							
	K4							
	K5							
N	N1							
	N2							
	N3							
	N4							
	N5							
S	S1							
	S2							
	S3							
	S4							
H	H1							
	H2							
	H3							
	H4							

	HSS-E λ 15° λ 15° γ 10° DC js16 DIN 885A	HSS-E N λ 30° λ 30° γ 12° DC js16 DIN 1880	HSS-E N λ 30° λ 30° γ 12° DC js16 DIN 1880	HSS-E NR λ 30° λ 30° γ 12° DC js16 DIN 1880						
	D763	D400	D420	D402						
	63.00 – 125.00	40.00 – 50.00	63.00	63.00						
	64	65	66	67						
P1	■	■	■	■						
P2	■	■	■	■						
P3	■	■	■	■						
P4	■	▣	■	▣						
M1	■	■	■	■						
M2	■	■	■	■						
M3	■	▣	■	▣						
M4	■	■	■	■						
K1	■	■	■	■						
K2	■	■	■	■						
K3	■	■	■	■						
K4	■	■	■	■						
K5	■	■	■	■						
N1	■	▣	▣	▣						
N2	■	■	■	■						
N3	■	■	■	■						
N4	■	▣	▣	▣						
N5										
S1	■	▣	■	▣						
S2	■	▣	■	▣						
S3	■	▣	■	▣						
S4	■	▣	■	▣						
H1										
H2										
H3										
H4										

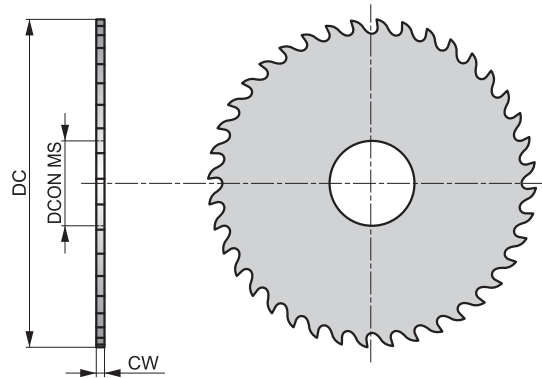
D745

DORMER



Cửa xẻ rãnh HSS Bước thô

Được thiết kế với bước răng thô, lý tưởng cho các khe hẹp, sâu, trong khi đĩa mài và hình dạng răng trung tính, giúp kiểm soát phoi và tránh cọ xát khi phay các rãnh sâu. Thích hợp cho phay ngang các rãnh và các ứng dụng cắt đứt. Kết thúc tươi sáng.

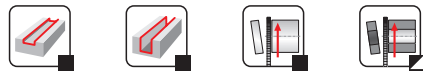


HSS

γ
15°

Bright

DIN
1838



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▣ 14 P	M1.2 ▣ 12 P	M2.1 ▣ 12 P	M2.2 ▣ 10 P	M3.1 ▣ 12 P	M3.2 ▣ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74550.0X.5	50.00	0.5	13.00	48
D74550.0X.8	50.00	0.8	13.00	40
D74550.0X1.0	50.00	1.0	13.00	40
D74550.0X1.2	50.00	1.2	13.00	40
D74550.0X1.5	50.00	1.5	13.00	32
D74550.0X1.6	50.00	1.6	13.00	32
D74550.0X2.0	50.00	2.0	13.00	32
D74563.0X.5	63.00	0.5	16.00	64
D74563.0X.6	63.00	0.6	16.00	48
D74563.0X.8	63.00	0.8	16.00	48
D74563.0X1.0	63.00	1.0	16.00	48
D74563.0X1.2	63.00	1.2	16.00	40
D74563.0X1.5	63.00	1.5	16.00	40
D74563.0X1.6	63.00	1.6	16.00	40
D74563.0X2.0	63.00	2.0	16.00	40
D74580.0X1.0	80.00	1.0	22.00	48
D74580.0X1.2	80.00	1.2	22.00	48
D74580.0X1.5	80.00	1.5	22.00	48
D74580.0X1.6	80.00	1.6	22.00	48
D74580.0X2.0	80.00	2.0	22.00	40
D74580.0X2.5	80.00	2.5	22.00	40
D74580.0X3.0	80.00	3.0	22.00	40
D745100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	64
D745100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	64
D745100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	48
D745100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	48
D745100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	48
D745100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	48

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D745100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	40
D745100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	40
D745125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	80
D745125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	64
D745125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	64
D745125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	64
D745125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	64
D745125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	48
D745125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	48
D745160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	64
D745160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	64
D745160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	64
D745200.0X1.6	200.00	1.6	32.00	80
D745200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	80
D745200.0X2.5	200.00	2.5	32.00	80
D745200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	64
D745250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	100

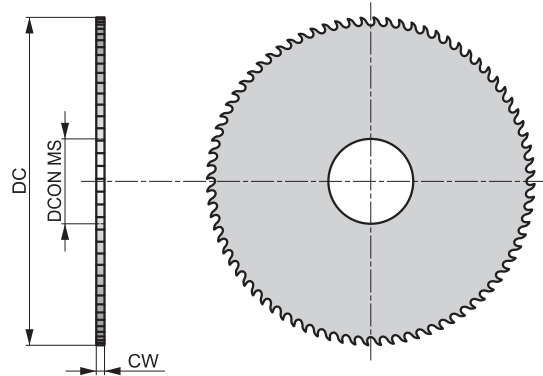
D747

DORMER



Máy cưa xẻ HSS Bước răng mịn

Được thiết kế với hình dạng răng trung tính giúp kiểm soát phoi và chống cọ xát khi phay các rãnh sâu. Thiết kế bước răng mịn khiến nó trở nên lý tưởng cho các khe hẹp, sâu và có thể được sử dụng cho các khe phay ngang và các ứng dụng cắt đứt. Kết thúc tươi sáng.



HSS

γ
5°

Bright

DIN
1837



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

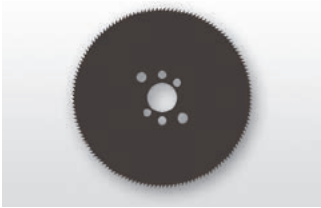
P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▨ 14 P	M1.2 ▨ 12 P	M2.1 ▨ 12 P	M2.2 ▨ 10 P	M3.1 ▨ 12 P	M3.2 ▨ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74732.0X.3	32.00	0.3	8.00	80
D74732.0X.4	32.00	0.4	8.00	80
D74732.0X.5	32.00	0.5	8.00	80
D74732.0X.6	32.00	0.6	8.00	64
D74732.0X.8	32.00	0.8	8.00	64
D74732.0X1.0	32.00	1.0	8.00	64
D74732.0X1.2	32.00	1.2	8.00	48
D74732.0X1.5	32.00	1.5	8.00	48
D74732.0X1.6	32.00	1.6	8.00	48
D74732.0X2.0	32.00	2.0	8.00	48
D74740.0X.3	40.00	0.3	10.00	100
D74740.0X.4	40.00	0.4	10.00	100
D74740.0X.5	40.00	0.5	10.00	80
D74740.0X.8	40.00	0.8	10.00	80
D74740.0X1.0	40.00	1.0	10.00	64
D74740.0X1.2	40.00	1.2	10.00	64
D74740.0X1.5	40.00	1.5	10.00	64
D74740.0X1.6	40.00	1.6	10.00	64
D74740.0X2.0	40.00	2.0	10.00	48
D74750.0X.3	50.00	0.3	13.00	128
D74750.0X.4	50.00	0.4	13.00	100
D74750.0X.5	50.00	0.5	13.00	100
D74750.0X.6	50.00	0.6	13.00	100
D74750.0X.8	50.00	0.8	13.00	80
D74750.0X1.0	50.00	1.0	13.00	80
D74750.0X1.2	50.00	1.2	13.00	80
D74750.0X1.5	50.00	1.5	13.00	64
D74750.0X1.6	50.00	1.6	13.00	64

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D74750.0X2.0	50.00	2.0	13.00	64
D74750.0X2.5	50.00	2.5	13.00	64
D74750.0X3.0	50.00	3.0	13.00	48
D74763.0X.5	63.00	0.5	16.00	128
D74763.0X.6	63.00	0.6	16.00	100
D74763.0X.8	63.00	0.8	16.00	100
D74763.0X1.0	63.00	1.0	16.00	100
D74763.0X1.2	63.00	1.2	16.00	80
D74763.0X1.5	63.00	1.5	16.00	80
D74763.0X1.6	63.00	1.6	16.00	80
D74763.0X2.0	63.00	2.0	16.00	80
D74763.0X2.5	63.00	2.5	16.00	64
D74763.0X3.0	63.00	3.0	16.00	64
D74763.0X4.0	63.00	4.0	16.00	64
D74780.0X.5	80.00	0.5	22.00	128
D74780.0X.6	80.00	0.6	22.00	128
D74780.0X.8	80.00	0.8	22.00	128
D74780.0X1.0	80.00	1.0	22.00	100
D74780.0X1.2	80.00	1.2	22.00	100
D74780.0X1.5	80.00	1.5	22.00	100
D74780.0X1.6	80.00	1.6	22.00	100
D74780.0X2.0	80.00	2.0	22.00	80
D74780.0X2.5	80.00	2.5	22.00	80
D74780.0X3.0	80.00	3.0	22.00	80
D74780.0X4.0	80.00	4.0	22.00	64
D747100.0X.5	100.00	0.5	22.00	160
D747100.0X.6	100.00	0.6	22.00	160
D747100.0X.8	100.00	0.8	22.00	128
D747100.0X1.0	100.00	1.0	22.00	128
D747100.0X1.2	100.00	1.2	22.00	128
D747100.0X1.5	100.00	1.5	22.00	100
D747100.0X1.6	100.00	1.6	22.00	100
D747100.0X2.0	100.00	2.0	22.00	100
D747100.0X2.5	100.00	2.5	22.00	100
D747100.0X3.0	100.00	3.0	22.00	80
D747100.0X4.0	100.00	4.0	22.00	80
D747125.0X1.0	125.00	1.0	22.00	160
D747125.0X1.2	125.00	1.2	22.00	128
D747125.0X1.5	125.00	1.5	22.00	128
D747125.0X1.6	125.00	1.6	22.00	128
D747125.0X2.0	125.00	2.0	22.00	128
D747125.0X2.5	125.00	2.5	22.00	100
D747125.0X3.0	125.00	3.0	22.00	100
D747125.0X4.0	125.00	4.0	22.00	100
D747160.0X1.0	160.00	1.0	32.00	160
D747160.0X1.2	160.00	1.2	32.00	160
D747160.0X1.5	160.00	1.5	32.00	160
D747160.0X2.0	160.00	2.0	32.00	128
D747160.0X2.5	160.00	2.5	32.00	128
D747160.0X3.0	160.00	3.0	32.00	128
D747200.0X1.0	200.00	1.0	32.00	200
D747200.0X1.2	200.00	1.2	32.00	200
D747200.0X2.0	200.00	2.0	32.00	160
D747200.0X3.0	200.00	3.0	32.00	128

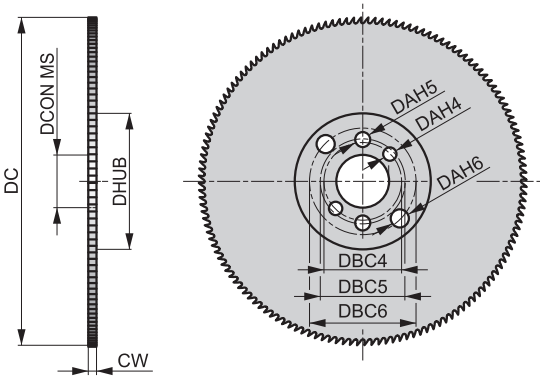
D750

DORMER



Máy cưa xẻ HSS Bước răng mịn

Được thiết kế với bước cao độ mịn, lý tưởng cho các bộ phận có tiết diện mỏng. Thích hợp cho việc rạch và cắt. Với phạm vi từ 130 đến 220 răng, hình dạng răng trung tính giúp kiểm soát phoi và tránh cọ xát khi rạch ống và ống dẫn. Lớp hoàn thiện oxit hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa hiện tượng hàn chip.



HSS

γ
18°



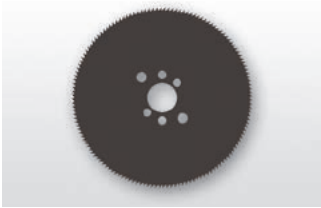
Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▣ 14 P	M1.2 ▣ 12 P	M2.1 ▣ 12 P	M2.2 ▣ 10 P	M3.1 ▣ 12 P	M3.2 ▣ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D750200.0X1.8	200.00	1.8	32.00	130	5	100	8	45	9	50	11	63
D750225.0X2.0	225.00	2.0	32.00	140	5	100	8	45	9	50	11	63
D750250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	160	5	100	8	45	9	50	11	63
D750275.0X2.5	275.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
D750300.0X2.5	300.00	2.5	32.00	180	5	100	8	45	9	50	11	63
D750315.0X2.5	315.00	2.5	32.00	200	5	100	8	45	9	50	11	63
D750350.0X2.5	350.00	2.5	32.00	220	5	120	8	45	9	59	11	63

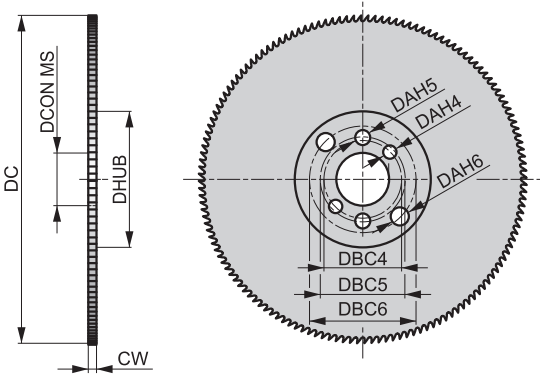
D751

DORMER



Máy cưa xẻ HSS Bước răng mịn

Được thiết kế với bước cao độ mịn, lý tưởng cho các bộ phận có tiết diện mỏng. Thích hợp cho việc rạch và cắt. Với phạm vi từ 160 đến 350 răng, hình dạng răng trung tính giúp kiểm soát phoi và tránh cọ xát khi rạch ống và ống dẫn. Lớp hoàn thiện oxit hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa hiện tượng hàn chip.



HSS

γ
18°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▣ 14 P	M1.2 ▣ 12 P	M2.1 ▣ 12 P	M2.2 ▣ 10 P	M3.1 ▣ 12 P	M3.2 ▣ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

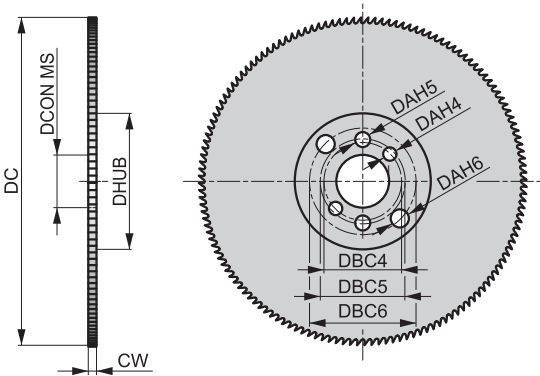
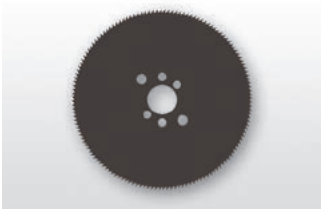
Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D751200.0X1.8X160	200.00	1.8	32.00	160	4	100	8	45	9	50	11	63
D751200.0X1.8X200	200.00	1.8	32.00	200	3	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X180	225.00	2.0	32.00	180	4	100	8	45	9	50	11	63
D751225.0X2.0X220	225.00	2.0	32.00	220	3	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X200	250.00	2.0	32.00	200	4	100	8	45	9	50	11	63
D751250.0X2.0X250	250.00	2.0	32.00	250	3	100	8	45	9	50	11	63
D751275.0X2.5X220	275.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X220	300.00	2.5	32.00	220	4	100	8	45	9	50	11	63
D751300.0X2.5X300	300.00	2.5	32.00	300	3	100	8	45	9	50	11	63
D751315.0X2.5X240	315.00	2.5	32.00	240	4	100	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X280	350.00	2.5	32.00	280	4	120	8	45	9	50	11	63
D751350.0X2.5X350	350.00	2.5	32.00	350	3	120	8	45	9	50	11	63

D752

DORMER

Cửa xẻ rãnh HSS Bước thô

Được thiết kế với bước thô, lý tưởng cho các bộ phận có tiết diện mỏng. Hình dạng đĩa mài và răng trung tính ngoài việc giúp kiểm soát phoi còn ngăn cản sự cọ xát khi rạch ống và ống dẫn. Thích hợp cho việc rạch và cắt. Lớp hoàn thiện oxit hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa hiện tượng hàn chip.



HSS

γ
18°



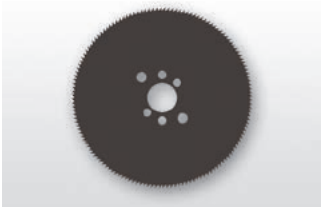
Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▨ 14 P	M1.2 ▨ 12 P	M2.1 ▨ 12 P	M2.2 ▨ 10 P	M3.1 ▨ 12 P	M3.2 ▨ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D752250.0X2.0X128	250.00	2.0	32.00	128	6	100	8	45	9	50	11	63
D752300.0X2.5X160	300.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
D752315.0X2.5X160	315.00	2.5	32.00	160	6	100	8	45	9	50	11	63
D752350.0X2.5X180	350.00	2.5	32.00	180	6	120	8	45	9	50	11	63

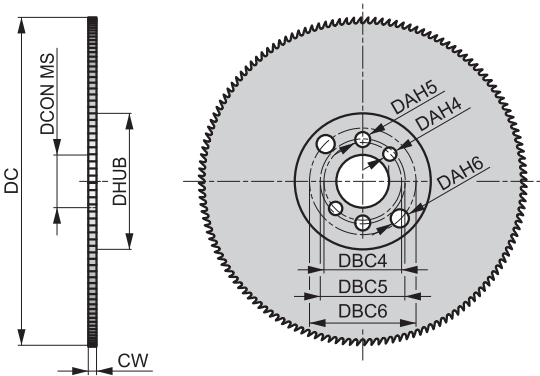
D753

DORMER



Cửa xẻ rãnh HSS Bước thô

Được thiết kế với bước thô, lý tưởng cho các bộ phận có tiết diện mỏng. Hình dạng đĩa mài và răng trung tính ngoài việc giúp kiểm soát phoi còn ngăn cản sự cọ xát khi rạch ống và ống dẫn. Thích hợp cho việc rạch và cắt. Lớp hoàn thiện oxit hơi nước có tác dụng giữ lại chất lỏng cắt và ngăn ngừa hiện tượng hàn chip.



HSS

γ
18°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 Q	P1.2 ■ 45 Q	P1.3 ■ 46 Q	P2.1 ■ 34 Q	P2.2 ■ 30 Q	P3.1 ■ 29 P	P3.2 ■ 24 P	P4.1 ■ 18 P	M1.1 ▨ 14 P	M1.2 ▨ 12 P	M2.1 ▨ 12 P	M2.2 ▨ 10 P	M3.1 ▨ 12 P	M3.2 ▨ 10 P
K1.1 ■ 40 Q	K1.2 ■ 30 Q	K1.3 ■ 22 Q	K2.1 ■ 37 Q	K2.2 ■ 30 Q	K3.1 ■ 33 Q	K3.2 ■ 25 Q	K4.1 ■ 30 P	K4.2 ■ 23 P	K5.1 ■ 34 Q	K5.2 ■ 26 Q	N1.1 ■ 600 R	N1.2 ■ 450 R	N1.3 ■ 300 R
N2.1 ■ 769 R	N2.2 ■ 692 R	N2.3 ■ 500 R	N3.1 ■ 339 R	N3.2 ■ 200 R	N3.3 ■ 100 Q	N4.1 ■ 60 R							

Product	DC	CW	DCON MS	NOF	P	DHUB	DAH4	DBC4	DAH5	DBC5	DAH6	DBC6
	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
D753250.0X2.0	250.00	2.0	32.00	100	8	100	8	45	9	50	11	63
D753350.0X2.5	350.00	2.5	32.00	140	8	120	8	45	9	50	11	63

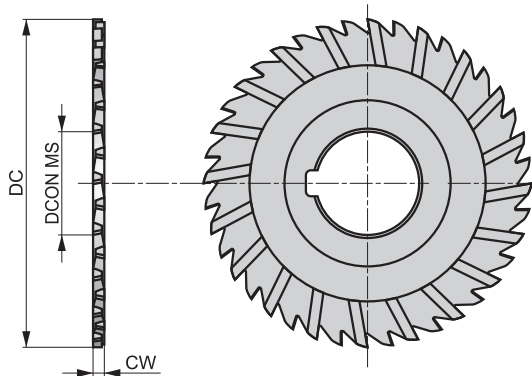
D763

 DORMER



Dao phay bước tinh mặt và mặt HSS-E

Được thiết kế với bước răng nhỏ, lý tưởng cho các khe hẹp, sâu, trong đó hình dạng răng so le cũng giúp kiểm soát phoi trong quá trình phay. Một công cụ rất linh hoạt có thể được sử dụng cho các rãnh phay ngang và các ứng dụng cắt đứt. Lớp hoàn thiện sáng giúp vật liệu phôi không bị dính vào các cạnh cắt của dụng cụ.



HSS-E		λ 15°
γ 10°		DC js16
DIN 885A		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 46 X	P1.2 ■ 52 X	P1.3 ■ 54 X	P2.1 ■ 40 X	P2.2 ■ 35 X	P2.3 ■ 31 X	P3.1 ■ 29 X	P3.2 ■ 24 X	P3.3 ■ 20 X	P4.1 ■ 18 X	P4.2 ■ 15 X	P4.3 ■ 12 X	M1.1 ■ 41 X	M1.2 ■ 35 X
M2.1 ■ 37 X	M2.2 ■ 30 X	M3.1 ■ 23 X	M3.2 ■ 20 X	M3.3 ■ 18 X	M4.1 ■ 10 X	K1.1 ■ 30 X	K1.2 ■ 22 X	K1.3 ■ 17 X	K2.1 ■ 49 X	K2.2 ■ 40 X	K2.3 ■ 32 X	K3.1 ■ 44 X	K3.2 ■ 33 X
K3.3 ■ 27 X	K4.1 ■ 40 X	K4.2 ■ 30 X	K4.3 ■ 22 X	K4.4 ■ 19 X	K4.5 ■ 16 X	K5.1 ■ 46 X	K5.2 ■ 34 X	K5.3 ■ 27 X	N1.1 ■ 83 X	N1.2 ■ 62 X	N1.3 ■ 42 X	N2.1 ■ 42 X	N2.2 ■ 37 X
N2.3 ■ 27 X	N3.1 ■ 44 X	N3.2 ■ 25 X	N3.3 ■ 13 X	N4.1 ■ 44 S	S1.1 ■ 30 V	S1.2 ■ 20 W	S1.3 ■ 15 W	S2.1 ■ 20 W	S2.2 ■ 14 S	S3.1 ■ 15 W	S3.2 ■ 10 S	S4.1 ■ 12 W	S4.2 ■ 8 S

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D76363.0X1.6	63.00	1.6	22.00	32
D76363.0X2.0	63.00	2.0	22.00	32
D76380.0X3.0	80.00	3.0	27.00	32
D763100.0X2.0	100.00	2.0	32.00	44
D763125.0X3.0	125.00	3.0	32.00	44

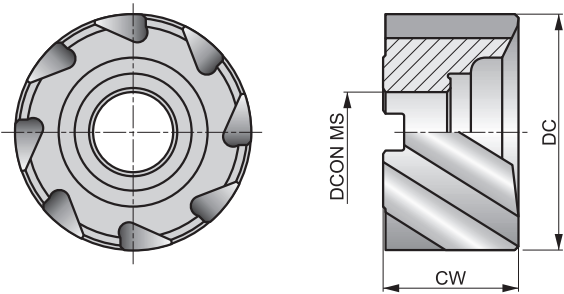
D400

DORMER



Máy cắt vò HSS-E, bề mặt sáng bóng

Kích thước lỗ khoan tiêu chuẩn làm cho nó phù hợp với đầu cặp máy nghiền vò có đường kính lớn. Thích hợp cho việc xẻ rãnh và cắt. Kết thúc tươi sáng.



HSS-E	N	
λ 30°	γ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880



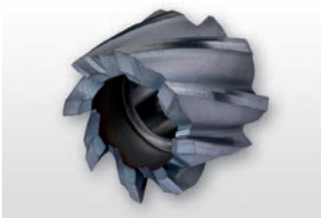
Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 C	P1.2 ■ 45 C	P1.3 ■ 46 C	P2.1 ■ 34 C	P2.2 ■ 30 C	P2.3 ▧ 27 B	P3.1 ■ 29 C	P3.2 ■ 24 B	P3.3 ▧ 20 B	P4.1 ■ 18 B	P4.2 ▧ 15 B	P4.3 ▧ 12 B	M1.1 ■ 34 C	M1.2 ■ 29 C
M2.1 ■ 31 C	M2.2 ■ 25 B	M3.1 ▧ 17 B	M3.2 ▧ 15 B	M3.3 ■ 14 A	M4.1 ■ 10 A	K1.1 ■ 20 C	K1.2 ■ 15 C	K1.3 ■ 11 C	K2.1 ■ 37 C	K2.2 ■ 30 C	K2.3 ■ 24 B	K3.1 ■ 33 C	K3.2 ■ 25 C
K3.3 ■ 20 A	K4.1 ■ 30 B	K4.2 ■ 23 B	K4.3 ■ 17 B	K4.4 ■ 14 A	K4.5 ■ 12 A	K5.1 ■ 34 B	K5.2 ■ 26 B	K5.3 ■ 20 B	N1.1 ▧ 76 E	N1.2 ▧ 57 D	N1.3 ■ 38 D	N2.1 ■ 38 C	N2.2 ■ 34 C
N2.3 ■ 25 C	N3.1 ■ 40 C	N3.2 ■ 23 C	N3.3 ■ 12 C	N4.1 ▧ 40 C	N4.2 ▧ 15 C	N4.3 ▧ 17 C	S1.1 ■ 30 B	S1.2 ▧ 20 B	S1.3 ▧ 10 A	S2.1 ▧ 13 A	S2.2 ▧ 7 A	S3.1 ▧ 10 A	S3.2 ▧ 5 A
S4.1 ▧ 8 A	S4.2 ▧ 4 A												

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D40040.0	40.00	32.0	16.00	8
D40050.0	50.00	36.0	22.00	8

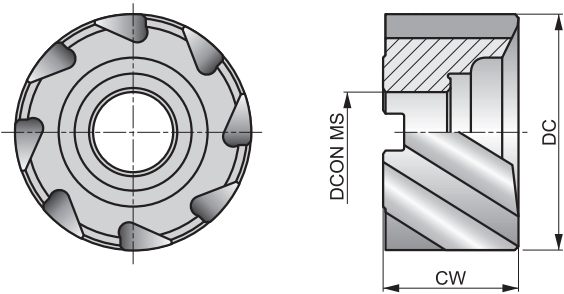
D420

 DORMER



Máy cắt vò HSS-E, lớp phủ TiCN

Kích thước lỗ khoan tiêu chuẩn làm cho nó phù hợp với đầu cặp dao phay vô tiêu chuẩn và có thể được sử dụng để xẻ rãnh và cắt. Có sẵn nhiều kích cỡ khác nhau, với đường kính lên tới 63 mm. Lớp phủ TiCN giúp tăng tuổi thọ của dao cắt và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng và mài mòn.



HSS-E	N	
λ 30°	γ 12°	
DC js16		DIN 1880



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 86 C	P1.2 ■ 96 C	P1.3 ■ 100 C	P2.1 ■ 74 C	P2.2 ■ 65 C	P2.3 ■ 57 B	P3.1 ■ 52 C	P3.2 ■ 42 B	P3.3 ■ 35 B	P4.1 ■ 31 B	P4.2 ■ 26 B	P4.3 ■ 21 B	M1.1 ■ 48 C	M1.2 ■ 41 C
M2.1 ■ 43 C	M2.2 ■ 35 B	M3.1 ■ 35 B	M3.2 ■ 30 B	M3.3 ■ 27 A	M4.1 ■ 20 A	K1.1 ■ 35 C	K1.2 ■ 26 C	K1.3 ■ 19 C	K2.1 ■ 62 C	K2.2 ■ 50 C	K2.3 ■ 40 B	K3.1 ■ 54 C	K3.2 ■ 42 C
K3.3 ■ 34 A	K4.1 ■ 50 B	K4.2 ■ 38 B	K4.3 ■ 28 B	K4.4 ■ 24 A	K4.5 ■ 20 A	K5.1 ■ 57 B	K5.2 ■ 43 B	K5.3 ■ 33 B	N1.1 ■ 159 E	N1.2 ■ 120 D	N1.3 ■ 80 D	N2.1 ■ 80 C	N2.2 ■ 72 C
N2.3 ■ 51 C	N3.1 ■ 84 C	N3.2 ■ 50 C	N3.3 ■ 25 C	N4.1 ■ 84 C	N4.2 ■ 32 C	N4.3 ■ 35 C	S1.1 ■ 35 B	S1.2 ■ 25 B	S1.3 ■ 15 A	S2.1 ■ 27 A	S2.2 ■ 14 A	S3.1 ■ 20 A	S3.2 ■ 10 A
S4.1 ■ 16 A	S4.2 ■ 8 A												

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D42063.0	63.00	40.0	27.00	8

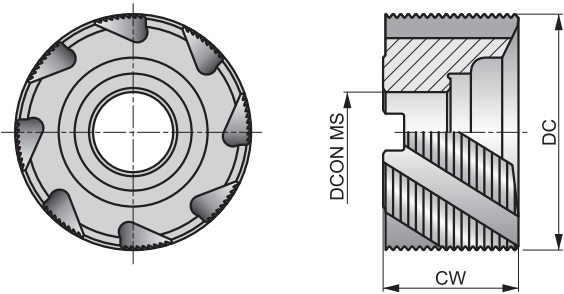
D402

DORMER



Máy cắt vỏ thô HSS-E, bề mặt sáng bóng

Được thiết kế với cấu hình gia công thô NR bước thô, các công cụ này phù hợp cho các ứng dụng gia công thô loại bỏ kim loại cao. Lỗ khoan tiêu chuẩn giúp nó có thể được sử dụng với đầu cặp dao phay đầu vỏ tiêu chuẩn. Kết thúc tươi sáng.



HSS-E	NR	
λ 30°	γ 12°	Bright
DC js16		DIN 1880



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 261.

P1.1 ■ 40 D	P1.2 ■ 45 D	P1.3 ■ 46 D	P2.1 ■ 34 D	P2.2 ■ 30 D	P2.3 ▧ 27 C	P3.1 ■ 29 D	P3.2 ■ 24 C	P3.3 ▧ 20 C	P4.1 ■ 18 C	P4.2 ▧ 15 C	P4.3 ▧ 12 C	M1.1 ■ 34 D	M1.2 ■ 29 D
M2.1 ■ 31 D	M2.2 ■ 25 C	M3.1 ▧ 17 C	M3.2 ▧ 15 C	M3.3 ■ 14 B	M4.1 ■ 10 B	K1.1 ■ 20 D	K1.2 ■ 15 D	K1.3 ■ 11 D	K2.1 ■ 37 D	K2.2 ■ 30 D	K2.3 ■ 24 C	K3.1 ■ 33 D	K3.2 ■ 25 D
K3.3 ■ 20 B	K4.1 ■ 30 C	K4.2 ■ 23 C	K4.3 ■ 17 C	K4.4 ■ 14 B	K4.5 ■ 12 B	K5.1 ■ 34 C	K5.2 ■ 26 C	K5.3 ■ 20 C	N1.1 ▧ 76 F	N1.2 ▧ 57 E	N1.3 ■ 38 E	N2.1 ■ 38 D	N2.2 ■ 34 D
N2.3 ■ 25 D	N3.1 ■ 40 D	N3.2 ■ 23 D	N3.3 ■ 12 D	N4.1 ▧ 40 D	N4.2 ▧ 15 D	N4.3 ▧ 17 D	S1.1 ■ 30 C	S1.2 ▧ 20 C	S1.3 ▧ 10 B	S2.1 ▧ 13 B	S2.2 ▧ 7 B	S3.1 ▧ 10 B	S3.2 ▧ 5 B
S4.1 ▧ 8 B	S4.2 ▧ 4 B												

Product	DC	CW	DCON MS	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	
D40263.0	63.00	40.0	27.00	8

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM						
Mill Profile		N	N	N	N	N	N						
Number of flutes (NOF)													
Cut length													
Flute Helix (FHA)													
Flute Helix (FHA)													
Radial rake angle (GAMF)													
Shank													
Coating		Bright	TiAlN	Bright	TiAlN	Bright	TiAlN						
Cutting diameter tolerance class (TDC)		DC h10	DC h10	DC h10	DC h10	DC h12	DC h12						
Direction													
Basic standard group (BSG)													
Product Family Code		S902	S922	S903	S933	S904	S944	S991					
PSF cutting diameters range		2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	Set					
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

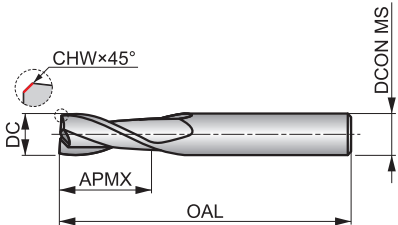
S902



Máy nghiền cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 2 me với đường xoắn 30° mang lại độ cứng cao cho phay rãnh tiêu chuẩn.

HM	N	NOF 2
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC h10
	DORMER	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 106 K	P1.2 ■ 119 K	P1.3 ■ 123 K	P2.1 ■ 91 K	P2.2 ■ 80 K	P2.3 ▣ 71 J	P3.1 ■ 66 K	P3.2 ■ 53 J	P3.3 ▣ 45 J	P4.1 ■ 40 J	P4.2 ▣ 34 J	K1.1 ■ 80 K	K1.2 ▣ 59 K	K1.3 ▣ 44 K
K2.1 ■ 98 K	K2.2 ■ 80 K	K2.3 ▣ 64 J	K3.1 ■ 87 K	K3.2 ■ 67 K	K3.3 ▣ 54 J	K4.1 ■ 81 J	K4.2 ■ 61 J	K4.3 ▣ 45 J	K4.4 ▣ 38 J	K4.5 ▣ 32 J	K5.1 ■ 91 J	K5.2 ■ 69 J	K5.3 ▣ 53 J
N1.1 ▣ 355 K	N1.2 ■ 267 K	N1.3 ■ 179 K	N2.1 ■ 179 K	N2.2 ▣ 160 K	N2.3 ▣ 115 K	N3.1 ■ 187 K	N3.2 ■ 109 K	N3.3 ■ 56 K	N4.1 ▣ 187 K	N4.2 ▣ 72 K	S1.1 ■ 38 J	S1.2 ▣ 36 J	S1.3 ▣ 15 J

Dung sai DCON MS h6; DC 10.00 mm: CHW ± 0.03×45 ° mm; DC>10.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9022.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9022.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9023.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9024.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9025.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9026.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9027.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9028.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9029.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S90210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S90212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S90214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S90216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S90218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S90220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

S922

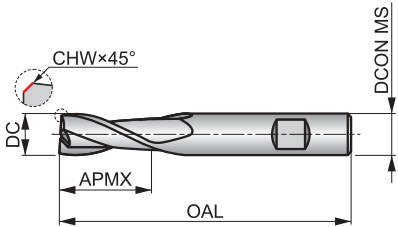
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 2 me với đường xoắn 30° mang lại độ cứng cao cho phay rãnh tiêu chuẩn. Thân hình trụ để cắt đường kính lên tới 5 mm. Lớp phủ TiALN cho khả năng chịu nhiệt độ cao hơn và tuổi thọ dụng cụ dài hơn.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
	DC h10	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 132 K	P1.2 ■ 148 K	P1.3 ■ 153 K	P2.1 ■ 113 K	P2.2 ■ 100 K	P2.3 ■ 88 J	P3.1 ■ 98 K	P3.2 ■ 79 J	P3.3 ■ 67 J	P4.1 ■ 59 J	P4.2 ■ 50 J	P4.3 ▣ 41 J	K1.1 ■ 100 K	K1.2 ■ 74 K
K1.3 ■ 56 K	K2.1 ■ 107 K	K2.2 ■ 87 K	K2.3 ■ 70 J	K3.1 ■ 95 K	K3.2 ■ 72 K	K3.3 ■ 59 J	K4.1 ■ 88 J	K4.2 ■ 67 J	K4.3 ■ 49 J	K4.4 ■ 42 J	K4.5 ■ 35 J	K5.1 ■ 100 J	K5.2 ■ 75 J
K5.3 ■ 58 J	N1.1 ▣ 296 K	N1.2 ▣ 222 K	N1.3 ■ 149 K	N2.1 ■ 149 K	N2.2 ■ 133 K	N2.3 ■ 96 K	N3.1 ■ 156 K	N3.2 ■ 91 K	N3.3 ▣ 47 K	N4.1 ▣ 156 K	N4.2 ▣ 60 K	N4.3 ▣ 64 K	S1.1 ■ 47 J
S1.2 ▣ 45 J	S1.3 ▣ 20 J												

Dung sai DCON MS h6; DC 10.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC>10.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem S991.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9222.0 ¹⁾	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	2
S9222.5 ¹⁾	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	2
S9223.0 ¹⁾	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	2
S9224.0 ¹⁾	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	2
S9225.0 ¹⁾	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	2
S9226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S9227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9228.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S9229.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	2
S92210.0	10.00	0.18	10.00	22.00	72.0	2
S92212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	2
S92214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S92216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S92218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S92220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

¹⁾ Thân trụ.

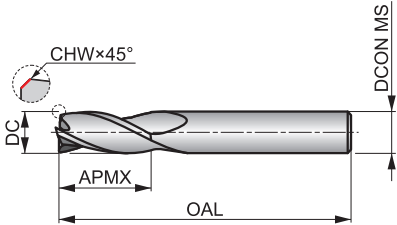
S903



Máy nghiền cacbua rắn 3 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 3 me với đường xoắn 30° và mang lại độ cứng cao cho các rãnh phay tiêu chuẩn.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC h10



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 106 J	P1.2 ■ 119 J	P1.3 ■ 123 J	P2.1 ■ 91 J	P2.2 ■ 80 J	P2.3 ▣ 71 I	P3.1 ■ 66 J	P3.2 ■ 53 I	P3.3 ▣ 45 I	P4.1 ■ 40 I	P4.2 ▣ 34 I	K1.1 ■ 80 J	K1.2 ▣ 59 J	K1.3 ▣ 44 J
K2.1 ■ 98 J	K2.2 ■ 80 J	K2.3 ▣ 64 I	K3.1 ■ 87 J	K3.2 ■ 67 J	K3.3 ▣ 54 I	K4.1 ■ 81 I	K4.2 ■ 61 I	K4.3 ▣ 45 I	K4.4 ▣ 38 I	K4.5 ▣ 32 I	K5.1 ■ 91 I	K5.2 ■ 69 I	K5.3 ▣ 53 I
N1.1 ▣ 355 K	N1.2 ■ 267 K	N1.3 ■ 179 K	N2.1 ■ 179 J	N2.2 ▣ 160 J	N2.3 ▣ 115 J	N3.1 ■ 187 J	N3.2 ■ 109 J	N3.3 ■ 56 J	N4.1 ▣ 187 J	N4.2 ▣ 72 J	S1.1 ■ 38 I	S1.2 ▣ 36 I	S1.3 ▣ 43 I

Dung sai DCON MS h6; DC<9.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 9.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9032.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9032.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9033.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9034.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9035.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9036.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9037.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9038.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9039.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S90310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S90312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S90314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S90316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S90318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S90320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

S933

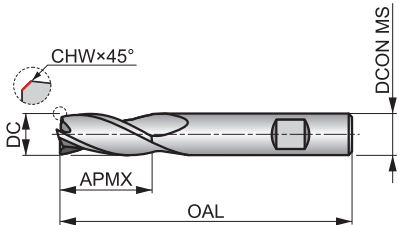
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 3 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 3 me với đường xoắn 30° mang lại độ cứng cao cho các rãnh phay tiêu chuẩn. Thân hình trụ để cắt đường kính lên tới 5 mm. Lớp phủ TiAlN cho khả năng chịu nhiệt độ cao hơn và tuổi thọ dụng cụ dài hơn.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
	TiAlN	DC h10



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 132 J	P1.2 ■ 148 J	P1.3 ■ 153 J	P2.1 ■ 113 J	P2.2 ■ 100 J	P2.3 ■ 88 I	P3.1 ■ 98 J	P3.2 ■ 79 I	P3.3 ■ 67 I	P4.1 ■ 59 I	P4.2 ■ 50 I	P4.3 ■ 41 I	K1.1 ■ 100 J	K1.2 ■ 74 J
K1.3 ■ 56 J	K2.1 ■ 107 J	K2.2 ■ 87 J	K2.3 ■ 70 I	K3.1 ■ 95 J	K3.2 ■ 72 J	K3.3 ■ 59 I	K4.1 ■ 88 I	K4.2 ■ 67 I	K4.3 ■ 49 I	K4.4 ■ 42 I	K4.5 ■ 35 I	K5.1 ■ 100 I	K5.2 ■ 75 I
K5.3 ■ 58 I	N1.1 ■ 296 K	N1.2 ■ 222 K	N1.3 ■ 149 K	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J	N3.2 ■ 91 J	N3.3 ■ 47 J	N4.1 ■ 156 J	N4.2 ■ 60 J	N4.3 ■ 64 J	S1.1 ■ 47 I
S1.2 ■ 45 I	S1.3 ■ 20 I												

Dung sai DCON MS h6; DC<9.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 9.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem S991.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9332.0 ¹⁾	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	3
S9332.5 ¹⁾	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	3
S9333.0 ¹⁾	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	3
S9334.0 ¹⁾	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	3
S9335.0 ¹⁾	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	3
S9336.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S9337.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9338.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S9339.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	3
S93310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S93312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	3
S93314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S93316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S93318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S93320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

¹⁾ Thân trụ.

S904

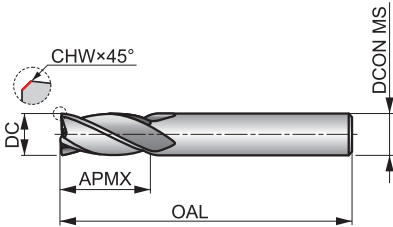
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 4 me với đường xoắn 30° mang lại độ cứng cao cho phay rãnh tiêu chuẩn.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
	Bright	DC h12



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 106 J	P1.2 ■ 119 J	P1.3 ■ 123 J	P2.1 ■ 91 J	P2.2 ■ 80 J	P2.3 ▣ 71 I	P3.1 ■ 66 J	P3.2 ■ 53 I	P3.3 ▣ 45 I	P4.1 ■ 40 I	P4.2 ▣ 34 I	P4.3 ▣ 18 I	K1.1 ■ 80 J	K1.2 ▣ 59 J
K1.3 ▣ 44 J	K2.1 ■ 98 J	K2.2 ■ 80 J	K2.3 ▣ 64 I	K3.1 ■ 87 J	K3.2 ■ 67 J	K3.3 ▣ 54 I	K4.1 ■ 81 I	K4.2 ■ 61 I	K4.3 ▣ 45 I	K4.4 ▣ 38 I	K4.5 ▣ 32 I	K5.1 ■ 91 I	K5.2 ■ 69 I
K5.3 ▣ 53 I	N1.1 ▣ 355 J	N1.2 ■ 267 J	N1.3 ■ 179 J	N2.1 ■ 179 J	N2.2 ▣ 160 J	N2.3 ▣ 115 J	N3.1 ■ 187 J	N3.2 ■ 109 J	N3.3 ■ 56 J	N4.1 ▣ 187 J	N4.2 ▣ 72 J	S1.1 ■ 38 I	S1.2 ▣ 36 I
S1.3 ▣ 43 I	S2.1 ▣ 40 I	S2.2 ▣ 35 I	S3.1 ▣ 30 I	S3.2 ▣ 25 I	S4.1 ▣ 23 I	S4.2 ▣ 20 I							

Dùng sai DCON MS h6; DC<9.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 9.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9042.0	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9042.5	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9043.0	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9044.0	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9045.0	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9046.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9047.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9048.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9049.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S90410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S90412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S90414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S90416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S90418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S90420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

S944

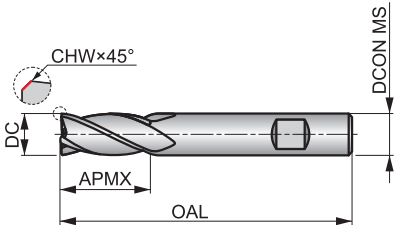
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 4 me với đường xoắn 30° mang lại độ cứng cao cho phay rãnh tiêu chuẩn. Thân hình trụ để cắt đường kính lên tới 5 mm. Lớp phủ TiAlN cho khả năng chịu nhiệt độ cao hơn và tuổi thọ dụng cụ dài hơn.

HM	N	
	λ 30°	γ 12°
	TiAlN	DC h12



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 132 J	P1.2 ■ 148 J	P1.3 ■ 153 J	P2.1 ■ 113 J	P2.2 ■ 100 J	P2.3 ■ 88 I	P3.1 ■ 98 J	P3.2 ■ 79 I	P3.3 ■ 67 I	P4.1 ■ 59 I	P4.2 ■ 50 I	P4.3 ▣ 41 I	K1.1 ■ 100 J	K1.2 ■ 74 J
K1.3 ■ 56 J	K2.1 ■ 107 J	K2.2 ■ 87 J	K2.3 ■ 70 I	K3.1 ■ 95 J	K3.2 ■ 72 J	K3.3 ■ 59 I	K4.1 ■ 88 I	K4.2 ■ 67 I	K4.3 ■ 49 I	K4.4 ■ 42 I	K4.5 ■ 35 I	K5.1 ■ 100 I	K5.2 ■ 75 I
K5.3 ■ 58 I	N1.1 ▣ 296 J	N1.2 ▣ 222 J	N1.3 ■ 149 J	N2.1 ■ 149 J	N2.2 ■ 133 J	N2.3 ■ 96 J	N3.1 ■ 156 J	N3.2 ■ 91 J	N3.3 ▣ 47 J	N4.1 ▣ 156 J	N4.2 ▣ 60 J	N4.3 ▣ 64 J	S1.1 ■ 47 I
S1.2 ▣ 45 I	S1.3 ▣ 45 I	S2.1 ▣ 60 I	S2.2 ▣ 49 I	S3.1 ▣ 45 I	S3.2 ▣ 35 I	S4.1 ▣ 35 I	S4.2 ▣ 28 I						

Dùng sai DCON MS h6; DC<9.00 mm: CHW ± 0.03×45° mm; DC > 9.00 mm: CHW ± 0.05×45° mm.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem S991.

Product	DC	CHW	DCON MS	APM×	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S9442.0 ¹⁾	2.00	0.08	3.00	6.00	38.0	4
S9442.5 ¹⁾	2.50	0.08	3.00	9.00	38.0	4
S9443.0 ¹⁾	3.00	0.08	3.00	12.00	38.0	4
S9444.0 ¹⁾	4.00	0.08	4.00	14.00	50.0	4
S9445.0 ¹⁾	5.00	0.13	5.00	16.00	50.0	4
S9446.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	4
S9447.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9448.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S9449.0	9.00	0.13	10.00	21.00	72.0	4
S94410.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S94412.0	12.00	0.20	12.00	25.00	73.0	4
S94414.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	4
S94416.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S94418.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4
S94420.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4

¹⁾ Thân trụ.

S991



Bộ dao phay cacbua rắn

Bộ dao phay cacbit nguyên khối có lớp phủ TiALN. Phạm vi S922, S933 hoặc S944 (2, 3 hoặc 4 me). Bộ chứa Ø3, 4, 5, 6, 8 và 10 mm. Được đựng trong hộp nhựa để có cái nhìn tổng quan tốt.

HM		

A=Các kiểu trong bộ, B=Không. trong Bộ, C=Đường kính trong Bộ.

Product	A	B	C
S991SET922	S922	6	0 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm
S991SET933	S933	6	0 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm
S991SET944	S944	6	0 3.00 mm, 4.00 mm, 5.00 mm, 6.00 mm, 8.00 mm, 10.00 mm



PMK
NSH



**CÔNG CỤ CACBUA RẮN THÍCH HỢP CHO SẢN XUẤT HỖN HỢP.
THÍCH HỢP CHO GIA CÔNG VỚI CHẾ ĐỘ CẮT VỪA PHẢI.**

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
Mill Profile		N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	N	
Number of flutes (NOF)															
Cut length															
Flute Helix (FHA)															
Flute Helix (FHA)															
Radial rake angle (GAMF)															
Shank															
Coating															
Cutting diameter tolerance class (TCDC)															
Direction															
Basic standard group (BSG)															
Product Family Code		S802HA	S802HB	S812HA	S812HB	S710	S822	S803HA	S803HB	S813HA	S813HB	S713	S823	S714	S715
PSF cutting diameters range		1.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	1.00 – 20.00	2.00 – 20.00	1.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	2.00 – 20.00	1.50 – 20.00	2.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00
P	P1														
	P2														
	P3														
	P4														
M	M1														
	M2														
	M3														
	M4														
K	K1														
	K2														
	K3														
	K4														
	K5														
N	N1														
	N2														
	N3														
	N4														
	N5														
S	S1														
	S2														
	S3														
	S4														
H	H1														
	H2														
	H3														
	H4														

S802HA

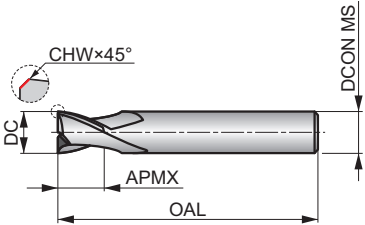
DORMER



Máy nghiêng đầu rãnh cacbua rắn 2 me, chuỗi DIN 6535 HA

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao để phay các rãnh nông với dung sai P9 và vận hành dốc. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°
DIN 6527K		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 206 K	P1.2 ■ 230 K	P1.3 ■ 238 K	P2.1 ■ 176 K	P2.2 ■ 155 K	P2.3 ■ 137 J	P3.1 ■ 143 K	P3.2 ■ 114 J	P3.3 ■ 97 J	P4.1 ■ 84 J	P4.2 ■ 72 J	P4.3 ■ 58 J	M1.1 ■ 121 K	M1.2 ■ 102 K
M2.1 ■ 107 K	M2.2 ■ 89 J	M2.3 ▣ 75 J	M3.1 ■ 99 J	M3.2 ■ 85 J	M3.3 ▣ 76 J	M4.1 ▣ 75 J	M4.2 ▣ 63 J	K1.1 ■ 205 K	K1.2 ■ 152 K	K1.3 ■ 114 K	K2.1 ■ 210 K	K2.2 ■ 171 K	K2.3 ■ 137 J
K3.1 ■ 186 K	K3.2 ■ 143 K	K3.3 ■ 115 J	K4.1 ■ 173 J	K4.2 ■ 131 J	K4.3 ■ 95 J	K4.4 ■ 82 J	K4.5 ■ 68 J	K5.1 ■ 196 J	K5.2 ■ 147 J	K5.3 ■ 114 J	N1.1 ▣ 408 K	N1.2 ▣ 307 K	N1.3 ■ 206 K
N2.1 ■ 206 K	N2.2 ■ 184 K	N2.3 ■ 132 K	N3.1 ■ 215 K	N3.2 ■ 125 K	N3.3 ▣ 64 K	N4.1 ▣ 215 K	N4.2 ▣ 83 K	S1.1 ▣ 81 J	S1.2 ▣ 71 J	S2.1 ▣ 55 J	S3.1 ▣ 41 J	S4.1 ▣ 32 J	

Dung sai DCON MS h6; DC 7.75 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC > 7.75 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S802HA1.0	1.00	—	3.00	3.00	38.0	2
S802HA1.5	1.50	—	3.00	3.00	38.0	2
S802HA2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	2
S802HA2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	2
S802HA3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HA3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HA4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HA4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HA5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	2
S802HA6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	2
S802HA7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	2
S802HA8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	2
S802HA9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	2
S802HA10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	2
S802HA12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	2
S802HA14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	2
S802HA16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	2
S802HA18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	2
S802HA20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	2

S802HB

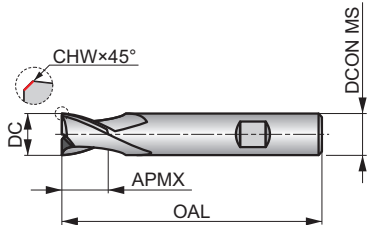
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh cacbua rắn 2 me, chuỗi DIN 6535 HB

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao để phay các rãnh nông với dung sai P9 và vận hành dốc. Cán Weldon giúp dao phay ngón không bị trượt trong cán dao. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°
DIN 6527K		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 206 K	P1.2 ■ 230 K	P1.3 ■ 238 K	P2.1 ■ 176 K	P2.2 ■ 155 K	P2.3 ■ 137 J	P3.1 ■ 143 K	P3.2 ■ 114 J	P3.3 ■ 97 J	P4.1 ■ 84 J	P4.2 ■ 72 J	P4.3 ■ 58 J	M1.1 ■ 121 K	M1.2 ■ 102 K
M2.1 ■ 107 K	M2.2 ■ 89 J	M2.3 ▣ 75 J	M3.1 ■ 99 J	M3.2 ■ 85 J	M3.3 ▣ 76 J	M4.1 ▣ 75 J	M4.2 ▣ 63 J	K1.1 ■ 205 K	K1.2 ■ 152 K	K1.3 ■ 114 K	K2.1 ■ 210 K	K2.2 ■ 171 K	K2.3 ■ 137 J
K3.1 ■ 186 K	K3.2 ■ 143 K	K3.3 ■ 115 J	K4.1 ■ 173 J	K4.2 ■ 131 J	K4.3 ■ 95 J	K4.4 ■ 82 J	K4.5 ■ 68 J	K5.1 ■ 196 J	K5.2 ■ 147 J	K5.3 ■ 114 J	N1.1 ▣ 408 K	N1.2 ▣ 307 K	N1.3 ■ 206 K
N2.1 ■ 206 K	N2.2 ■ 184 K	N2.3 ■ 132 K	N3.1 ■ 215 K	N3.2 ■ 125 K	N3.3 ▣ 64 K	N4.1 ▣ 215 K	N4.2 ▣ 83 K	S1.1 ▣ 81 J	S1.2 ▣ 71 J	S2.1 ▣ 55 J	S3.1 ▣ 41 J	S4.1 ▣ 32 J	

Dung sai DCON MS h6; DC 7.75 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC > 7.75 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S802HB2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	2
S802HB2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	2
S802HB3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HB3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	2
S802HB4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HB4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	2
S802HB5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	2
S802HB6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	2
S802HB7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	2
S802HB8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	2
S802HB9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	2
S802HB10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	2
S802HB12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	2
S802HB14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	2
S802HB16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	2
S802HB18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	2
S802HB20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	2

S812HA

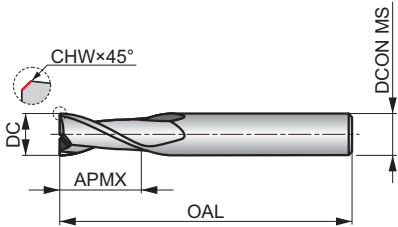
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh cacbua rắn 2 me, chuỗi DIN 6535 HA

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao cho phay rãnh tiêu chuẩn với dung sai P9 và vận hành dốc. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°
DIN 6527L		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 166 K	■ 186 K	■ 192 K	■ 142 K	■ 125 K	■ 111 J	■ 115 K	■ 93 J	■ 78 J	■ 68 J	■ 59 J	■ 47 J	■ 97 K	■ 81 K
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■ 85 K	■ 71 J	■ 79 J	■ 68 J	■ 61 J	■ 60 J	■ 166 K	■ 123 K	■ 92 K	■ 170 K	■ 138 K	■ 110 J	■ 150 K	■ 115 K
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 93 J	■ 140 J	■ 105 J	■ 77 J	■ 66 J	■ 56 J	■ 159 J	■ 118 J	■ 92 J	▣ 330 K	▣ 247 K	■ 166 K	■ 166 K	■ 148 K
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
■ 107 K	■ 173 K	■ 101 K	▣ 52 K	▣ 173 K	▣ 67 K	■ 72 J	■ 64 J	■ 49 J	■ 38 J	■ 30 J			

Dung sai DCON MS h6; DC 7.00 mm: CHW $\pm 0.03 \times 45^\circ$ mm; DC > 7.00 mm: CHW $\pm 0.05 \times 45^\circ$ mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S812HA2.0	2.00	—	6.00	6.00	57.0	2
S812HA2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HA4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HA5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HA7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	2
S812HA8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	2
S812HA9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	2
S812HA10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	2
S812HA12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	2
S812HA14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	2
S812HA16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	2
S812HA18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	2
S812HA20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	2

S812HB

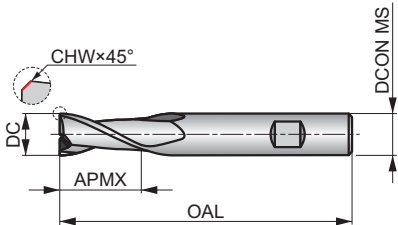
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh cacbua rắn 2 me, chuỗi DIN 6535 HB

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao cho phay rãnh tiêu chuẩn với dung sai P9 và vận hành dốc. Cán Weldon giúp dao phay ngón không bị trượt trong cán dao. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°
DIN 6527L		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

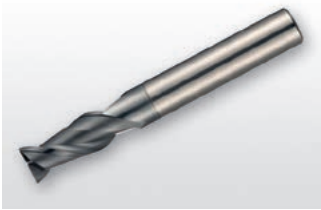
P1.1 ■ 166 K	P1.2 ■ 186 K	P1.3 ■ 192 K	P2.1 ■ 142 K	P2.2 ■ 125 K	P2.3 ■ 111 J	P3.1 ■ 115 K	P3.2 ■ 93 J	P3.3 ■ 78 J	P4.1 ■ 68 J	P4.2 ■ 59 J	P4.3 ■ 47 J	M1.1 ■ 97 K	M1.2 ■ 81 K
M2.1 ■ 85 K	M2.2 ■ 71 J	M3.1 ■ 79 J	M3.2 ■ 68 J	M3.3 ■ 61 J	M4.1 ■ 60 J	K1.1 ■ 166 K	K1.2 ■ 123 K	K1.3 ■ 92 K	K2.1 ■ 170 K	K2.2 ■ 138 K	K2.3 ■ 110 J	K3.1 ■ 150 K	K3.2 ■ 115 K
K3.3 ■ 93 J	K4.1 ■ 140 J	K4.2 ■ 105 J	K4.3 ■ 77 J	K4.4 ■ 66 J	K4.5 ■ 56 J	K5.1 ■ 159 J	K5.2 ■ 118 J	K5.3 ■ 92 J	N1.1 ▣ 330 K	N1.2 ▣ 247 K	N1.3 ■ 166 K	N2.1 ■ 166 K	N2.2 ■ 148 K
N2.3 ■ 107 K	N3.1 ■ 173 K	N3.2 ■ 101 K	N3.3 ▣ 52 K	N4.1 ▣ 173 K	N4.2 ▣ 67 K	S1.1 ■ 72 J	S1.2 ■ 64 J	S2.1 ■ 49 J	S3.1 ■ 38 J	S4.1 ■ 30 J			

Dung sai DCON MS h6; DC 7.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC > 7.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S812HB2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	2
S812HB2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	2
S812HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HB4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	2
S812HB5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	2
S812HB7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	2
S812HB8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	2
S812HB9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	2
S812HB10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	2
S812HB12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	2
S812HB14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	2
S812HB16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	2
S812HB18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	2
S812HB20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	2

S710

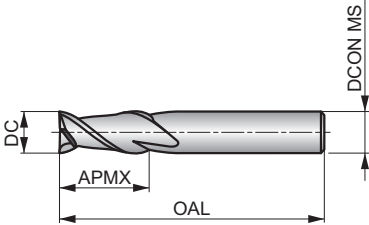




Máy nghiền cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me với đường xoắn 40° mang lại độ cứng cao cho phay rãnh tiêu chuẩn. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
	AlCrN	DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

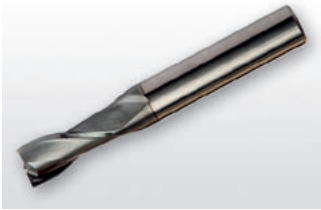
P1.1 ■ 199 K	P1.2 ■ 223 K	P1.3 ■ 230 K	P2.1 ■ 170 K	P2.2 ■ 150 K	P2.3 ■ 133 J	P3.1 ■ 138 K	P3.2 ■ 111 J	P3.3 ■ 94 J	P4.1 ■ 82 J	P4.2 ■ 70 J	M1.1 ■ 115 K	M1.2 ■ 97 K	M2.1 ■ 102 K
M2.2 ■ 84 J	M3.1 ■ 94 J	M3.2 ■ 81 J	K1.1 ■ 196 K	K1.2 ■ 145 K	K1.3 ■ 109 K	K2.1 ■ 202 K	K2.2 ■ 164 K	K2.3 ■ 131 J	K3.1 ■ 178 K	K3.2 ■ 136 K	K3.3 ■ 110 J	K4.1 ■ 165 J	K4.2 ■ 125 J
K4.3 ■ 91 J	K4.4 ■ 78 J	K4.5 ■ 65 J	K5.1 ■ 187 J	K5.2 ■ 141 J	K5.3 ■ 109 J	S1.2 ■ 69 J	S2.1 ■ 53 J	S3.1 ■ 40 J	S4.1 ■ 31 J				

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7101.0	1.00	3.00	3.00	40.0	2
S7101.5	1.50	3.00	4.50	40.0	2
S7102.0	2.00	3.00	6.50	40.0	2
S7102.5	2.50	3.00	6.50	40.0	2
S7103.0	3.00	6.00	9.00	50.0	2
S7104.0	4.00	6.00	12.00	50.0	2
S7105.0	5.00	6.00	15.00	50.0	2
S7106.0	6.00	6.00	20.00	60.0	2
S7108.0	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S71010.0	10.00	10.00	22.00	75.0	2
S71012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S71016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S71020.0	20.00	20.00	38.00	100.0	2

S822

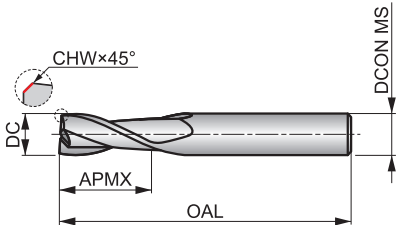
DORMER



Máy nghiền rãnh cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao cho phay các rãnh tiêu chuẩn với dung sai P9 và vận hành dốc. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 146 K	P1.2 ■ 164 K	P1.3 ■ 169 K	P2.1 ■ 125 K	P2.2 ■ 110 K	P2.3 ■ 98 J	P3.1 ■ 101 K	P3.2 ■ 82 J	P3.3 ■ 69 J	P4.1 ■ 61 J	P4.2 ■ 52 J	P4.3 ■ 41 J	M1.1 ■ 85 K	M1.2 ■ 72 K
M2.1 ■ 76 K	M2.2 ■ 62 J	M3.1 ■ 70 J	M3.2 ■ 60 J	M3.3 ■ 54 J	M4.1 ■ 53 J	K1.1 ■ 145 K	K1.2 ■ 108 K	K1.3 ■ 81 K	K2.1 ■ 150 K	K2.2 ■ 122 K	K2.3 ■ 97 J	K3.1 ■ 133 K	K3.2 ■ 102 K
K3.3 ■ 82 J	K4.1 ■ 123 J	K4.2 ■ 93 J	K4.3 ■ 68 J	K4.4 ■ 59 J	K4.5 ■ 48 J	K5.1 ■ 139 J	K5.2 ■ 105 J	K5.3 ■ 81 J	N1.1 ▣ 287 K	N1.2 ▣ 216 K	N1.3 ■ 144 K	N2.1 ■ 144 K	N2.2 ■ 129 K
N2.3 ■ 93 K	N3.1 ■ 152 K	N3.2 ■ 88 K	N3.3 ▣ 45 K	N4.1 ▣ 152 K	N4.2 ▣ 59 K	S1.1 ■ 58 J	S1.2 ■ 51 J	S2.1 ■ 39 J	S3.1 ■ 29 J	S4.1 ■ 23 J			

Dung sai DCON MS h6; DC 7.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC > 7.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S8222.0	2.00	—	6.00	8.00	57.0	2
S8222.5	2.50	0.08	6.00	12.00	57.0	2
S8223.0	3.00	0.08	6.00	12.00	57.0	2
S8224.0	4.00	0.13	6.00	14.00	57.0	2
S8225.0	5.00	0.13	6.00	16.00	57.0	2
S8226.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	2
S8227.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	2
S8228.0	8.00	0.20	8.00	19.00	63.0	2
S8229.0	9.00	0.20	10.00	21.00	72.0	2
S82210.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	2
S82212.0	12.00	0.20	12.00	25.00	83.0	2
S82214.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	2
S82216.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	2
S82218.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	2
S82220.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	2

S803HA

DORMER



Máy nghiền đầu rãnh cacbua rắn 3 me, chuỗi DIN 6535 HA

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao để phay các rãnh nông đến dung sai P9. Lớp phủ AlCrN tăng tuổi thọ và cải thiện hiệu suất. Cũng thích hợp cho phay nhẵn và phay dốc.

HM

N

λ
28°

γ
9°

DIN
6527K

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
206 J	230 J	238 J	176 J	155 J	137 I	143 J	114 I	97 I	84 I	72 I	58 I	121 J	102 J
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
107 J	89 I	75 I	99 I	85 I	76 I	75 I	63 I	205 J	152 J	114 J	210 J	171 J	137 I
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
186 J	143 J	115 I	173 I	131 I	95 I	82 I	68 I	196 I	147 I	114 I	408 K	307 K	206 K
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
206 J	184 J	132 J	215 J	125 J	64 J	215 J	83 J	81 I	71 I	55 I	41 I	32 I	

Dung sai DCON MS h6; DC 7.75 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC > 7.75 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S803HA1.0	1.00	—	3.00	3.00	38.0	3
S803HA1.5	1.50	—	3.00	3.00	38.0	3
S803HA2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	3
S803HA2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	3
S803HA2.8	2.80	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HA3.8	3.80	0.08	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HA4.8	4.80	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HA5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HA6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HA7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HA8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	3
S803HA9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	3
S803HA10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HA12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HA14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	3
S803HA16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	3
S803HA18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	3
S803HA20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	3

S803HB

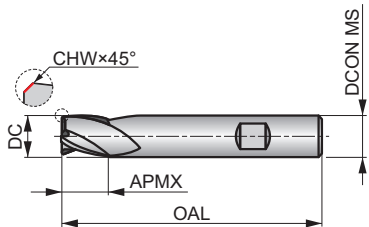
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh cacbua rắn 3 me, chuỗi DIN 6535 HB

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao để phay các rãnh nông đến dung sai P9. Lớp phủ AlCrN tăng tuổi thọ và cải thiện hiệu suất. Cũng thích hợp cho phay nhẵn và phay dốc.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°
DIN 6527K		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 206 J	■ 230 J	■ 238 J	■ 176 J	■ 155 J	■ 137 I	■ 143 J	■ 114 I	■ 97 I	■ 84 I	■ 72 I	■ 58 I	■ 121 J	■ 102 J
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 107 J	■ 89 I	▣ 75 I	■ 99 I	■ 85 I	▣ 76 I	▣ 75 I	▣ 63 I	■ 205 J	■ 152 J	■ 114 J	■ 210 J	■ 171 J	■ 137 I
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 186 J	■ 143 J	■ 115 I	■ 173 I	■ 131 I	■ 95 I	■ 82 I	■ 68 I	■ 196 I	■ 147 I	■ 114 I	▣ 408 K	▣ 307 K	■ 206 K
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
■ 206 J	■ 184 J	■ 132 J	■ 215 J	■ 125 J	▣ 64 J	▣ 215 J	▣ 83 J	▣ 81 I	▣ 71 I	▣ 55 I	▣ 41 I	▣ 32 I	

Dung sai DCON MS h6; DC 7.75 mm: CHW $\pm 0.03 \times 45^\circ$ mm; DC > 7.75 mm: CHW $\pm 0.05 \times 45^\circ$ mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S803HB2.0	2.00	—	6.00	3.00	50.0	3
S803HB2.5	2.50	0.08	6.00	3.00	50.0	3
S803HB2.8	2.80	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.0	3.00	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.5	3.50	0.08	6.00	4.00	50.0	3
S803HB3.8	3.80	0.08	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.0	4.00	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.5	4.50	0.13	6.00	5.00	54.0	3
S803HB4.8	4.80	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HB5.0	5.00	0.13	6.00	6.00	54.0	3
S803HB5.75	5.75	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HB6.0	6.00	0.13	6.00	7.00	54.0	3
S803HB6.75	6.75	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HB7.0	7.00	0.13	8.00	8.00	58.0	3
S803HB7.75	7.75	0.13	8.00	9.00	58.0	3
S803HB8.0	8.00	0.20	8.00	9.00	58.0	3
S803HB9.0	9.00	0.20	10.00	10.00	66.0	3
S803HB9.7	9.70	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HB10.0	10.00	0.20	10.00	11.00	66.0	3
S803HB11.7	11.70	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HB12.0	12.00	0.20	12.00	12.00	73.0	3
S803HB14.0	14.00	0.20	14.00	14.00	75.0	3
S803HB16.0	16.00	0.20	16.00	16.00	82.0	3
S803HB18.0	18.00	0.20	18.00	18.00	84.0	3
S803HB20.0	20.00	0.30	20.00	20.00	92.0	3

S813HA

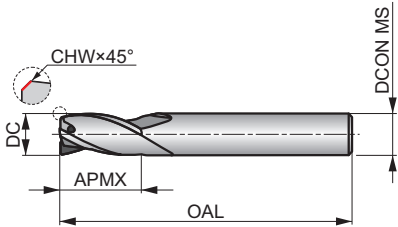
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh cacbua rắn 3 me, chuỗi DIN 6535 HA

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao để phay các rãnh tiêu chuẩn đến dung sai P9. Lớp phủ AlCrN tăng tuổi thọ và cải thiện hiệu suất. Cũng thích hợp cho phay nhấn và phay dốc.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°
DIN 6527L		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 166 J	P1.2 ■ 186 J	P1.3 ■ 192 J	P2.1 ■ 142 J	P2.2 ■ 125 J	P2.3 ■ 111 I	P3.1 ■ 115 J	P3.2 ■ 93 I	P3.3 ■ 78 I	P4.1 ■ 68 I	P4.2 ■ 59 I	P4.3 ▣ 47 I	M1.1 ■ 97 J	M1.2 ■ 81 J
M2.1 ■ 85 J	M2.2 ■ 71 I	M3.1 ▣ 79 I	M3.2 ▣ 68 I	M3.3 ▣ 61 I	M4.1 ▣ 60 I	K1.1 ■ 166 J	K1.2 ■ 123 J	K1.3 ■ 92 J	K2.1 ■ 170 J	K2.2 ■ 138 J	K2.3 ■ 110 I	K3.1 ■ 150 J	K3.2 ■ 115 J
K3.3 ■ 93 I	K4.1 ■ 140 I	K4.2 ■ 105 I	K4.3 ■ 77 I	K4.4 ■ 66 I	K4.5 ■ 56 I	K5.1 ■ 159 I	K5.2 ■ 118 I	K5.3 ■ 92 I	N1.1 ▣ 330 K	N1.2 ▣ 247 K	N1.3 ■ 166 K	N2.1 ■ 166 J	N2.2 ■ 148 J
N2.3 ■ 107 J	N3.1 ■ 173 J	N3.2 ■ 101 J	N3.3 ▣ 52 J	N4.1 ▣ 173 J	N4.2 ▣ 67 J	S1.1 ▣ 72 I	S1.2 ▣ 64 I	S2.1 ▣ 49 I	S3.1 ▣ 38 I	S4.1 ▣ 30 I			

Dung sai DCON MS h6; DC 7.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC > 7.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S813HA2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	3
S813HA2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HA4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HA5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HA7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	3
S813HA8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	3
S813HA9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	3
S813HA10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	3
S813HA12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	3
S813HA14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	3
S813HA16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	3
S813HA18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	3
S813HA20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	3

S813HB

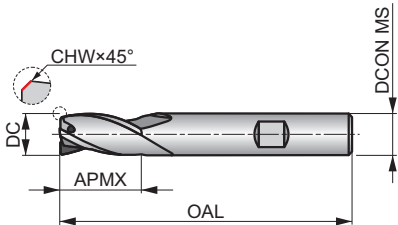
DORMER



Máy nghiền đầu rãnh cacbua rắn 3 me, chuỗi DIN 6535 HB

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao để phay các rãnh tiêu chuẩn đến dung sai P9. Cán Weldon giúp dao phay ngón không bị trượt trong cán dao. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Cứng thích hợp cho phay nhân và phay dốc.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°
DIN 6527L		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 166 J	P1.2 ■ 186 J	P1.3 ■ 192 J	P2.1 ■ 142 J	P2.2 ■ 125 J	P2.3 ■ 111 I	P3.1 ■ 115 J	P3.2 ■ 93 I	P3.3 ■ 78 I	P4.1 ■ 68 I	P4.2 ■ 59 I	P4.3 ▣ 47 I	M1.1 ■ 97 J	M1.2 ■ 81 J
M2.1 ■ 85 J	M2.2 ■ 71 I	M3.1 ▣ 79 I	M3.2 ▣ 68 I	M3.3 ▣ 61 I	M4.1 ▣ 60 I	K1.1 ■ 166 J	K1.2 ■ 123 J	K1.3 ■ 92 J	K2.1 ■ 170 J	K2.2 ■ 138 J	K2.3 ■ 110 I	K3.1 ■ 150 J	K3.2 ■ 115 J
K3.3 ■ 93 I	K4.1 ■ 140 I	K4.2 ■ 105 I	K4.3 ■ 77 I	K4.4 ■ 66 I	K4.5 ■ 56 I	K5.1 ■ 159 I	K5.2 ■ 118 I	K5.3 ■ 92 I	N1.1 ▣ 330 K	N1.2 ▣ 247 K	N1.3 ■ 166 K	N2.1 ■ 166 J	N2.2 ■ 148 J
N2.3 ■ 107 J	N3.1 ■ 173 J	N3.2 ■ 101 J	N3.3 ▣ 52 J	N4.1 ▣ 173 J	N4.2 ▣ 67 J	S1.1 ▣ 72 I	S1.2 ▣ 64 I	S2.1 ▣ 49 I	S3.1 ▣ 38 I	S4.1 ▣ 30 I			

Dung sai DCON MS h6; DC 7.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC > 7.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S813HB2.0	2.00	0.00	6.00	6.00	57.0	3
S813HB2.5	2.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB3.0	3.00	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB3.5	3.50	0.08	6.00	7.00	57.0	3
S813HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HB4.5	4.50	0.13	6.00	8.00	57.0	3
S813HB5.0	5.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	57.0	3
S813HB7.0	7.00	0.13	8.00	13.00	63.0	3
S813HB8.0	8.00	0.20	8.00	16.00	63.0	3
S813HB9.0	9.00	0.20	10.00	16.00	72.0	3
S813HB10.0	10.00	0.20	10.00	19.00	72.0	3
S813HB12.0	12.00	0.20	12.00	22.00	83.0	3
S813HB14.0	14.00	0.20	14.00	22.00	83.0	3
S813HB16.0	16.00	0.20	16.00	26.00	92.0	3
S813HB18.0	18.00	0.20	18.00	26.00	92.0	3
S813HB20.0	20.00	0.30	20.00	32.00	104.0	3

S713

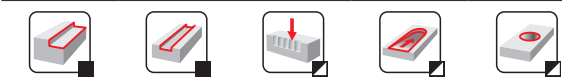
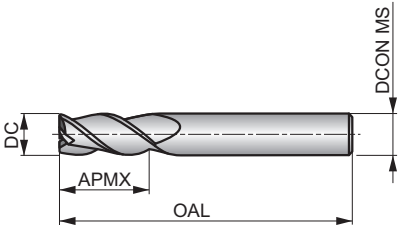
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 3 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 3 me với đường xoắn 40° mang lại độ cứng cao cho các rãnh phay tiêu chuẩn. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

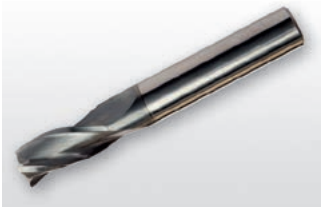
P1.1 ■ 199 J	P1.2 ■ 223 J	P1.3 ■ 230 J	P2.1 ■ 170 J	P2.2 ■ 150 J	P2.3 ■ 133 I	P3.1 ■ 138 J	P3.2 ■ 111 I	P3.3 ■ 94 I	P4.1 ■ 82 I	P4.2 ■ 70 I	M1.1 ■ 115 J	M1.2 ■ 97 J	M2.1 ■ 102 J
M2.2 ■ 84 I	M3.1 ■ 94 I	M3.2 ■ 81 I	K1.1 ■ 196 J	K1.2 ■ 145 J	K1.3 ■ 109 J	K2.1 ■ 202 J	K2.2 ■ 164 J	K2.3 ■ 131 I	K3.1 ■ 178 J	K3.2 ■ 136 J	K3.3 ■ 110 I	K4.1 ■ 165 I	K4.2 ■ 125 I
K4.3 ■ 91 I	K4.4 ■ 78 I	K4.5 ■ 65 I	K5.1 ■ 187 I	K5.2 ■ 141 I	K5.3 ■ 109 I	S1.2 ■ 69 I	S2.1 ■ 53 I	S3.1 ■ 40 I	S4.1 ■ 31 I				

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7131.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S7132.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S7133.0	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S7134.0	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S7135.0	5.00	5.00	15.00	50.0	3
S7136.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S7138.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S71310.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S71312.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S71314.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S71316.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S71318.0	18.00	18.00	38.00	100.0	3
S71320.0	20.00	20.00	38.00	100.0	3

S823

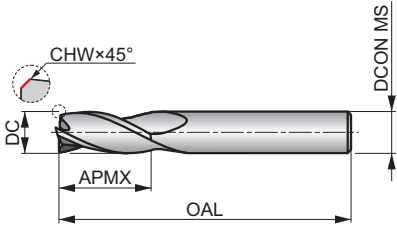
DORMER



Máy nghiền rãnh cacbua rắn 3 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 3 me mang lại độ cứng cao cho phay các rãnh tiêu chuẩn với dung sai P9 và vận hành dốc. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 28°	γ 9°
	AlCrN	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 145 J	P1.2 ■ 162 J	P1.3 ■ 167 J	P2.1 ■ 124 J	P2.2 ■ 109 J	P2.3 ■ 97 I	P3.1 ■ 100 J	P3.2 ■ 81 I	P3.3 ■ 68 I	P4.1 ■ 60 I	P4.2 ■ 51 I	P4.3 ▣ 41 I	M1.1 ■ 84 J	M1.2 ■ 71 J
M2.1 ■ 75 J	M2.2 ■ 61 I	M3.1 ▣ 69 I	M3.2 ▣ 59 I	M3.3 ▣ 53 I	M4.1 ▣ 52 I	K1.1 ■ 144 J	K1.2 ■ 107 J	K1.3 ■ 80 J	K2.1 ■ 149 J	K2.2 ■ 121 J	K2.3 ■ 96 I	K3.1 ■ 132 J	K3.2 ■ 101 J
K3.3 ■ 81 I	K4.1 ■ 122 I	K4.2 ■ 92 I	K4.3 ■ 67 I	K4.4 ■ 58 I	K4.5 ■ 48 I	K5.1 ■ 138 I	K5.2 ■ 104 I	K5.3 ■ 80 I	N1.1 ▣ 284 K	N1.2 ▣ 214 K	N1.3 ■ 143 K	N2.1 ■ 143 J	N2.2 ■ 128 J
N2.3 ■ 92 J	N3.1 ■ 150 J	N3.2 ■ 87 J	N3.3 ▣ 45 J	N4.1 ▣ 150 J	N4.2 ▣ 58 J	S1.1 ▣ 113 I	S1.2 ▣ 100 I	S2.1 ▣ 77 I	S3.1 ▣ 58 I	S4.1 ▣ 45 I			

Dung sai DCON MS h6; DC 7.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC > 7.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S8232.0	2.00	—	6.00	8.00	57.0	3
S8232.5	2.50	0.08	6.00	12.00	57.0	3
S8233.0	3.00	0.08	6.00	12.00	57.0	3
S8234.0	4.00	0.13	6.00	14.00	57.0	3
S8235.0	5.00	0.13	6.00	16.00	57.0	3
S8236.0	6.00	0.13	6.00	19.00	57.0	3
S8237.0	7.00	0.13	8.00	19.00	63.0	3
S8238.0	8.00	0.20	8.00	19.00	63.0	3
S8239.0	9.00	0.20	10.00	21.00	72.0	3
S82310.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	3
S82312.0	12.00	0.20	12.00	25.00	83.0	3
S82314.0	14.00	0.20	14.00	30.00	83.0	3
S82316.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	3
S82318.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	3
S82320.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	3

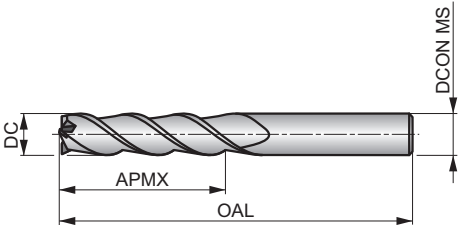
S714



Máy nghiền cacbua rắn 3 sáo, dòng dài

Chiều dài cắt dài, thiết kế 3 me với đường xoắn 40° mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng tường sâu. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 140 J	P1.2 ■ 157 J	P1.3 ■ 162 J	P2.1 ■ 120 J	P2.2 ■ 106 J	P2.3 ■ 94 I	P3.1 ■ 97 J	P3.2 ■ 78 I	P3.3 ■ 66 I	P4.1 ■ 58 I	P4.2 ■ 49 I	M1.1 ■ 81 J	M1.2 ■ 68 J	M2.1 ■ 71 J
M2.2 ■ 59 I	M3.1 ■ 66 I	M3.2 ■ 57 I	K1.1 ■ 138 J	K1.2 ■ 102 J	K1.3 ■ 77 J	K2.1 ■ 142 J	K2.2 ■ 115 J	K2.3 ■ 92 I	K3.1 ■ 125 J	K3.2 ■ 96 J	K3.3 ■ 78 I	K4.1 ■ 116 I	K4.2 ■ 88 I
K4.3 ■ 64 I	K4.4 ■ 55 I	K4.5 ■ 46 I	K5.1 ■ 132 I	K5.2 ■ 99 I	K5.3 ■ 77 I	N1.1 ■ 249 K	N1.2 ■ 187 K	N1.3 ■ 125 K	N2.1 ■ 125 J	N2.2 ■ 112 J	N2.3 ■ 81 J	N3.1 ■ 131 J	N3.2 ■ 76 J
N3.3 ■ 39 J	S1.2 ■ 49 I	S2.1 ■ 37 I	S3.1 ■ 28 I	S4.1 ■ 22 I									

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7143.0	3.00	3.00	19.00	60.0	3
S7144.0	4.00	4.00	19.00	60.0	3
S7145.0	5.00	5.00	19.00	60.0	3
S7146.0	6.00	6.00	31.00	75.0	3
S7148.0	8.00	8.00	31.00	75.0	3
S71410.0	10.00	10.00	31.00	75.0	3
S71412.0	12.00	12.00	50.00	100.0	3
S71414.0	14.00	14.00	57.00	125.0	3
S71416.0	16.00	16.00	57.00	125.0	3
S71418.0	18.00	18.00	57.00	125.0	3
S71420.0	20.00	20.00	57.00	125.0	3

S715

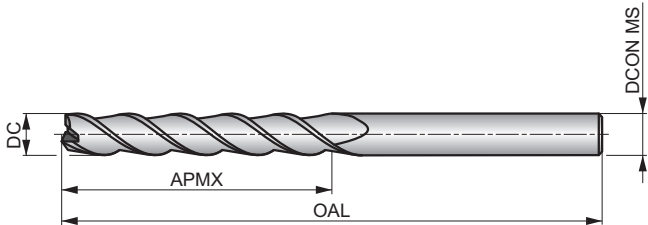
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 3 sáo, dòng cực dài

Chiều dài cắt cực dài, thiết kế 3 me với đường xoắn 40° mang lại độ cứng cao để phay định hình các bức tường cực sâu. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
	DC h9	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 88 J	P1.2 ■ 98 J	P1.3 ■ 101 J	P2.1 ■ 75 J	P2.2 ■ 66 J	P2.3 ■ 59 I	P3.1 ■ 61 J	P3.2 ■ 49 I	P3.3 ■ 41 I	P4.1 ■ 36 I	P4.2 ■ 31 I	M1.1 ■ 50 J	M1.2 ■ 42 J	M2.1 ■ 44 J
M2.2 ■ 36 I	M3.1 ■ 41 I	M3.2 ■ 35 I	K1.1 ■ 86 J	K1.2 ■ 64 J	K1.3 ■ 48 J	K2.1 ■ 89 J	K2.2 ■ 72 J	K2.3 ■ 58 I	K3.1 ■ 79 J	K3.2 ■ 60 J	K3.3 ■ 49 I	K4.1 ■ 73 I	K4.2 ■ 55 I
K4.3 ■ 40 I	K4.4 ■ 35 I	K4.5 ■ 29 I	K5.1 ■ 83 I	K5.2 ■ 62 I	K5.3 ■ 48 I	N1.1 ▣ 178 K	N1.2 ▣ 134 K	N1.3 ▣ 90 K	N2.1 ▣ 90 J	N2.2 ▣ 80 J	N2.3 ▣ 58 J	N3.1 ▣ 94 J	N3.2 ▣ 55 J
N3.3 ▣ 28 J	S1.2 ■ 30 I	S2.1 ■ 23 I	S3.1 ■ 18 I	S4.1 ■ 14 I									

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7153.0	3.00	3.00	25.00	100.0	3
S7154.0	4.00	4.00	31.00	100.0	3
S7155.0	5.00	5.00	31.00	100.0	3
S7156.0	6.00	6.00	38.00	100.0	3
S7158.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S71510.0	10.00	10.00	57.00	125.0	3
S71512.0	12.00	12.00	75.00	150.0	3
S71514.0	14.00	14.00	75.00	150.0	3
S71516.0	16.00	16.00	75.00	150.0	3
S71518.0	18.00	18.00	75.00	150.0	3
S71520.0	20.00	20.00	75.00	150.0	3

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM							
Mill Profile		N	N	N	N	N	N							
Number of flutes (NOF)														
Cut length														
Flute Helix (FHA)														
Flute Helix (FHA)														
Radial rake angle (GAMF)														
Shank														
Coating														
Cutting diameter tolerance class (TDC)														
Direction														
Basic standard group (BSG)														
Product Family Code		S804HA	S804HB	S814HA	S814HB	S716	S717	S718						
PSF cutting diameters range		2.00 – 25.00	2.00 – 25.00	2.00 – 25.00	2.00 – 25.00	2.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00						
P	P1													
	P2													
	P3													
	P4													
M	M1													
	M2													
	M3													
	M4													
K	K1													
	K2													
	K3													
	K4													
	K5													
N	N1													
	N2													
	N3													
	N4													
	N5													
S	S1													
	S2													
	S3													
	S4													
H	H1													
	H2													
	H3													
	H4													

S804HA

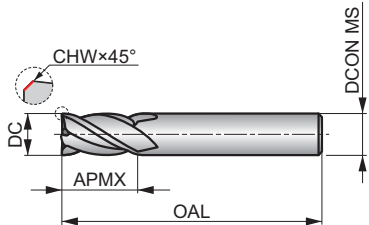
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 me, chuỗi DIN 6535 HA

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 4 me mang lại độ cứng cao cho các ứng dụng phay nông và phay nhẵn. Lớp phủ AlCrN tăng tuổi thọ và cải thiện hiệu suất.

HM	N	
	λ 34°	γ 9°
	AlCrN	DC h10
	DIN 6527K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 206 J	■ 230 J	■ 238 J	■ 176 J	■ 155 J	■ 137 I	■ 143 J	■ 114 I	■ 97 I	■ 84 I	■ 72 I	■ 58 I	■ 121 J	■ 102 J
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■ 107 J	■ 89 I	▣ 75 I	■ 99 I	■ 85 I	▣ 76 I	▣ 75 I	▣ 63 I	■ 205 J	■ 152 J	■ 114 J	■ 210 J	■ 171 J	■ 137 I
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
■ 186 J	■ 143 J	■ 115 I	■ 173 I	■ 131 I	■ 95 I	■ 82 I	■ 68 I	■ 196 I	■ 147 I	■ 114 I	▣ 408 J	▣ 307 J	▣ 206 J
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1	
▣ 206 J	▣ 184 J	▣ 132 J	■ 215 J	■ 125 J	▣ 64 J	▣ 215 J	▣ 83 J	▣ 81 I	▣ 71 I	▣ 55 I	▣ 41 I	▣ 32 I	

Dùng sai DCON MS hế; DC 8.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC>8.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S804HA2.0	2.00	—	6.00	4.00	50.0	4
S804HA3.0	3.00	0.08	6.00	5.00	50.0	4
S804HA4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	54.0	4
S804HA5.0	5.00	0.13	6.00	9.00	54.0	4
S804HA6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	54.0	4
S804HA8.0	8.00	0.13	8.00	12.00	58.0	4
S804HA10.0	10.00	0.20	10.00	14.00	66.0	4
S804HA12.0	12.00	0.20	12.00	16.00	73.0	4
S804HA16.0	16.00	0.20	16.00	22.00	82.0	4
S804HA20.0	20.00	0.30	20.00	26.00	92.0	4
S804HA25.0	25.00	0.30	25.00	32.00	121.0	4

S804HB

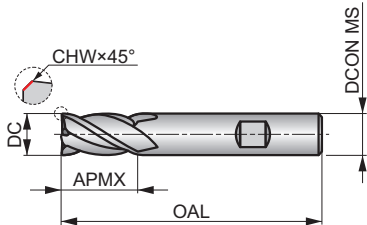
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 me, chuỗi DIN 6535 HB

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 4 me mang lại độ cứng cao cho các ứng dụng phay nông và phay nhấn. Cán Weldon giúp dao phay ngón không bị trượt trong cán dao. Lớp phủ AlCrN tăng tuổi thọ và cải thiện hiệu suất.

HM	N	
	λ 34°	γ 9°
	AlCrN	DC h10
	DIN 6527K	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 206 J	P1.2 ■ 230 J	P1.3 ■ 238 J	P2.1 ■ 176 J	P2.2 ■ 155 J	P2.3 ■ 137 I	P3.1 ■ 143 J	P3.2 ■ 114 I	P3.3 ■ 97 I	P4.1 ■ 84 I	P4.2 ■ 72 I	P4.3 ■ 58 I	M1.1 ■ 121 J	M1.2 ■ 102 J
M2.1 ■ 107 J	M2.2 ■ 89 I	M2.3 ▣ 75 I	M3.1 ■ 99 I	M3.2 ■ 85 I	M3.3 ▣ 76 I	M4.1 ▣ 75 I	M4.2 ▣ 63 I	K1.1 ■ 205 J	K1.2 ■ 152 J	K1.3 ■ 114 J	K2.1 ■ 210 J	K2.2 ■ 171 J	K2.3 ■ 137 I
K3.1 ■ 186 J	K3.2 ■ 143 J	K3.3 ■ 115 I	K4.1 ■ 173 I	K4.2 ■ 131 I	K4.3 ■ 95 I	K4.4 ■ 82 I	K4.5 ■ 68 I	K5.1 ■ 196 I	K5.2 ■ 147 I	K5.3 ■ 114 I	N1.1 ▣ 408 J	N1.2 ▣ 307 J	N1.3 ▣ 206 J
N2.1 ▣ 206 J	N2.2 ▣ 184 J	N2.3 ▣ 132 J	N3.1 ■ 215 J	N3.2 ■ 125 J	N3.3 ▣ 64 J	N4.1 ▣ 215 J	N4.2 ▣ 83 J	S1.1 ▣ 81 I	S1.2 ▣ 71 I	S2.1 ▣ 55 I	S3.1 ▣ 41 I	S4.1 ▣ 32 I	

Dùng sai DCON MS hế; DC 8.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC>8.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S804HB2.0	2.00	—	6.00	4.00	50.0	4
S804HB3.0	3.00	0.08	6.00	5.00	50.0	4
S804HB4.0	4.00	0.13	6.00	8.00	54.0	4
S804HB5.0	5.00	0.13	6.00	9.00	54.0	4
S804HB6.0	6.00	0.13	6.00	10.00	54.0	4
S804HB8.0	8.00	0.13	8.00	12.00	58.0	4
S804HB10.0	10.00	0.20	10.00	14.00	66.0	4
S804HB12.0	12.00	0.20	12.00	16.00	73.0	4
S804HB16.0	16.00	0.20	16.00	22.00	82.0	4
S804HB20.0	20.00	0.30	20.00	26.00	92.0	4
S804HB25.0	25.00	0.30	25.00	32.00	121.0	4

S814HA

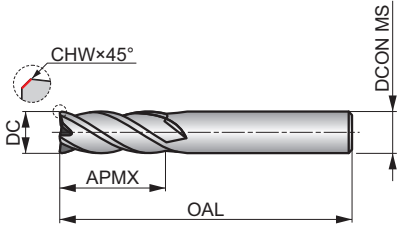
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 me, chuỗi DIN 6535 HA

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me mang lại độ cứng cao cho các ứng dụng phay nhẵn và biên dạng chung. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 34°	γ 9°
DIN 6527L	DC h10	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 166 J	■ 186 J	■ 192 J	■ 142 J	■ 125 J	■ 111 I	■ 115 J	■ 93 I	■ 78 I	■ 68 I	■ 59 I	▣ 47 I	■ 97 J	■ 81 J
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■ 85 J	■ 71 I	▣ 79 I	▣ 68 I	▣ 61 I	▣ 60 I	■ 166 J	■ 123 J	■ 92 J	■ 170 J	■ 138 J	■ 110 I	■ 150 J	■ 115 J
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 93 I	■ 140 I	■ 105 I	■ 77 I	■ 66 I	■ 56 I	■ 159 I	■ 118 I	■ 92 I	▣ 330 J	▣ 247 J	▣ 166 J	▣ 166 J	▣ 148 J
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
▣ 107 J	■ 173 J	■ 101 J	▣ 52 J	▣ 173 J	▣ 67 J	▣ 72 I	▣ 64 I	▣ 49 I	▣ 38 I	▣ 30 I			

Dùng sai DCON MS hế; DC 8.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC>8.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S814HA2.0	2.00	0.00	6.00	7.00	57.0	4
S814HA3.0	3.00	0.08	6.00	8.00	57.0	4
S814HA4.0	4.00	0.13	6.00	11.00	57.0	4
S814HA5.0	5.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HA6.0	6.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HA8.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S814HA10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S814HA12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S814HA16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S814HA20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S814HA25.0	25.00	0.30	25.00	45.00	121.0	4

S814HB

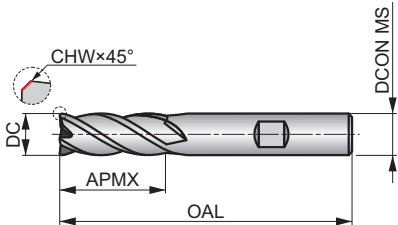
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 me, chuỗi DIN 6535 HB

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me mang lại độ cứng cao cho các ứng dụng phay nhẵn và biên dạng chung. Cán Weldon giúp dao phay ngón không bị trượt trong cán dao. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 34°	γ 9°
		DC h10
	DIN 6527L	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 166 J	P1.2 ■ 186 J	P1.3 ■ 192 J	P2.1 ■ 142 J	P2.2 ■ 125 J	P2.3 ■ 111 I	P3.1 ■ 115 J	P3.2 ■ 93 I	P3.3 ■ 78 I	P4.1 ■ 68 I	P4.2 ■ 59 I	P4.3 ▣ 47 I	M1.1 ■ 97 J	M1.2 ■ 81 J
M2.1 ■ 85 J	M2.2 ■ 71 I	M3.1 ▣ 79 I	M3.2 ▣ 68 I	M3.3 ▣ 61 I	M4.1 ▣ 60 I	K1.1 ■ 166 J	K1.2 ■ 123 J	K1.3 ■ 92 J	K2.1 ■ 170 J	K2.2 ■ 138 J	K2.3 ■ 110 I	K3.1 ■ 150 J	K3.2 ■ 115 J
K3.3 ■ 93 I	K4.1 ■ 140 I	K4.2 ■ 105 I	K4.3 ■ 77 I	K4.4 ■ 66 I	K4.5 ■ 56 I	K5.1 ■ 159 I	K5.2 ■ 118 I	K5.3 ■ 92 I	N1.1 ▣ 330 J	N1.2 ▣ 247 J	N1.3 ▣ 166 J	N2.1 ▣ 166 J	N2.2 ▣ 148 J
N2.3 ▣ 107 J	N3.1 ■ 173 J	N3.2 ■ 101 J	N3.3 ▣ 52 J	N4.1 ▣ 173 J	N4.2 ▣ 67 J	S1.1 ▣ 72 I	S1.2 ▣ 64 I	S2.1 ▣ 49 I	S3.1 ▣ 38 I	S4.1 ▣ 30 I			

Dùng sai DCON MS h6; DC 8.00 mm: CHW ±0.03×45 ° mm; DC>8.00 mm: CHW ±0.05×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S814HB2.0	2.00	0.00	6.00	7.00	57.0	4
S814HB3.0	3.00	0.08	6.00	8.00	57.0	4
S814HB4.0	4.00	0.13	6.00	11.00	57.0	4
S814HB5.0	5.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HB6.0	6.00	0.13	6.00	13.00	57.0	4
S814HB8.0	8.00	0.13	8.00	19.00	63.0	4
S814HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S814HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S814HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4
S814HB20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S814HB25.0	25.00	0.30	25.00	45.00	121.0	4

S716

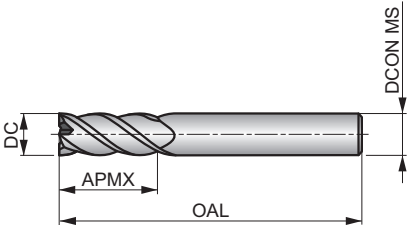




Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với đường xoắn 40° mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng tiêu chuẩn. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
		DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 199 J	P1.2 ■ 223 J	P1.3 ■ 230 J	P2.1 ■ 170 J	P2.2 ■ 150 J	P2.3 ■ 133 I	P3.1 ■ 138 J	P3.2 ■ 111 I	P3.3 ■ 94 I	P4.1 ■ 82 I	P4.2 ■ 70 I	M1.1 ■ 115 J	M1.2 ■ 97 J	M2.1 ■ 102 J
M2.2 ■ 84 I	M3.1 ■ 94 I	M3.2 ■ 81 I	K1.1 ■ 196 J	K1.2 ■ 145 J	K1.3 ■ 109 J	K2.1 ■ 202 J	K2.2 ■ 164 J	K2.3 ■ 131 I	K3.1 ■ 178 J	K3.2 ■ 136 J	K3.3 ■ 110 I	K4.1 ■ 165 I	K4.2 ■ 125 I
K4.3 ■ 91 I	K4.4 ■ 78 I	K4.5 ■ 65 I	K5.1 ■ 187 I	K5.2 ■ 141 I	K5.3 ■ 109 I	S1.2 ■ 69 I	S2.1 ■ 53 I	S3.1 ■ 40 I	S4.1 ■ 31 I				

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7162.0	2.00	4.00	6.50	40.0	4
S7163.0	3.00	3.00	9.00	40.0	4
S7164.0	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S7165.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S7166.0	6.00	6.00	16.00	50.0	4
S7168.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S71610.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S71612.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S71614.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S71616.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S71618.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S71620.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

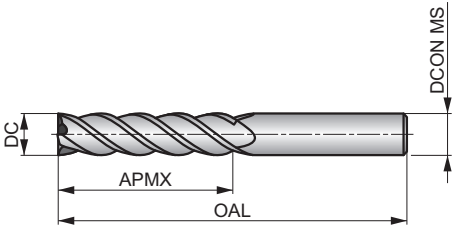
S717



4-Flute Solid Carbide End Mill, Long Series

Chiều dài cắt dài, thiết kế 4 me với đường xoắn 40° mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng tường sâu. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 140 J	P1.2 ■ 157 J	P1.3 ■ 162 J	P2.1 ■ 120 J	P2.2 ■ 106 J	P2.3 ■ 94 I	P3.1 ■ 97 J	P3.2 ■ 78 I	P3.3 ■ 66 I	P4.1 ■ 58 I	P4.2 ■ 49 I	M1.1 ■ 81 J	M1.2 ■ 68 J	M2.1 ■ 71 J
M2.2 ■ 59 I	M3.1 ■ 66 I	M3.2 ■ 57 I	K1.1 ■ 138 J	K1.2 ■ 102 J	K1.3 ■ 77 J	K2.1 ■ 142 J	K2.2 ■ 115 J	K2.3 ■ 92 I	K3.1 ■ 125 J	K3.2 ■ 96 J	K3.3 ■ 78 I	K4.1 ■ 116 I	K4.2 ■ 88 I
K4.3 ■ 64 I	K4.4 ■ 55 I	K4.5 ■ 46 I	K5.1 ■ 132 I	K5.2 ■ 99 I	K5.3 ■ 77 I	N1.1 ▣ 249 K	N1.2 ▣ 187 K	N1.3 ▣ 125 K	N2.1 ▣ 125 J	N2.2 ▣ 112 J	N2.3 ▣ 81 J	N3.1 ▣ 131 J	N3.2 ▣ 76 J
N3.3 ▣ 39 J	S1.2 ■ 49 I	S2.1 ■ 37 I	S3.1 ■ 28 I	S4.1 ■ 22 I									

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7173.0	3.00	3.00	19.00	60.0	4
S7174.0	4.00	4.00	19.00	60.0	4
S7175.0	5.00	5.00	19.00	60.0	4
S7176.0	6.00	6.00	31.00	75.0	4
S7178.0	8.00	8.00	31.00	75.0	4
S71710.0	10.00	10.00	31.00	75.0	4
S71712.0	12.00	12.00	50.00	100.0	4
S71714.0	14.00	14.00	57.00	125.0	4
S71716.0	16.00	16.00	57.00	125.0	4
S71718.0	18.00	18.00	57.00	125.0	4
S71720.0	20.00	20.00	57.00	125.0	4

S718

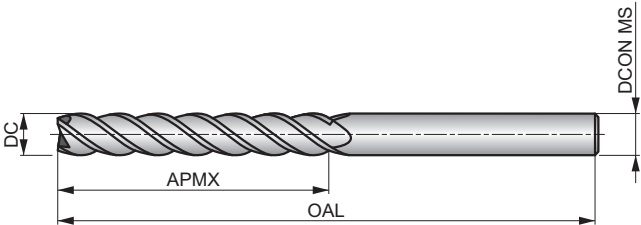




4-Flute Solid Carbide End Mill, Extra Long Series

Chiều dài cắt cực dài, thiết kế 4 me với đường xoắn 40° mang lại độ cứng cao để phay định hình các bức tường cực sâu. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 88 J	P1.2 ■ 98 J	P1.3 ■ 101 J	P2.1 ■ 75 J	P2.2 ■ 66 J	P2.3 ■ 59 I	P3.1 ■ 61 J	P3.2 ■ 49 I	P3.3 ■ 41 I	P4.1 ■ 36 I	P4.2 ■ 31 I	M1.1 ■ 50 J	M1.2 ■ 42 J	M2.1 ■ 44 J
M2.2 ■ 36 I	M3.1 ■ 41 I	M3.2 ■ 35 I	K1.1 ■ 86 J	K1.2 ■ 64 J	K1.3 ■ 48 J	K2.1 ■ 89 J	K2.2 ■ 72 J	K2.3 ■ 58 I	K3.1 ■ 79 J	K3.2 ■ 60 J	K3.3 ■ 49 I	K4.1 ■ 73 I	K4.2 ■ 55 I
K4.3 ■ 40 I	K4.4 ■ 35 I	K4.5 ■ 29 I	K5.1 ■ 83 I	K5.2 ■ 62 I	K5.3 ■ 48 I	N1.1 ▣ 178 K	N1.2 ▣ 134 K	N1.3 ▣ 90 K	N2.1 ▣ 90 J	N2.2 ▣ 80 J	N2.3 ▣ 58 J	N3.1 ▣ 94 J	N3.2 ▣ 55 J
N3.3 ▣ 28 J	S1.2 ■ 30 I	S2.1 ■ 23 I	S3.1 ■ 18 I	S4.1 ■ 14 I									

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7183.0	3.00	3.00	25.00	100.0	4
S7184.0	4.00	4.00	31.00	100.0	4
S7185.0	5.00	5.00	31.00	100.0	4
S7186.0	6.00	6.00	38.00	100.0	4
S7188.0	8.00	8.00	41.00	100.0	4
S71810.0	10.00	10.00	57.00	125.0	4
S71812.0	12.00	12.00	75.00	150.0	4
S71814.0	14.00	14.00	75.00	150.0	4
S71816.0	16.00	16.00	75.00	150.0	4
S71818.0	18.00	18.00	75.00	150.0	4
S71820.0	20.00	20.00	75.00	150.0	4



**CÔNG CỤ CACBUA RẮN ĐẢM BẢO AN TOÀN VÀ NĂNG SUẤT CHO QUÁ TRÌNH GIA CÔNG.
THƯỜNG ĐƯỢC SỬ DỤNG VỚI CNC VÀ SẢN XUẤT TỰ ĐỘNG.**

Material code (BMC)		HM	HM																
Mill Profile		N	N																
Number of flutes (NOF)																			
Cut length																			
Flute Helix (FHA)																			
Flute Helix (FHA)																			
Radial rake angle (GAMF)																			
Shank																			
Coating																			
Cutting diameter tolerance class (TCDC)																			
Direction																			
Basic standard group (BSG)																			
Product Family Code		S739	S740																
PSF cutting diameters range		3.00 – 20.00	3.00 – 20.00																
		106	107																
P	P1																		
	P2																		
	P3																		
	P4																		
M	M1																		
	M2																		
	M3																		
	M4																		
K	K1																		
	K2																		
	K3																		
	K4																		
	K5																		
N	N1																		
	N2																		
	N3																		
	N4																		
	N5																		
S	S1																		
	S2																		
	S3																		
	S4																		
H	H1																		
	H2																		
	H3																		
	H4																		

S739

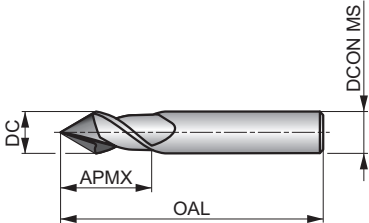
DORMER



Máy nghiền cuối cacbua rắn 2 me, 60°

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao và giảm rung. Điểm 60° được thiết kế để phay vát cạnh trên máy CNC. Lớp phủ AlTiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
	AITIN	DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

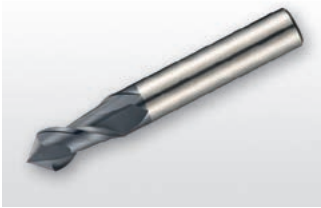
P1.1 ■ 199 K	P1.2 ■ 223 K	P1.3 ■ 230 K	P2.1 ■ 170 K	P2.2 ■ 150 K	P2.3 ■ 133 J	P3.1 ■ 138 K	P3.2 ■ 111 J	P3.3 ■ 94 J	P4.1 ■ 82 J	P4.2 ■ 70 J	M1.1 ■ 115 K	M1.2 ■ 97 K	M2.1 ■ 102 K
M2.2 ■ 84 J	M3.1 ■ 94 J	M3.2 ■ 81 J	K1.1 ■ 196 K	K1.2 ■ 145 K	K1.3 ■ 109 K	K2.1 ■ 202 K	K2.2 ■ 164 K	K2.3 ■ 131 J	K3.1 ■ 178 K	K3.2 ■ 136 K	K3.3 ■ 110 J	K4.1 ■ 165 J	K4.2 ■ 125 J
K4.3 ■ 91 J	K4.4 ■ 78 J	K4.5 ■ 65 J	K5.1 ■ 187 J	K5.2 ■ 141 J	K5.3 ■ 109 J	N1.1 ■ 355 N	N1.2 ■ 267 N	N1.3 ■ 179 N	N2.1 ■ 179 K	N2.2 ■ 160 K	N2.3 ■ 115 K	N3.1 ■ 187 K	N3.2 ■ 109 K
N3.3 ■ 56 K	S1.2 ■ 69 J	S2.1 ■ 53 J	S3.1 ■ 40 J	S4.1 ■ 31 J									

Dùng sai DCON MS h6.

Product	KAPR	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7393.0	60	3.00	3.00	9.00	40.0	2
S7394.0	60	4.00	4.00	12.00	50.0	2
S7395.0	60	5.00	5.00	15.00	50.0	2
S7396.0	60	6.00	6.00	16.00	50.0	2
S7398.0	60	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S73910.0	60	10.00	10.00	22.00	70.0	2
S73912.0	60	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S73916.0	60	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S73920.0	60	20.00	20.00	38.00	100.0	2

S740

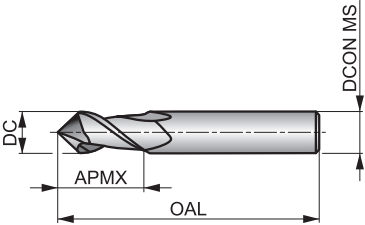
DORMER



Máy nghiền cuối cacbua rắn 2 me, 90°

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao và giảm rung. Điểm 90° được thiết kế để phay vát cạnh trên máy CNC. Lớp phủ AlTiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
	AITIN	DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 199 K	P1.2 ■ 223 K	P1.3 ■ 230 K	P2.1 ■ 170 K	P2.2 ■ 150 K	P2.3 ■ 133 J	P3.1 ■ 138 K	P3.2 ■ 111 J	P3.3 ■ 94 J	P4.1 ■ 82 J	P4.2 ■ 70 J	M1.1 ■ 115 K	M1.2 ■ 97 K	M2.1 ■ 102 K
M2.2 ■ 84 J	M3.1 ■ 94 J	M3.2 ■ 81 J	K1.1 ■ 196 K	K1.2 ■ 145 K	K1.3 ■ 109 K	K2.1 ■ 202 K	K2.2 ■ 164 K	K2.3 ■ 131 J	K3.1 ■ 178 K	K3.2 ■ 136 K	K3.3 ■ 110 J	K4.1 ■ 165 J	K4.2 ■ 125 J
K4.3 ■ 91 J	K4.4 ■ 78 J	K4.5 ■ 65 J	K5.1 ■ 187 J	K5.2 ■ 141 J	K5.3 ■ 109 J	N1.1 ■ 355 N	N1.2 ■ 267 N	N1.3 ■ 179 N	N2.1 ■ 179 K	N2.2 ■ 160 K	N2.3 ■ 115 K	N3.1 ■ 187 K	N3.2 ■ 109 K
N3.3 ■ 56 K	S1.2 ■ 69 J	S2.1 ■ 53 J	S3.1 ■ 40 J	S4.1 ■ 31 J									

Dùng sai DCON MS h6.

Product	KAPR	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(°)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7403.0	90	3.00	3.00	9.00	40.0	2
S7404.0	90	4.00	4.00	12.00	50.0	2
S7405.0	90	5.00	5.00	15.00	50.0	2
S7406.0	90	6.00	6.00	16.00	50.0	2
S7408.0	90	8.00	8.00	20.00	64.0	2
S74010.0	90	10.00	10.00	22.00	70.0	2
S74012.0	90	12.00	12.00	25.00	75.0	2
S74016.0	90	16.00	16.00	32.00	90.0	2
S74020.0	90	20.00	20.00	38.00	100.0	2

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM		
Mill Profile		NRA	NRA	W	W	W	W	W	W NRA	W	N	
Number of flutes (NOF)		NOF 4±	NOF 4±	NOF 1	NOF 2	NOF 2	NOF 2	NOF 3±	NOF 3	NOF 4-6		
Cut length												
Flute Helix (FHA)		λ 40°	λ 40°	λ 25°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 25°	
Flute Helix (FHA)		λ 40°	λ 40°	λ 25°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 40°	λ 40°	λ 40°	λ 25°	
Radial rake angle (GAMF)		γ 10°	γ 10°	γ 20°	γ 20°	γ 20°	γ 20°	γ 13°	γ 15°	γ 13°	γ 0°	
Shank		 DIN 6535HA	 DIN 6535HB	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	 DIN 6535HA	
Coating		AlCN	AlCN	Hi	Hi	Hi	Hi	Bright	Bright	Bright	TiSiN	
Cutting diameter tolerance class (TDCD)		DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	
Direction												
Basic standard group (BSG)												
Product Family Code		S765	S765HB	S637	S610	S611	S638	S650	S654	S614	S536	
PSF cutting diameters range		6.00 – 20.00	6.00 – 20.00	2.00 – 12.00	2.00 – 20.00	3.00 – 20.00	6.20 – 20.30	1.00 – 20.00	6.00 – 20.00	3.00 – 16.00	6.00 – 12.00	
		110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	
P	P1	■	■									
	P2	■	■									
	P3	■	■									
	P4	■	■									
M	M1	■	■									
	M2	■	■									
	M3	■	■									
	M4											
K	K1	■	■									
	K2	■	■									
	K3	■	■									
	K4	■	■									
	K5	■	■									
N	N1			■	■	■	■	■	■	■		
	N2			■	■	■	■	■	■	■		
	N3			■	■	■	■	■	■	■		
	N4			■	■	■	■	■	■	■		
	N5											
S	S1	■	■									
	S2	■	■									
	S3	■	■									
	S4	■	■									
H	H1										■	
	H2										■	
	H3										■	
	H4										■	

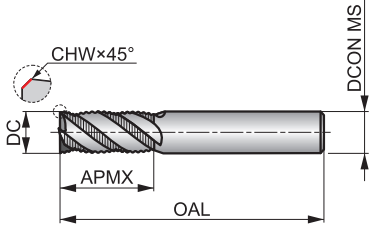
S765

DORMER



Máy nghiền thô cacbua rắn 4 me, DIN 6535 HA Shank

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với đường xoắn 40° và bước vi sai để giảm rung. Cấu hình NRA được thiết kế để bề phoi cho các ứng dụng gia công thô hiệu quả. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Cũng thích hợp cho hoạt động xẻ rãnh và gia công thô hình tam giác.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 211 J	P1.2 ■ 236 J	P1.3 ■ 243 J	P2.1 ■ 180 J	P2.2 ■ 158 J	P2.3 ■ 140 J	P3.1 ■ 146 J	P3.2 ■ 117 J	P3.3 ■ 99 J	P4.1 ■ 86 J	P4.2 ■ 74 J	M1.1 ■ 122 J	M1.2 ■ 103 J	M2.1 ■ 108 J
M2.2 ■ 89 J	M3.1 ■ 100 J	M3.2 ■ 86 J	K1.1 ■ 208 J	K1.2 ■ 154 J	K1.3 ■ 116 J	K2.1 ■ 214 J	K2.2 ■ 174 J	K2.3 ■ 139 J	K3.1 ■ 189 J	K3.2 ■ 145 J	K3.3 ■ 117 J	K4.1 ■ 176 J	K4.2 ■ 132 J
K4.3 ■ 97 J	K4.4 ■ 83 J	K4.5 ■ 69 J	K5.1 ■ 199 J	K5.2 ■ 149 J	K5.3 ■ 116 J	S1.2 ■ 72 J	S2.1 ■ 56 J	S3.1 ■ 42 J	S4.1 ■ 33 J				

Dung sai DCON MS h6; CHW ±0.02×45° mm.

Product	DC (mm)	CHW (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7656.0	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
S7658.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S76510.0	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
S76512.0	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
S76514.0	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
S76516.0	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
S76518.0	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
S76520.0	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

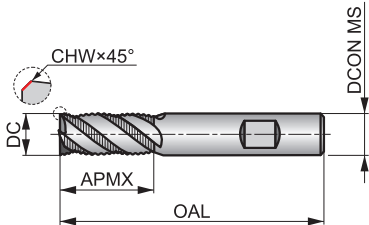
S765HB

DORMER



Máy nghiền thô cacbua rắn 4 me, chuỗi DIN 6535 HB

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với đường xoắn 40° và bước vi sai để giảm rung. Cấu hình NRA được thiết kế để bẻ phoi cho các ứng dụng gia công thô hiệu quả. Cán Weldon giúp dao phay ngón không bị trượt trong cán dao. Lớp phủ AlCrN. Cũng thích hợp cho hoạt động xẻ rãnh và gia công thô hình tam giác.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 211 J	P1.2 ■ 236 J	P1.3 ■ 243 J	P2.1 ■ 180 J	P2.2 ■ 158 J	P2.3 ■ 140 J	P3.1 ■ 146 J	P3.2 ■ 117 J	P3.3 ■ 99 J	P4.1 ■ 86 J	P4.2 ■ 74 J	M1.1 ■ 122 J	M1.2 ■ 103 J	M2.1 ■ 108 J
M2.2 ■ 89 J	M3.1 ■ 100 J	M3.2 ■ 86 J	K1.1 ■ 208 J	K1.2 ■ 154 J	K1.3 ■ 116 J	K2.1 ■ 214 J	K2.2 ■ 174 J	K2.3 ■ 139 J	K3.1 ■ 189 J	K3.2 ■ 145 J	K3.3 ■ 117 J	K4.1 ■ 176 J	K4.2 ■ 132 J
K4.3 ■ 97 J	K4.4 ■ 83 J	K4.5 ■ 69 J	K5.1 ■ 199 J	K5.2 ■ 149 J	K5.3 ■ 116 J	S1.2 ■ 72 J	S2.1 ■ 56 J	S3.1 ■ 42 J	S4.1 ■ 33 J				

Dung sai DCON MS h6; CHW ±0.02×45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S765HB6.0	6.00	0.10	6.00	16.00	50.0	4
S765HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S765HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	70.0	4
S765HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	75.0	4
S765HB14.0	14.00	0.30	14.00	32.00	90.0	4
S765HB16.0	16.00	0.30	16.00	32.00	90.0	4
S765HB18.0	18.00	0.30	18.00	38.00	100.0	4
S765HB20.0	20.00	0.40	20.00	38.00	100.0	4

S637

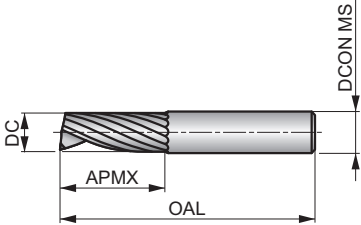




Máy nghiền cacbua rắn đơn sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 1 me mang lại hiệu suất cao khi xẻ rãnh và định tuyến. S637, với hình dạng móc cao, được thiết kế để định tuyến tốc độ cao trong vật liệu kim loại màu có thành mỏng. Bề mặt được đánh bóng giúp vật liệu phôi không bị dính vào lưỡi cắt.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
■ 709 R	■ 533 R	■ 357 R	■ 357 P	■ 320 P	■ 229 P	■ 373 P	■ 219 P	■ 112 P	■ 373 S	■ 144 S

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S6372.0	2.00	2.00	10.00	40.0	1
S6373.0	3.00	3.00	12.00	40.0	1
S6374.0	4.00	4.00	15.00	50.0	1
S6375.0	5.00	5.00	16.00	50.0	1
S6376.0	6.00	6.00	20.00	60.0	1
S6378.0	8.00	8.00	22.00	63.0	1
S63710.0	10.00	10.00	25.00	72.0	1
S63712.0	12.00	12.00	30.00	83.0	1

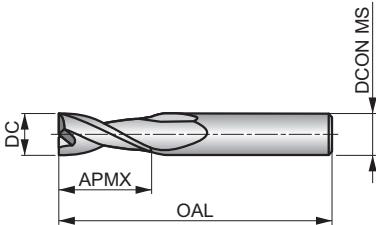
S610



Máy nghiền cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me mang lại độ cứng cao cho phay rãnh và định hình tiêu chuẩn. S610, với hình học móc cao, được thiết kế để gia công hiệu suất cao trên vật liệu kim loại màu. Bề mặt được đánh bóng giúp vật liệu phôi không bị dính vào lưỡi cắt.

HM	W	
	λ 30°	γ 20°
	Hi	DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
■ 709 P	■ 533 P	■ 357 P	■ 357 O	■ 320 O	■ 229 O	■ 373 O	■ 219 O	■ 112 O	■ 373 R	■ 144 R

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S6102.0	2.00	0.10	4.00	6.50	40.0	2
S6103.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2
S6103.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2
S6104.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2
S6104.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2
S6105.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2
S6106.0	6.00	0.10	6.00	20.00	50.0	2
S6108.0	8.00	0.10	8.00	20.00	64.0	2
S61010.0	10.00	0.10	10.00	22.00	75.0	2
S61012.0	12.00	0.10	12.00	25.00	75.0	2
S61014.0	14.00	0.10	14.00	32.00	90.0	2
S61016.0	16.00	0.10	16.00	32.00	90.0	2
S61020.0	20.00	0.10	20.00	38.00	100.0	2

S611

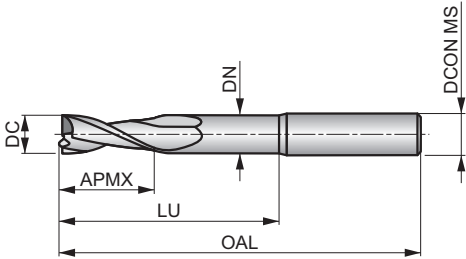
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 2 me, tấm với cực dài

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me với phần lõm cổ mang lại độ cứng cao cho việc phay và định hình ở những khu vực khó tiếp cận. S611, với hình học móc cao, được thiết kế để gia công hiệu suất cao trên vật liệu kim loại màu. Bề mặt được đánh bóng giúp vật liệu phôi không bị dính vào lưỡi cắt.

HM	W	
	λ 30°	γ 20°
	Hi	DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
■ 638 P	■ 480 P	■ 321 P	■ 321 O	■ 288 O	■ 206 O	■ 336 O	■ 197 O	■ 101 O	■ 336 R	■ 130 R

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S6113.0XD3	3.00	0.10	3.00	9.00	40.0	2	15.00	2.80
S6113.0XD6	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	2	15.00	2.80
S6114.0XD4	4.00	0.10	4.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6114.0XD6	4.00	0.10	6.00	12.00	50.0	2	20.00	3.70
S6115.0	5.00	0.10	6.00	15.00	50.0	2	20.00	4.60
S6116.0	6.00	0.10	6.00	16.00	80.0	2	40.00	5.50
S6118.0	8.00	0.10	8.00	20.00	80.0	2	40.00	7.40
S61110.0	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	2	60.00	9.20
S61112.0	12.00	0.10	12.00	25.00	100.0	2	60.00	11.00
S61114.0	14.00	0.10	14.00	32.00	125.0	2	75.00	13.00
S61116.0	16.00	0.10	16.00	32.00	125.0	2	75.00	15.00
S61120.0	20.00	0.10	20.00	38.00	125.0	2	75.00	19.00

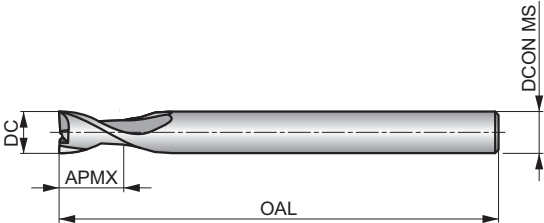
S638



Máy nghiền cacbua rắn 2 me, tấm với cực dài

Chiều dài cắt cực ngắn, cán giảm 2 me mang lại khoảng hở khi gia công trên các bức tường sâu. S638, với hình học móc cao, được thiết kế để gia công tốc độ cao trên vật liệu kim loại màu. Bề mặt được đánh bóng giúp vật liệu phôi không bị dính vào lưỡi cắt.

HM	W	NOF 2
	λ 30°	γ 20°
DIN 6535HA	Hi	DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 N	533 N	357 N	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 0	144 0

Giảm chân; Dung sai DCON MS h6; RE ±0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S6386.2	6.20	0.10	6.00	8.00	100.0	2
S6388.2	8.20	0.10	8.00	10.00	100.0	2
S63810.3	10.30	0.10	10.00	14.00	125.0	2
S63812.3	12.30	0.10	12.00	16.00	125.0	2
S63816.3	16.30	0.10	16.00	20.00	125.0	2
S63820.3	20.30	0.10	20.00	25.00	125.0	2

S650

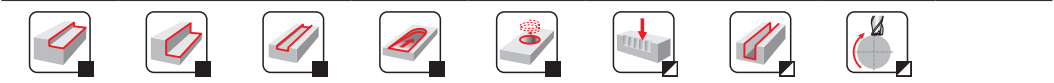
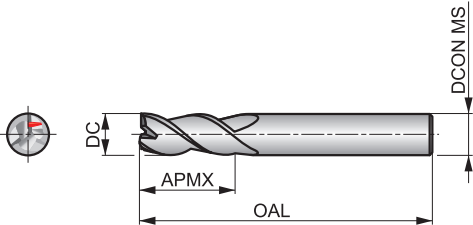
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 3 sáo

Chiều dài cắt ngắn, 3 me với bước răng vì sai được thiết kế để giảm rung, tải trọng trục chính và cải thiện độ bóng bề mặt khi phay. Bộ chia phoi đơn giúp bẻ phoi thành các mảnh có thể quản lý được để di tản tốt hơn trong vật liệu kim loại màu.

HM	W	
	λ 40°	γ 13°
	Bright	DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
■ 780 0	■ 608 0	■ 393 0	■ 393 N	■ 352 N	■ 252 N	■ 410 N	■ 241 N	■ 123 N	■ 410 P	■ 158 P

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S6501.0	1.00	4.00	3.00	40.0	3
S6501.5	1.50	4.00	4.50	40.0	3
S6502.0	2.00	4.00	6.50	40.0	3
S6502.5	2.50	4.00	6.50	40.0	3
S6503.0XD3	3.00	3.00	9.00	40.0	3
S6503.0XD6	3.00	6.00	9.00	50.0	3
S6504.0XD4	4.00	4.00	12.00	50.0	3
S6504.0XD6	4.00	6.00	12.00	50.0	3
S6505.0	5.00	6.00	15.00	50.0	3
S6506.0	6.00	6.00	16.00	50.0	3
S6508.0	8.00	8.00	20.00	64.0	3
S65010.0	10.00	10.00	22.00	70.0	3
S65012.0	12.00	12.00	25.00	75.0	3
S65014.0	14.00	14.00	32.00	90.0	3
S65016.0	16.00	16.00	32.00	90.0	3
S65020.0 ¹⁾	20.00	20.00	38.00	100.0	3

¹⁾ Không có bước phân biệt và bộ chia chip.

S654

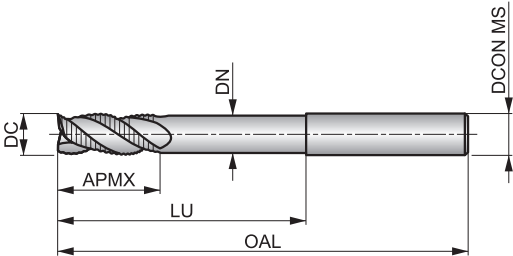
DORMER



Máy nghiền thô cacbua rắn 3 sáo, tấm xa

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế gia công thô 3 me với phần lõm cổ và bước vít sai để giảm rung động và tối đa hóa năng suất cũng như tuổi thọ dụng cụ. S654, với cấu hình NRA, bề phoi thành các mảnh nhỏ có thể quản lý được. Nó được thiết kế để gia công thô hiệu suất cao trên vật liệu kim loại màu.

HM	W NRA	NOF 3±
	λ 40°	γ 15°
DIN 6535HA	Bright	DC h9
	DORMER	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 0	533 0	357 0	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 P	144 P

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S6546.0	6.00	0.10	6.00	13.00	75.0	3	40.00	5.50
S6548.0	8.00	0.10	8.00	20.00	75.0	3	40.00	7.40
S65410.0	10.00	0.10	10.00	22.00	100.0	3	60.00	9.20
S65412.0	12.00	0.12	12.00	26.00	100.0	3	60.00	11.00
S65416.0	16.00	0.16	16.00	32.00	125.0	3	75.00	15.00
S65420.0	20.00	0.20	20.00	40.00	150.0	3	100.00	19.00

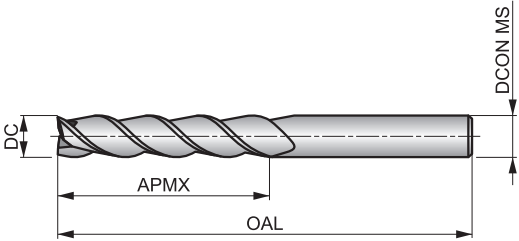
S614

DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 3 sáo, dòng cực dài

Chiều dài cắt cực dài, thiết kế 3 me dành cho các ứng dụng định hình nhẹ ở những khu vực khó tiếp cận. S614, với hình dạng móc cao, được thiết kế để gia công hiệu suất cao trên vật liệu kim loại màu.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
■ 638 G	■ 480 G	■ 321 G	■ 321 F	■ 288 F	■ 206 F	■ 336 F	■ 197 F	■ 101 F	■ 336 I	■ 130 I

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S6143.0XD3	3.00	3.00	19.00	60.0	3
S6143.0XD6	3.00	6.00	19.00	75.0	3
S6144.0XD4	4.00	4.00	19.00	60.0	3
S6144.0XD6	4.00	6.00	19.00	75.0	3
S6145.0	5.00	6.00	19.00	75.0	3
S6146.0	6.00	6.00	31.00	75.0	3
S6148.0	8.00	8.00	41.00	100.0	3
S61410.0	10.00	10.00	50.00	100.0	3
S61412.0	12.00	12.00	50.00	100.0	3
S61414.0	14.00	14.00	57.00	125.0	3
S61416.0	16.00	16.00	57.00	125.0	3

S536

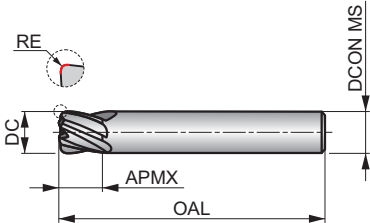
DORMER



Bước tiến cao, Máy nghiêng góc bán kính nhiều me

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 4 hoặc 6 me với bán kính góc, đường xoắn 25° và hình học cụ thể để gia công bước tiến cao trên vật liệu đã cứng lên đến 63HRC. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất.

HM	N	
	λ 25°	γ 0°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 205 E	■ 122 E	■ 104 D	■ 135 E	■ 111 E	■ 86 D	■ 73 D

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S5366.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	6.00	60.0	4
S5368.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	8.00	64.0	6
S53610.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	10.00	75.0	6
S53612.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	12.00	75.0	6

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM												
Mill Profile		N	FS	N	FS												
Number of flutes (NOF)																	
Cut length																	
Flute Helix (FHA)																	
Radial rake angle (GAMF)																	
Shank																	
Cutting diameter tolerance class (TCDC)		DC h9	DC h9	DC h9	DC h9												
Coating																	
Direction																	
Basic standard group (BSG)																	
Cooling (CSP)																	
Product Family Code		S770HB	S771HB	S772HB	S773HB												
PSF cutting diameters range		10.00 – 20.00	10.00 – 20.00	10.00 – 20.00	10.00 – 20.00												
P	P1																
	P2																
	P3																
	P4																
M	M1																
	M2																
	M3																
	M4																
K	K1																
	K2																
	K3																
	K4																
	K5																
N	N1																
	N2																
	N3																
	N4																
	N5																
S	S1																
	S2																
	S3																
	S4																
H	H1																
	H2																
	H3																
	H4																

S770HB

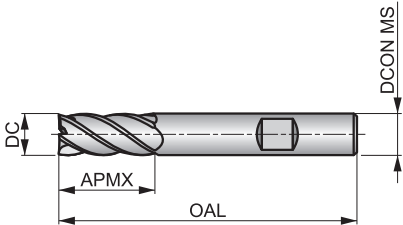
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 5 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 5 me với đường xoắn không đều giúp giảm rung, đặc biệt khi sử dụng dao cắt trong chiến lược phay động. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Thích hợp cho phay trochoidal và phay vai, phay dốc và nội suy helicoidal.

HM	N	
	$\lambda \neq$	$\gamma 10^\circ$
	DC h9	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 211 l	P1.2 ■ 236 l	P1.3 ■ 243 l	P2.1 ■ 180 l	P2.2 ■ 158 l	P2.3 ■ 140 l	P3.1 ■ 146 l	P3.2 ■ 117 l	P3.3 ■ 99 l	P4.1 ■ 86 l	P4.2 ■ 74 l	M1.1 ■ 122 l	M1.2 ■ 103 l	M2.1 ■ 108 l
M2.2 ■ 89 l	M3.1 ■ 100 l	M3.2 ■ 86 l	K1.1 ■ 208 l	K1.2 ■ 154 l	K1.3 ■ 116 l	K2.1 ■ 214 l	K2.2 ■ 174 l	K2.3 ■ 139 l	K3.1 ■ 189 l	K3.2 ■ 145 l	K3.3 ■ 117 l	K4.1 ■ 176 l	K4.2 ■ 132 l
K4.3 ■ 97 l	K4.4 ■ 83 G	K4.5 ■ 69 G	K5.1 ■ 199 l	K5.2 ■ 149 l	K5.3 ■ 116 l	S1.2 ■ 72 l	S2.1 ■ 56 G	S3.1 ■ 42 G	S4.1 ■ 33 G				

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S770HB10.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	5
S770HB12.0	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	5
S770HB16.0	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	5
S770HB20.0	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	5

S771HB

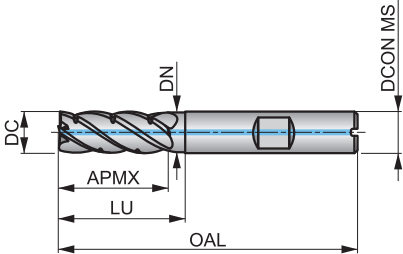
 DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 5 me, bộ chia phoi và chất làm mát xuyên suốt

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 5 me có phần lõm cổ và đường xoắn không đều giúp giảm rung, đặc biệt khi sử dụng dao cắt trong chiến lược phay động. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Bộ chia phoi và chất làm mát thông qua cải thiện khả năng thoát phoi trong hoạt động chia túi.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 222 J	P1.2 ■ 248 J	P1.3 ■ 255 J	P2.1 ■ 189 J	P2.2 ■ 166 J	P2.3 ■ 147 I	P3.1 ■ 153 J	P3.2 ■ 123 I	P3.3 ■ 104 I	P4.1 ■ 90 I	P4.2 ■ 78 I	M1.1 ■ 128 I	M1.2 ■ 108 I	M2.1 ■ 113 I
M2.2 ■ 93 I	M3.1 ■ 105 I	M3.2 ■ 90 I	K1.1 ■ 218 J	K1.2 ■ 162 J	K1.3 ■ 122 J	K2.1 ■ 225 J	K2.2 ■ 183 J	K2.3 ■ 146 I	K3.1 ■ 198 J	K3.2 ■ 152 I	K3.3 ■ 123 I	K4.1 ■ 185 I	K4.2 ■ 139 I
K4.3 ■ 102 I	K4.4 ■ 87 I	K4.5 ■ 72 I	K5.1 ■ 209 I	K5.2 ■ 156 I	K5.3 ■ 122 I	S1.2 ■ 76 I	S2.1 ■ 59 I	S3.1 ■ 44 G	S4.1 ■ 35 G				

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S771HB10.0	10.00	0.20	10.00	25.00	72.0	5	30.00	9.70
S771HB12.0	12.00	0.20	12.00	30.00	83.0	5	38.00	11.70
S771HB16.0	16.00	0.30	16.00	39.00	92.0	5	44.00	15.70
S771HB20.0	20.00	0.30	20.00	48.00	104.0	5	54.00	19.70

S772HB

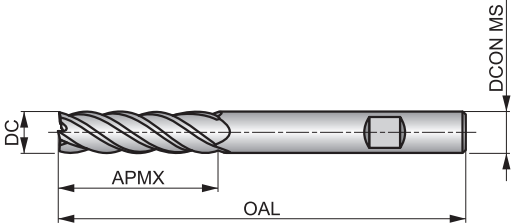




Máy nghiền cacbua rắn 5 sáo, dòng dài

Chiều dài cắt dài, thiết kế 5 me với đường xoắn không đều giúp giảm rung, đặc biệt khi sử dụng dao cắt trong chiến lược phay động. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Thích hợp cho phay trochoidal và phay vai, phay dốc và nội suy helicoidal.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 148 G	P1.2 ■ 165 G	P1.3 ■ 170 G	P2.1 ■ 126 G	P2.2 ■ 111 G	P2.3 ■ 98 F	P3.1 ■ 102 G	P3.2 ■ 82 F	P3.3 ■ 69 F	P4.1 ■ 60 F	P4.2 ■ 52 F	M1.1 ■ 85 G	M1.2 ■ 72 G	M2.1 ■ 76 G
M2.2 ■ 62 G	M3.1 ■ 70 G	M3.2 ■ 60 G	K1.1 ■ 146 G	K1.2 ■ 108 G	K1.3 ■ 81 G	K2.1 ■ 150 G	K2.2 ■ 122 G	K2.3 ■ 97 F	K3.1 ■ 132 G	K3.2 ■ 102 G	K3.3 ■ 82 F	K4.1 ■ 123 F	K4.2 ■ 92 F
K4.3 ■ 68 F	K4.4 ■ 58 G	K4.5 ■ 48 G	K5.1 ■ 139 F	K5.2 ■ 104 F	K5.3 ■ 81 F	S1.2 ■ 50 F	S2.1 ■ 39 F	S3.1 ■ 29 F	S4.1 ■ 23 F				

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S772HB10.0	10.00	0.20	10.00	38.00	100.0	5
S772HB12.0	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	5
S772HB16.0	16.00	0.30	16.00	55.00	125.0	5
S772HB20.0	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	5

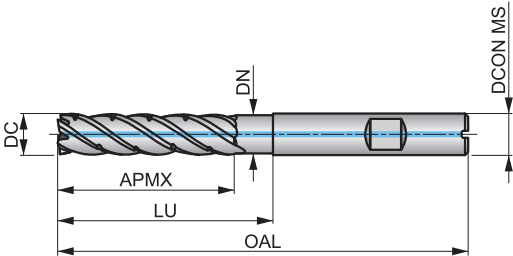
S773HB

DORMER



Máy nghiền cacbit nguyên khối 5 me, Bộ chia phoi, Chất làm mát xuyên suốt, Chuỗi dài

Chiều dài cắt dài, thiết kế 5 me có phân lôm cổ và đường xoắn không đều giúp giảm rung, đặc biệt khi sử dụng dao cắt trong chiến lược phay động. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Bộ chia phoi và chất làm mát thông qua cải thiện khả năng thoát phoi trong hoạt động chia túi.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 155 G	P1.2 ■ 173 G	P1.3 ■ 179 G	P2.1 ■ 132 G	P2.2 ■ 117 G	P2.3 ■ 103 F	P3.1 ■ 107 G	P3.2 ■ 86 F	P3.3 ■ 72 F	P4.1 ■ 63 F	P4.2 ■ 55 F	M1.1 ■ 89 F	M1.2 ■ 76 F	M2.1 ■ 80 F
M2.2 ■ 65 F	M3.1 ■ 74 F	M3.2 ■ 63 F	K1.1 ■ 153 G	K1.2 ■ 113 G	K1.3 ■ 85 G	K2.1 ■ 158 G	K2.2 ■ 128 G	K2.3 ■ 102 F	K3.1 ■ 139 G	K3.2 ■ 107 G	K3.3 ■ 86 F	K4.1 ■ 129 F	K4.2 ■ 97 F
K4.3 ■ 71 F	K4.4 ■ 61 F	K4.5 ■ 50 F	K5.1 ■ 146 F	K5.2 ■ 109 F	K5.3 ■ 85 F	S1.2 ■ 53 F	S2.1 ■ 41 F	S3.1 ■ 30 F	S4.1 ■ 24 F				

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S773HB10.0	10.00	0.20	10.00	42.00	100.0	5	52.00	9.70
S773HB12.0	12.00	0.20	12.00	42.00	100.0	5	54.00	11.70
S773HB16.0	16.00	0.30	16.00	60.00	125.0	5	68.00	15.70
S773HB20.0	20.00	0.30	20.00	67.00	125.0	5	75.00	19.70

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
Mill Profile		N	N	N	N	N	N	N	N	N	W	N	N
Number of flutes (NOF)													
Cut length													
Flute Helix (FHA)													
Flute Helix (FHA)													
Radial rake angle (GAMF)													
Shank													
Coating													
Cutting diameter tolerance class (TDC)													
Direction													
Basic standard group (BSG)													
Product Family Code		S761	S763	S766	S767	S722HB	S768	S260	S262	S219	S612	S662	S521
PSF cutting diameters range		3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	4.00 – 20.00	4.00 – 20.00	3.00 – 20.00	4.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	1.00 – 12.00	3.00 – 20.00	3.00 – 16.00
P	P1	■	■	■	■	■	■						
	P2	■	■	■	■	■	■						
	P3	■	■	■	■	■	■						
	P4	■	■	■	■	■	■			▣			
M	M1	■	■	■	■	■	■						
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M4							■	■	■			
K	K1	■	■	■	■	■	■						
	K2	■	■	■	■	■	■						
	K3	■	■	■	■	■	■						
	K4	■	■	■	■	■	■						
	K5	■	■	■	■	■	■						
N	N1										■		
	N2										■		
	N3										■		
	N4										■		
	N5										■		
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
H	H1							■	■				■
	H2							■	■				■
	H3							■	■				■
	H4												■



127

S761

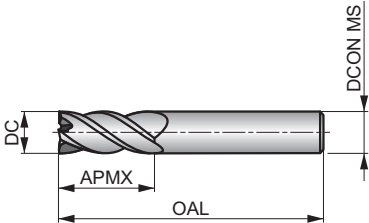
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với đường xoắn 40° và bước răng vi sai giúp giảm rung và cải thiện độ bóng bề mặt khi phay biên dạng. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Cũng thích hợp cho phay nhấn, phay nghiêng và phay trochoidal.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 211 J	P1.2 ■ 236 J	P1.3 ■ 243 J	P2.1 ■ 180 J	P2.2 ■ 158 J	P2.3 ■ 140 I	P3.1 ■ 146 J	P3.2 ■ 117 I	P3.3 ■ 99 I	P4.1 ■ 86 I	P4.2 ■ 74 I	M1.1 ■ 122 J	M1.2 ■ 103 J	M2.1 ■ 108 J
M2.2 ■ 89 I	M3.1 ■ 100 I	M3.2 ■ 86 I	K1.1 ■ 208 J	K1.2 ■ 154 J	K1.3 ■ 116 J	K2.1 ■ 214 J	K2.2 ■ 174 J	K2.3 ■ 139 I	K3.1 ■ 189 J	K3.2 ■ 145 J	K3.3 ■ 117 I	K4.1 ■ 176 I	K4.2 ■ 132 I
K4.3 ■ 97 I	K4.4 ■ 83 I	K4.5 ■ 69 I	K5.1 ■ 199 I	K5.2 ■ 149 I	K5.3 ■ 116 I	S1.2 ■ 72 I	S2.1 ■ 56 I	S3.1 ■ 42 I	S4.1 ■ 33 I				

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7613.0	3.00	6.00	9.00	57.0	4
S7614.0	4.00	6.00	12.00	57.0	4
S7615.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4
S7616.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4
S7618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S76110.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4
S76112.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4
S76114.0	14.00	14.00	32.00	83.0	4
S76116.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4
S76120.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4

S763

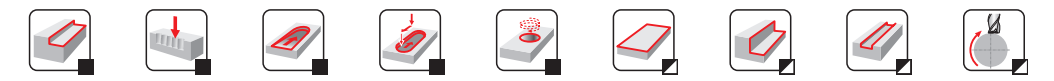
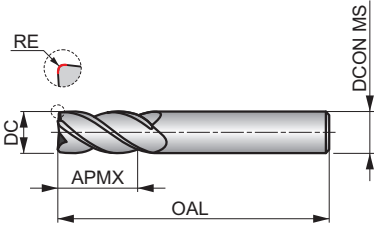
DORMER



Máy nghiền bán kính góc cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với bán kính góc khác nhau có sẵn, đường xoắn ốc 40° với bước răng vi sai để giảm rung và cải thiện độ bóng bề mặt khi phay các đường viền nơi yêu cầu bán kính góc. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất. Cũng thích hợp cho việc gia công chìm, tăng tốc, gia công thô cấp độ z và nội suy xoắn ốc.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

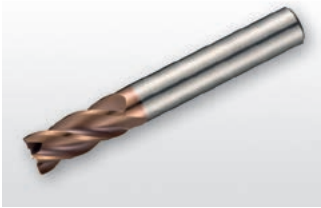
P1.1 ■ 211 J	P1.2 ■ 236 J	P1.3 ■ 243 J	P2.1 ■ 180 J	P2.2 ■ 158 J	P2.3 ■ 140 I	P3.1 ■ 146 J	P3.2 ■ 117 I	P3.3 ■ 99 I	P4.1 ■ 86 I	P4.2 ■ 74 I	M1.1 ■ 122 J	M1.2 ■ 103 J	M2.1 ■ 108 J
M2.2 ■ 89 I	M3.1 ■ 100 I	M3.2 ■ 86 I	K1.1 ■ 208 J	K1.2 ■ 154 J	K1.3 ■ 116 J	K2.1 ■ 214 J	K2.2 ■ 174 J	K2.3 ■ 139 I	K3.1 ■ 189 J	K3.2 ■ 145 J	K3.3 ■ 117 I	K4.1 ■ 176 I	K4.2 ■ 132 I
K4.3 ■ 97 I	K4.4 ■ 83 I	K4.5 ■ 69 I	K5.1 ■ 199 I	K5.2 ■ 149 I	K5.3 ■ 116 I	S1.2 ■ 72 I	S2.1 ■ 56 I	S3.1 ■ 42 I	S4.1 ■ 33 I				

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7633.0XR0.3	3.00	0.30	3.00	9.00	40.0	4
S7634.0XR0.3	4.00	0.30	4.00	12.00	50.0	4
S7634.0XR0.5	4.00	0.50	4.00	12.00	50.0	4
S7635.0XR0.3	5.00	0.30	5.00	15.00	50.0	4
S7635.0XR0.5	5.00	0.50	5.00	15.00	50.0	4
S7636.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	50.0	4
S7636.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	50.0	4
S7638.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S7638.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S76310.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	70.0	4
S76310.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	70.0	4
S76310.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	70.0	4
S76312.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	25.00	75.0	4
S76312.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	25.00	75.0	4
S76312.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	25.00	75.0	4
S76314.0XR1.5	14.00	1.50	14.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	90.0	4
S76316.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	90.0	4
S76318.0XR2.0	18.00	2.00	18.00	38.00	100.0	4
S76320.0XR3.0	20.00	3.00	20.00	38.00	100.0	4

S766

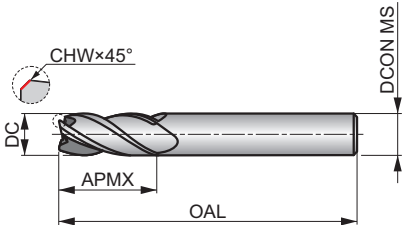
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với đường xoắn không đều và bước vi sai giúp giảm rung và cải thiện độ bóng bề mặt khi phay biên dạng. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất. Cũng thích hợp cho phay nhẵn, phay nghiêng và phay trochoidal.

HM	N	
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 211 J	P1.2 ■ 236 J	P1.3 ■ 243 J	P2.1 ■ 180 J	P2.2 ■ 158 J	P2.3 ■ 140 I	P3.1 ■ 146 J	P3.2 ■ 117 I	P3.3 ■ 99 I	P4.1 ■ 86 I	P4.2 ■ 74 I	M1.1 ■ 122 J	M1.2 ■ 103 J	M2.1 ■ 108 J
M2.2 ■ 89 I	M3.1 ■ 100 I	M3.2 ■ 86 I	K1.1 ■ 208 J	K1.2 ■ 154 J	K1.3 ■ 116 J	K2.1 ■ 214 J	K2.2 ■ 174 J	K2.3 ■ 139 I	K3.1 ■ 189 J	K3.2 ■ 145 J	K3.3 ■ 117 I	K4.1 ■ 176 I	K4.2 ■ 132 I
K4.3 ■ 97 I	K4.4 ■ 83 I	K4.5 ■ 69 I	K5.1 ■ 199 I	K5.2 ■ 149 I	K5.3 ■ 116 I	S1.2 ■ 72 I	S2.1 ■ 56 I	S3.1 ■ 42 I	S4.1 ■ 33 I				

Dùng sai DCON MS h6; CHW ±0.02X45° mm.

Product	DC	CHW	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S7664.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4
S7665.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S7666.0	6.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4
S7668.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4
S76610.0	10.00	0.20	10.00	22.00	72.0	4
S76612.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4
S76614.0	14.00	0.30	14.00	26.00	83.0	4
S76616.0	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S76620.0	20.00	0.40	20.00	38.00	104.0	4

S767

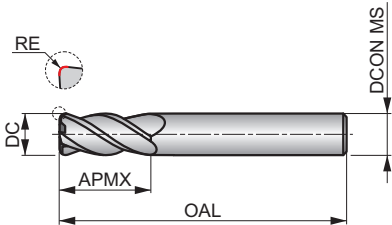
DORMER



Máy nghiền bán kính góc cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với bán kính góc khác nhau có sẵn, đường xoắn ốc không đồng đều và bước vi sai để giảm rung và cải thiện độ bóng bề mặt khi phay các đường viền nơi cần có bán kính góc. Lớp phủ TiSiN cải thiện hiệu suất. Cũng thích hợp cho phay nhấn, phay nghiêng và phay trochoidal.

HM	N	
	$\lambda \neq$	$\gamma 10^\circ$
	TiSiN	DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 211 J	P1.2 ■ 236 J	P1.3 ■ 243 J	P2.1 ■ 180 J	P2.2 ■ 158 J	P2.3 ■ 140 I	P3.1 ■ 146 J	P3.2 ■ 117 I	P3.3 ■ 99 I	P4.1 ■ 86 I	P4.2 ■ 74 I	M1.1 ■ 122 J	M1.2 ■ 103 J	M2.1 ■ 108 J
M2.2 ■ 89 I	M3.1 ■ 100 I	M3.2 ■ 86 I	K1.1 ■ 208 J	K1.2 ■ 154 J	K1.3 ■ 116 J	K2.1 ■ 214 J	K2.2 ■ 174 J	K2.3 ■ 139 I	K3.1 ■ 189 J	K3.2 ■ 145 J	K3.3 ■ 117 I	K4.1 ■ 176 I	K4.2 ■ 132 I
K4.3 ■ 97 I	K4.4 ■ 83 I	K4.5 ■ 69 I	K5.1 ■ 199 I	K5.2 ■ 149 I	K5.3 ■ 116 I	S1.2 ■ 72 I	S2.1 ■ 56 I	S3.1 ■ 42 I	S4.1 ■ 33 I				

Dùng sai DCON MS h9; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7674.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	11.00	57.0	4
S7674.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	11.00	57.0	4
S7675.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	13.00	57.0	4
S7675.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	13.00	57.0	4
S7676.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	13.00	57.0	4
S7678.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S7678.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S7678.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S76710.0XR0.3	10.00	0.30	10.00	22.00	72.0	4
S76710.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S76710.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S76712.0XR0.3	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S76712.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S76716.0XR0.3	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S76716.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S76720.0XR0.3	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR0.5	20.00	0.50	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR1.0	20.00	1.00	20.00	38.00	104.0	4
S76720.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4

S722HB

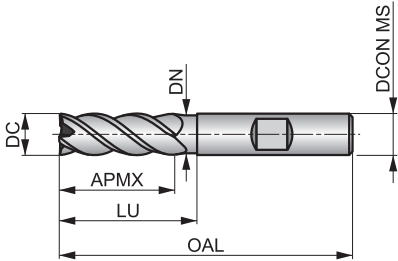
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 4 me với đường xoắn 40°, bước răng vi sai và chuỗi Weldon mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng tường sâu. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường và mở rộng tâm với. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 40°	γ 7°
	DC h9	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 199 J	P1.2 ■ 223 J	P1.3 ■ 230 J	P2.1 ■ 170 J	P2.2 ■ 150 J	P2.3 ■ 133 I	P3.1 ■ 138 J	P3.2 ■ 111 I	P3.3 ■ 94 I	P4.1 ■ 82 I	P4.2 ■ 70 I	M1.1 ■ 115 J	M1.2 ■ 97 J	M2.1 ■ 102 J
M2.2 ■ 84 I	M3.1 ■ 94 I	M3.2 ■ 81 I	K1.1 ■ 196 J	K1.2 ■ 145 J	K1.3 ■ 109 J	K2.1 ■ 202 J	K2.2 ■ 164 J	K2.3 ■ 131 I	K3.1 ■ 178 J	K3.2 ■ 136 J	K3.3 ■ 110 I	K4.1 ■ 165 I	K4.2 ■ 125 I
K4.3 ■ 91 I	K4.4 ■ 78 I	K4.5 ■ 65 I	K5.1 ■ 187 I	K5.2 ■ 141 I	K5.3 ■ 109 I	S1.2 ■ 69 I	S2.1 ■ 53 I	S3.1 ■ 40 I	S4.1 ■ 31 I				

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S722HB3.0	3.00	0.10	6.00	9.00	50.0	4	15.00	2.80
S722HB4.0	4.00	0.10	6.00	11.00	57.0	4	20.00	3.70
S722HB5.0	5.00	0.10	6.00	13.00	57.0	4	20.00	4.60
S722HB6.0	6.00	0.10	6.00	20.00	60.0	4	25.00	5.50
S722HB8.0	8.00	0.20	8.00	20.00	64.0	4	26.00	7.40
S722HB10.0	10.00	0.20	10.00	27.00	70.0	4	32.00	9.20
S722HB12.0	12.00	0.20	12.00	26.00	83.0	4	37.00	11.00
S722HB14.0	14.00	0.20	14.00	26.00	83.0	4	37.00	13.00
S722HB16.0	16.00	0.20	16.00	32.00	92.0	4	42.00	15.00
S722HB18.0	18.00	0.20	18.00	32.00	92.0	4	42.00	17.00
S722HB20.0	20.00	0.20	20.00	38.00	104.0	4	50.00	19.00

S768

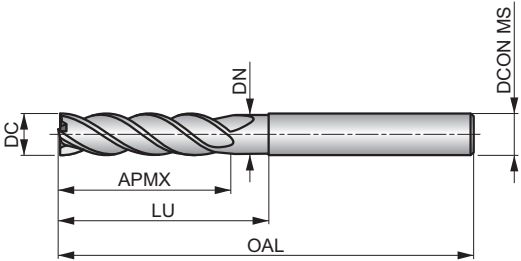
DORMER



4-Flute Solid Carbide End Mill, Long Series

Chiều dài cắt dài, thiết kế 4 me với đường xoắn không đều và bước vi sai giúp giảm rung và cải thiện độ bóng bề mặt khi phay thành sâu trong phay biên dạng. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường và mở rộng tâm với. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất.

HM	N	
	$\lambda \neq$	$\gamma 10^\circ$
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 148 l	P1.2 ■ 165 l	P1.3 ■ 170 l	P2.1 ■ 126 l	P2.2 ■ 111 l	P2.3 ■ 98 G	P3.1 ■ 102 l	P3.2 ■ 82 G	P3.3 ■ 69 G	P4.1 ■ 60 G	P4.2 ■ 52 G	M1.1 ■ 85 l	M1.2 ■ 72 l	M2.1 ■ 76 l
M2.2 ■ 62 l	M3.1 ■ 70 l	M3.2 ■ 60 l	K1.1 ■ 146 l	K1.2 ■ 108 l	K1.3 ■ 81 l	K2.1 ■ 150 l	K2.2 ■ 122 l	K2.3 ■ 97 G	K3.1 ■ 132 l	K3.2 ■ 102 l	K3.3 ■ 82 G	K4.1 ■ 123 G	K4.2 ■ 92 G
K4.3 ■ 68 G	K4.4 ■ 58 l	K4.5 ■ 48 l	K5.1 ■ 139 G	K5.2 ■ 104 G	K5.3 ■ 81 G	S1.2 ■ 50 l	S2.1 ■ 39 G	S3.1 ■ 29 G	S4.1 ■ 23 G				

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S7684.0	4.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	3.70
S7685.0	5.00	0.10	6.00	19.00	75.0	4	32.00	4.60
S7686.0	6.00	0.10	6.00	25.00	75.0	4	32.00	5.50
S7688.0	8.00	0.20	8.00	30.00	75.0	4	38.00	7.40
S76810.0	10.00	0.20	10.00	40.00	100.0	4	50.00	9.20
S76812.0	12.00	0.30	12.00	45.00	100.0	4	55.00	11.00
S76816.0	16.00	0.30	16.00	65.00	125.0	4	75.00	15.00
S76820.0	20.00	0.30	20.00	65.00	125.0	4	75.00	19.00

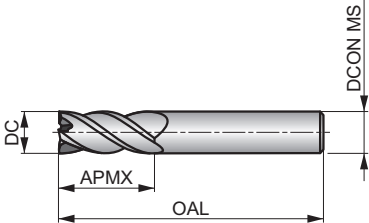
S260



Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng tiêu chuẩn. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ khi phay các vật liệu khó gia công. Đường xoắn ốc 40° với bước răng vi sai giúp giảm rung động và tối đa hóa năng suất cũng như tuổi thọ dụng cụ.

HM	N	
	λ 40°	γ 4°
	DC h9	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2	H1.1	H2.1	H3.1	H3.2
■ 97 J	■ 97 J	■ 99 I	■ 97 I	■ 83 I	■ 70 I	■ 56 I	■ 40 I	■ 32 I	■ 179 I	■ 106 G	■ 118 G	■ 97 G

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S2603.0	3.00	6.00	9.00	57.0	4
S2604.0	4.00	6.00	12.00	57.0	4
S2605.0	5.00	6.00	13.00	57.0	4
S2606.0	6.00	6.00	13.00	57.0	4
S2608.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S26010.0	10.00	10.00	22.00	72.0	4
S26012.0	12.00	12.00	26.00	83.0	4
S26014.0	14.00	14.00	32.00	83.0	4
S26016.0	16.00	16.00	32.00	92.0	4
S26018.0	18.00	18.00	38.00	92.0	4
S26020.0	20.00	20.00	38.00	104.0	4

S262

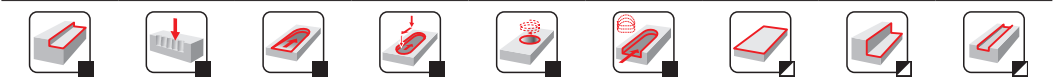
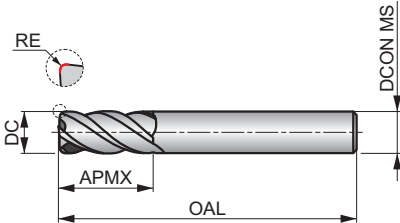




Máy nghiền bán kính góc cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với bán kính góc khác nhau có sẵn mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng tiêu chuẩn khi yêu cầu bán kính góc. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu khó gia công. Đường xoắn ốc 40° với bước răng vi sai giúp giảm độ rung và tối đa hóa năng suất.

HM	N	
	λ 40°	γ 4°
		DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2	H1.1	H2.1	H3.1	H3.2
■ 97 J	■ 97 J	■ 99 I	■ 97 I	■ 83 I	■ 70 I	■ 56 I	■ 40 I	■ 32 I	■ 179 I	■ 106 G	■ 118 G	■ 97 G

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S2623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	50.0	4
S2623.0XR0.5	3.00	0.50	6.00	9.00	50.0	4
S2624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S2624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S2624.0XR1.0	4.00	1.00	6.00	12.00	57.0	4
S2625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S2625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S2626.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	16.00	57.0	4
S2626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S2626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S2628.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR1.5	8.00	1.50	8.00	20.00	64.0	4
S2628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S26210.0XR0.3	10.00	0.30	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR1.5	10.00	1.50	10.00	22.00	72.0	4
S26210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S26212.0XR0.3	12.00	0.30	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S26212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S26214.0XR0.3	14.00	0.30	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR0.5	14.00	0.50	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR1.0	14.00	1.00	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR2.0	14.00	2.00	14.00	32.00	83.0	4
S26214.0XR3.0	14.00	3.00	14.00	32.00	83.0	4

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S26216.0XR0.3	16.00	0.30	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR2.5	16.00	2.50	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
S26216.0XR4.0	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
S26218.0XR0.3	18.00	0.30	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR0.5	18.00	0.50	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR1.0	18.00	1.00	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR2.0	18.00	2.00	18.00	38.00	92.0	4
S26218.0XR3.0	18.00	3.00	18.00	38.00	92.0	4
S26220.0XR0.3	20.00	0.30	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR0.5	20.00	0.50	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR1.0	20.00	1.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR2.5	20.00	2.50	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR3.0	20.00	3.00	20.00	38.00	104.0	4
S26220.0XR4.0	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4

S219

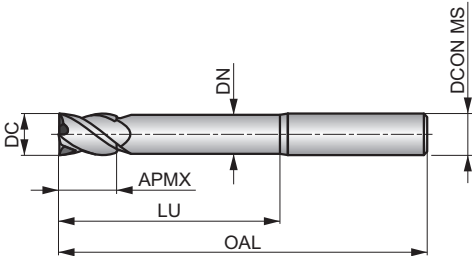
DORMER



Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo, tâm xa

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 4 me mang lại độ cứng cao để phay và định hình ở những khu vực khó tiếp cận. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường. Lớp phủ AlTiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu khó gia công. Đường xoắn ốc 40° được thiết kế để gia công hiệu suất cao.

HM	N	
	40°	
	AITIN	DC h9
	DORMER	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
■ 64 J	■ 64 J	■ 65 I	■ 64 I	■ 54 I	■ 46 I	■ 38 I	■ 26 I	■ 22 I

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S2193.0	3.00	3.00	5.00	60.0	4	30.00	2.80
S2194.0	4.00	4.00	8.00	60.0	4	32.00	3.70
S2195.0	5.00	5.00	9.00	60.0	4	32.00	4.60
S2196.0	6.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S2198.0	8.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S21910.0	10.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S21912.0	12.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S21914.0	14.00	14.00	22.00	125.0	4	85.00	13.00
S21916.0	16.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S21918.0	18.00	18.00	26.00	125.0	4	85.00	17.00
S21920.0	20.00	20.00	26.00	125.0	4	85.00	19.00

S612

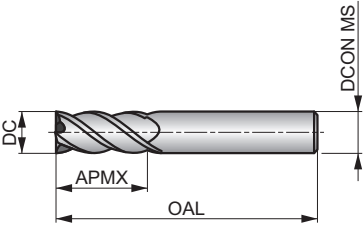




Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng tiêu chuẩn. Lớp phủ giống như kim cương làm tăng tuổi thọ và cải thiện hiệu suất. Để phay vật liệu mài mòn.

HM	N	
	λ 40°	γ 10°
		DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N5.1
■ 350 G

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S6121.0	1.00	3.00	3.00	50.0	4
S6121.5	1.50	3.00	4.50	50.0	4
S6122.0	2.00	3.00	6.50	50.0	4
S6122.5	2.50	3.00	6.50	50.0	4
S6123.0	3.00	3.00	9.00	50.0	4
S6124.0	4.00	4.00	12.00	50.0	4
S6125.0	5.00	5.00	15.00	50.0	4
S6126.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S6128.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S61210.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S61212.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4

S662

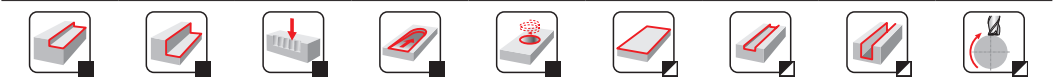
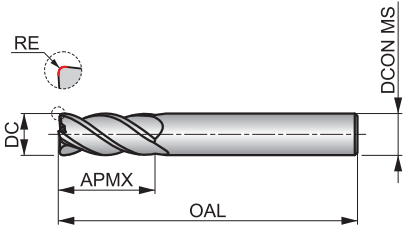
DORMER



Máy nghiền bán kính góc cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với bước vít sai và bán kính góc khác nhau có sẵn, dành cho phay biên dạng khi yêu cầu bán kính góc. S662, với hình học móc cao, được thiết kế để gia công hiệu suất cao trên vật liệu kim loại màu.

HM	W	
	λ 40°	γ 10°
	Bright	DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
709 0	533 0	357 0	357 N	320 N	229 N	373 N	219 N	112 N	373 P	144 P

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S6623.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	9.00	57.0	4
S6624.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	12.00	57.0	4
S6624.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	12.00	57.0	4
S6625.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	15.00	57.0	4
S6625.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	15.00	57.0	4
S6626.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	57.0	4
S6626.0XR2.0	6.00	2.00	6.00	16.00	57.0	4
S6628.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S6628.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S66210.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	72.0	4
S66210.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	72.0	4
S66212.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR2.5	12.00	2.50	12.00	26.00	83.0	4
S66212.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	26.00	83.0	4
S66216.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	92.0	4
S66216.0XR4.0	16.00	4.00	16.00	32.00	92.0	4
S66220.0XR2.0	20.00	2.00	20.00	38.00	104.0	4
S66220.0XR4.0	20.00	4.00	20.00	38.00	104.0	4

S521

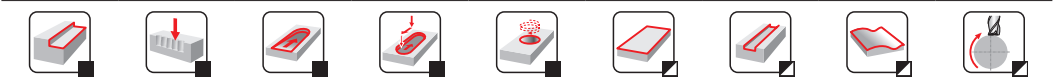
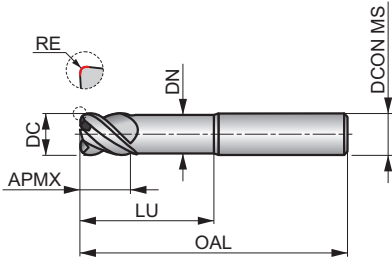
DORMER



Máy nghiêng bán kính góc cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 4 me với bán kính góc khác nhau có sẵn và phần lôm cổ mang lại độ cứng cao cho các đường viền phay khi cần bán kính góc. Lớp phủ TiSiN cải thiện hiệu suất và đường xoắn 45° được thiết kế để gia công hiệu suất cao trên các vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 119 I	■ 70 G	■ 60 E	■ 78 G	■ 64 G	■ 50 E	■ 42 B

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5213.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	4.00	60.0	4	14.00	2.80
S5214.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	5.00	60.0	4	16.00	3.70
S5214.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	5.00	60.0	4	16.00	3.70
S5215.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	6.00	60.0	4	18.00	4.60
S5215.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	6.00	60.0	4	18.00	4.60
S5216.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	7.00	60.0	4	20.00	5.50
S5216.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	7.00	60.0	4	20.00	5.50
S5218.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	9.00	64.0	4	26.00	7.40
S5218.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	9.00	64.0	4	26.00	7.40
S52110.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	11.00	70.0	4	31.00	9.20
S52110.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	11.00	70.0	4	31.00	9.20
S52112.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	13.00	75.0	4	37.00	11.00
S52112.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	13.00	75.0	4	37.00	11.00
S52116.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00
S52116.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00
S52116.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	17.00	90.0	4	43.00	15.00

S523

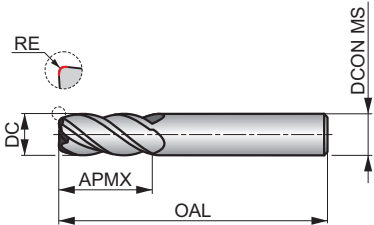
DORMER



Máy nghiền bán kính góc cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 4 me với bán kính góc khác nhau có sẵn mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng tiêu chuẩn khi yêu cầu bán kính góc. Lớp phủ TiSiN cải thiện hiệu suất và đường xoắn 40° được thiết kế để gia công hiệu suất cao trên các vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
	λ 40°	γ -6°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 119 I	■ 70 G	■ 60 E	■ 78 G	■ 64 G	■ 50 E	■ 42 B

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5231.5XR0.2	1.50	0.20	6.00	4.50	50.0	4
S5232.0XR0.2	2.00	0.20	6.00	6.50	50.0	4
S5233.0XR0.2XD3	3.00	0.20	3.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.3XD3	3.00	0.30	3.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.2XD6	3.00	0.20	6.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.3XD6	3.00	0.30	6.00	9.00	50.0	4
S5233.0XR0.5XD6	3.00	0.50	6.00	9.00	50.0	4
S5234.0XR0.3XD4	4.00	0.30	4.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.5XD4	4.00	0.50	4.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.3XD6	4.00	0.30	6.00	12.00	50.0	4
S5234.0XR0.5XD6	4.00	0.50	6.00	12.00	50.0	4
S5235.0XR0.3XD5	5.00	0.30	5.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.5XD5	5.00	0.50	5.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.3XD6	5.00	0.30	6.00	15.00	50.0	4
S5235.0XR0.5XD6	5.00	0.50	6.00	15.00	50.0	4
S5236.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	16.00	50.0	4
S5236.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	16.00	50.0	4
S5236.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	16.00	50.0	4
S5238.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	20.00	64.0	4
S5238.0XR2.0	8.00	2.00	8.00	20.00	64.0	4
S52310.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR1.5	10.00	1.50	10.00	22.00	70.0	4
S52310.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	22.00	70.0	4
S52312.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	25.00	75.0	4
S52312.0XR3.0	12.00	3.00	12.00	25.00	75.0	4
S52316.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	32.00	90.0	4

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S52316.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	32.00	90.0	4
S52316.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	32.00	90.0	4
S52316.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	32.00	90.0	4

S524

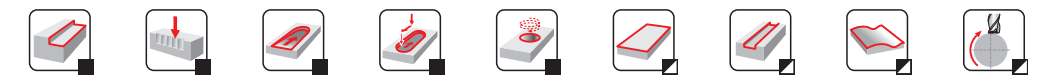
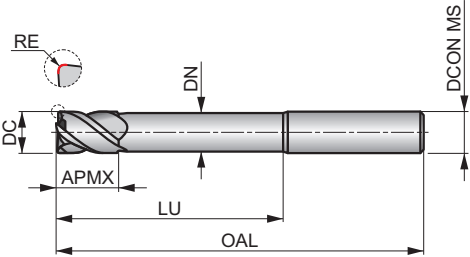




Máy nghiêng bán kính góc cacbua rắn 4 sáo, tấm xa

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 4 me với bán kính góc khác nhau có sẵn và đường xoắn ốc 40° mang lại độ cứng cao cho phay biên dạng ở những khu vực khó tiếp cận khi cần có bán kính góc. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường. Lớp phủ TiSiN cải thiện hiệu suất gia công trên các vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
	λ 40°	γ -6°
		DC h9
		



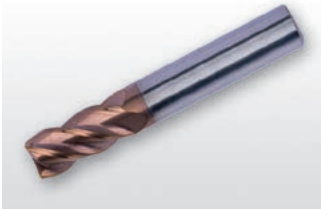
Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 119 I	■ 70 G	■ 60 E	■ 78 G	■ 64 G	■ 50 E	■ 42 B

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5243.0XR0.3	3.00	0.30	6.00	5.00	75.0	4	30.00	2.80
S5244.0XR0.3	4.00	0.30	6.00	8.00	75.0	4	32.00	3.70
S5244.0XR0.5	4.00	0.50	6.00	8.00	75.0	4	32.00	3.70
S5245.0XR0.3	5.00	0.30	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5245.0XR0.5	5.00	0.50	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5246.0XR0.3	6.00	0.30	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5246.0XR0.5	6.00	0.50	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5246.0XR1.0	6.00	1.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5248.0XR0.3	8.00	0.30	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S5248.0XR0.5	8.00	0.50	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S5248.0XR1.0	8.00	1.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S52410.0XR0.5	10.00	0.50	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52410.0XR1.0	10.00	1.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52410.0XR2.0	10.00	2.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S52412.0XR0.5	12.00	0.50	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52412.0XR1.0	12.00	1.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52412.0XR2.0	12.00	2.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S52416.0XR0.5	16.00	0.50	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR1.0	16.00	1.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR2.0	16.00	2.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00
S52416.0XR3.0	16.00	3.00	16.00	22.00	125.0	4	85.00	15.00

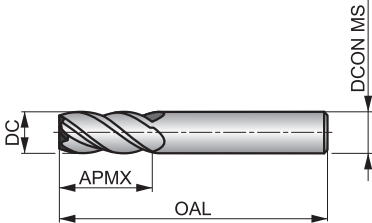
S561



Máy nghiền cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 4 me với đường xoắn 40° và rãnh cắt cho phép phay vật liệu cứng lên đến 70HRC. Lớp phủ TiSiN cải thiện hiệu suất và bước răng vì sai làm giảm độ rung, tối đa hóa năng suất và tuổi thọ dụng cụ. Thiết kế đầu vuông để tạo ra các góc nhọn.

HM	N	
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1 ■ 119 I	H2.1 ■ 70 G	H2.2 ■ 60 E	H3.1 ■ 78 G	H3.2 ■ 64 G	H4.1 ■ 50 E	H4.2 ■ 42 B
------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------

Dung sai DCON MS h6.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5611.0	1.00	6.00	3.00	50.0	4
S5611.5	1.50	6.00	4.50	50.0	4
S5612.0	2.00	6.00	6.50	50.0	4
S5612.5	2.50	6.00	6.50	50.0	4
S5613.0	3.00	6.00	9.00	50.0	4
S5614.0	4.00	6.00	12.00	50.0	4
S5615.0	5.00	6.00	15.00	50.0	4
S5616.0	6.00	6.00	20.00	60.0	4
S5618.0	8.00	8.00	20.00	64.0	4
S56110.0	10.00	10.00	22.00	70.0	4
S56112.0	12.00	12.00	25.00	75.0	4
S56114.0	14.00	14.00	32.00	90.0	4
S56116.0	16.00	16.00	32.00	90.0	4
S56118.0	18.00	18.00	38.00	100.0	4
S56120.0	20.00	20.00	38.00	100.0	4

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM								
Mill Profile		N	N	N	N	N	N								
Number of flutes (NOF)															
Cut length															
Flute Helix (FHA)															
Flute Helix (FHA)															
Radial rake angle (GAMF)															
Shank															
Coating															
Cutting diameter tolerance class (TDC)															
Direction															
Basic standard group (BSG)															
															
Product Family Code		S225	S226	S227	S525	S526	S527								
PSF cutting diameters range		3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	6.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00	3.00 – 20.00								
		 146	 147	 148	 149	 150	 151								
P	P1														
	P2														
	P3														
	P4														
M	M1														
	M2														
	M3														
	M4														
K	K1														
	K2														
	K3														
	K4														
	K5														
N	N1														
	N2														
	N3														
	N4														
	N5														
S	S1														
	S2														
	S3														
	S4														
H	H1														
	H2														
	H3														
	H4														

S225

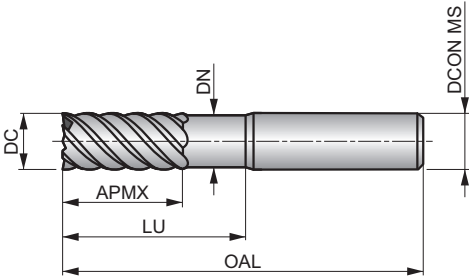
DORMER



Máy nghiền hoàn thiện cacbua rắn đa sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 6 hoặc 8 me mang lại độ cứng cao cho việc hoàn thiện biên dạng các bức tường sâu. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường và mở rộng tâm với. Lớp phủ AlTiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu khó gia công. Đường xoắn ốc 50° được thiết kế cho chất lượng hoàn thiện bề mặt cao.

HM	N	
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
■ 80 G	■ 80 G	■ 82 F	■ 80 F	■ 68 F	■ 58 F	■ 47 F	■ 33 F	■ 27 F

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S2253.0	3.00	6.00	8.00	50.0	6	20.00	2.80
S2254.0	4.00	6.00	11.00	50.0	6	20.00	3.70
S2256.0	6.00	6.00	15.00	50.0	6	20.00	5.50
S2258.0	8.00	8.00	20.00	64.0	6	30.00	7.40
S22510.0	10.00	10.00	22.00	70.0	6	32.00	9.20
S22512.0	12.00	12.00	25.00	75.0	6	37.00	11.00
S22514.0	14.00	14.00	30.00	90.0	6	44.00	13.00
S22516.0	16.00	16.00	30.00	90.0	8	46.00	15.00
S22518.0	18.00	18.00	35.00	100.0	8	53.00	17.00
S22520.0	20.00	20.00	38.00	100.0	8	58.00	19.00

S226

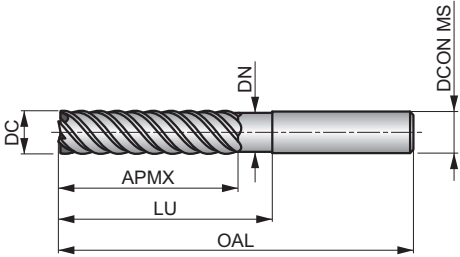
 DORMER



Máy nghiền cuối cacbua rắn đa sáo, dòng dài

Chiều dài cắt dài, thiết kế 6 hoặc 8 me mang lại độ cứng cao để hoàn thiện các bức tường sâu hơn. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường và mở rộng tâm với. Lớp phủ AlTiN tăng tuổi thọ sử dụng và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu khó gia công. Đường xoắn ốc 50° được thiết kế cho chất lượng hoàn thiện bề mặt cao.

HM	N	
	λ 50°	γ 3°
		DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
■ 64 G	■ 64 G	■ 65 F	■ 64 F	■ 54 F	■ 46 F	■ 38 F	■ 26 F	■ 22 F

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S2263.0	3.00	6.00	19.00	75.0	6	30.00	2.80
S2264.0	4.00	6.00	19.00	75.0	6	32.00	3.70
S2266.0	6.00	6.00	31.00	75.0	6	40.00	5.50
S2268.0	8.00	8.00	31.00	75.0	6	40.00	7.40
S22610.0	10.00	10.00	45.00	100.0	6	60.00	9.20
S22612.0	12.00	12.00	50.00	100.0	6	60.00	11.00
S22614.0	14.00	14.00	57.00	125.0	6	85.00	13.00
S22616.0	16.00	16.00	57.00	125.0	8	85.00	15.00
S22618.0	18.00	18.00	57.00	125.0	8	85.00	17.00
S22620.0	20.00	20.00	57.00	125.0	8	85.00	19.00

S227

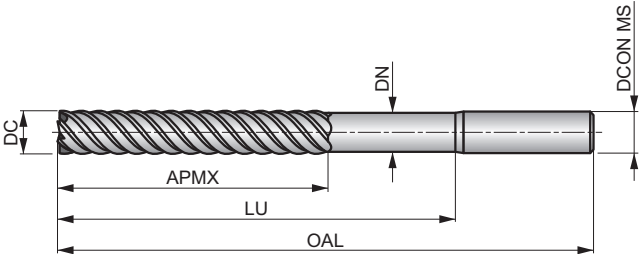
DORMER



Máy nghiền cuối cacbua rắn nhiều sáo, dòng cực dài

Chiều dài cắt cực dài, thiết kế 6 hoặc 8 me mang lại độ cứng cao để hoàn thiện các bức tường cực sâu. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường và mở rộng tâm với. Lớp phủ AlTiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu khó gia công. Đường xoắn ốc 50° được thiết kế cho chất lượng hoàn thiện bề mặt cao.

HM	N	
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
■ 40 G	■ 40 G	■ 41 F	■ 40 F	■ 34 F	■ 29 F	■ 24 F	■ 17 F	■ 14 F

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S2276.0	6.00	6.00	38.00	100.0	6	60.00	5.50
S2278.0	8.00	8.00	41.00	100.0	6	60.00	7.40
S22710.0	10.00	10.00	57.00	125.0	6	85.00	9.20
S22712.0	12.00	12.00	75.00	150.0	6	110.00	11.00
S22714.0	14.00	14.00	75.00	150.0	6	110.00	13.00
S22716.0	16.00	16.00	75.00	150.0	8	110.00	15.00
S22718.0	18.00	18.00	75.00	150.0	8	110.00	17.00
S22720.0	20.00	20.00	75.00	150.0	8	110.00	19.00

S525

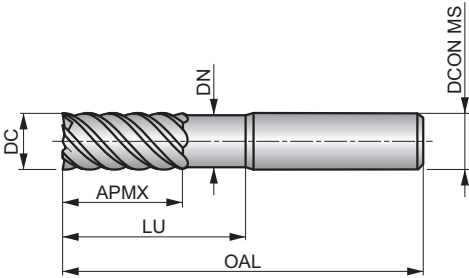
DORMER



Máy nghiền hoàn thiện cacbua rắn đa sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 6 hoặc 8 me với đường xoắn 50° mang lại độ cứng cao để hoàn thiện các bức tường sâu. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường và mở rộng tâm với. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
	50°	
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 119 G	■ 70 G	■ 60 E	■ 78 G	■ 64 G	■ 50 E	■ 42 A

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5253.0	3.00	6.00	8.00	50.0	6	20.00	2.80
S5254.0	4.00	6.00	11.00	50.0	6	20.00	3.70
S5256.0	6.00	6.00	15.00	50.0	6	20.00	5.50
S5258.0	8.00	8.00	20.00	64.0	6	30.00	7.40
S52510.0	10.00	10.00	22.00	70.0	6	32.00	9.20
S52512.0	12.00	12.00	25.00	75.0	6	37.00	11.00
S52514.0	14.00	14.00	30.00	90.0	6	44.00	13.00
S52516.0	16.00	16.00	30.00	90.0	8	46.00	15.00
S52518.0	18.00	18.00	35.00	100.0	8	53.00	17.00
S52520.0	20.00	20.00	38.00	100.0	8	58.00	19.00

S526

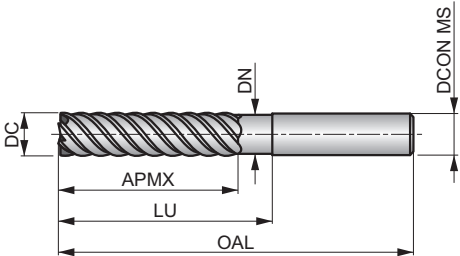
 DORMER



Máy nghiền cuối cacbua rắn đa sáo, dòng dài

Chiều dài cắt dài, thiết kế 6 hoặc 8 me với đường xoắn 50° mang lại độ cứng cao để hoàn thiện các bức tường sâu hơn. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường và mở rộng tầm với. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
	λ 50°	γ -26°
		DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 96 G	■ 57 G	■ 49 E	■ 63 G	■ 52 G	■ 40 E	■ 34 A

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5263.0	3.00	6.00	19.00	75.0	6	30.00	2.80
S5264.0	4.00	6.00	19.00	75.0	6	32.00	3.70
S5266.0	6.00	6.00	31.00	75.0	6	40.00	5.50
S5268.0	8.00	8.00	31.00	75.0	6	40.00	7.40
S52610.0	10.00	10.00	45.00	100.0	6	60.00	9.20
S52612.0	12.00	12.00	50.00	100.0	6	60.00	11.00
S52614.0	14.00	14.00	57.00	125.0	6	85.00	13.00
S52616.0	16.00	16.00	57.00	125.0	8	85.00	15.00
S52618.0	18.00	18.00	57.00	125.0	8	85.00	17.00
S52620.0	20.00	20.00	57.00	125.0	8	85.00	19.00

S527

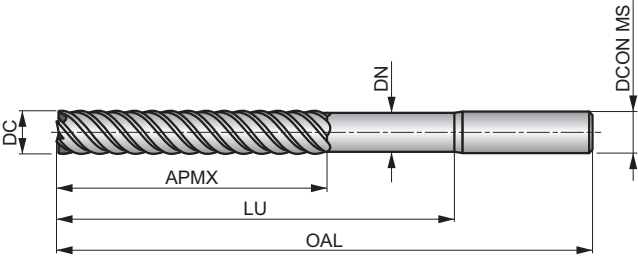
 DORMER



Máy nghiền cuối cacbua rắn nhiều sáo, dòng cực dài

Chiều dài cắt cực dài, thiết kế 6 hoặc 8 me với đường xoắn 50° mang lại độ cứng cao để hoàn thiện các bức tường cực sâu. Hốc cổ để tránh làm việc tiếp xúc với tường và mở rộng tầm với. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ sử dụng và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
	λ 50°	γ -26°
		DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 59 G	■ 35 G	■ 30 E	■ 39 G	■ 32 G	■ 25 E	■ 21 A

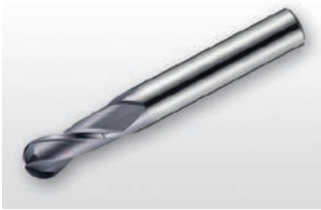
Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5273.0	3.00	6.00	25.00	100.0	6	60.00	2.80
S5274.0	4.00	6.00	31.00	100.0	6	60.00	3.70
S5276.0	6.00	6.00	38.00	100.0	6	60.00	5.50
S5278.0	8.00	8.00	41.00	100.0	6	60.00	7.40
S52710.0	10.00	10.00	57.00	125.0	6	85.00	9.20
S52712.0	12.00	12.00	75.00	150.0	6	110.00	11.00
S52716.0	16.00	16.00	75.00	150.0	8	110.00	15.00
S52720.0	20.00	20.00	75.00	150.0	8	110.00	19.00

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	
Mill Profile		N	N	N	N	N	W	N	N	N	N	N	
Number of flutes (NOF)													
Cut length													
Flute Helix (FHA)		λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	
Flute Helix (FHA)		λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	λ 30°	
Radial rake angle (GAMF)		γ 10°	γ 10°	γ 3°	γ 3°	γ 3°	γ 15°	γ -10°	γ -10°	γ -10°	γ -10°	γ 8°	
Shank													
Coating													
Cutting diameter tolerance class (TCDC)		DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9	DC h9		
Direction													
Basic standard group (BSG)													
Product Family Code		S501	S511	S229	S231	S233	S629	S529	S531	S533	S534	S535	S791
PSF cutting diameters range		1.00 – 16.00	3.00 – 16.00	1.50 – 16.00	1.50 – 16.00	2.00 – 16.00	1.00 – 20.00	1.50 – 16.00	1.50 – 16.00	2.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	6.00 – 16.00
P	P1	■	■										■
	P2	■	■										■
	P3	■	■										■
	P4	■	■	▣	▣	▣							■
M	M1	■	■										■
	M2	■	■	■	■	■							■
	M3	▣	▣	■	■	■							▣
	M4	▣	▣	■	■	■							▣
K	K1	■	■										■
	K2	■	■										■
	K3	■	■										■
	K4	■	■										■
	K5	■	■										■
N	N1	▣	▣				■						▣
	N2	▣	▣				■						▣
	N3	■	■				■						■
	N4	▣	▣				■						▣
	N5												
S	S1	▣	▣	■	■	■							▣
	S2	▣	▣	■	■	■							▣
	S3	▣	▣	■	■	■							▣
	S4	▣	▣	■	■	■							▣
H	H1							■	■	■	■	■	
	H2							■	■	■	■	■	
	H3							■	■	■	■	■	
	H4							■	■	■	■	■	

S501

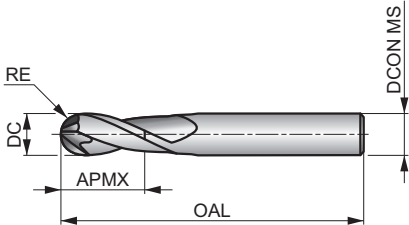
DORMER



Máy nghiền mũi bi cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 2 me giúp giảm rung và tăng cường độ bền. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ X-CEED mang lại hiệu suất được cải thiện khi phay các vật liệu khó gia công.

HM	N	
	λ 30°	γ 10°
	DC h9	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 161 F	P1.2 ■ 181 F	P1.3 ■ 186 F	P2.1 ■ 138 F	P2.2 ■ 121 F	P2.3 ■ 108 F	P3.1 ■ 112 F	P3.2 ■ 90 F	P3.3 ■ 76 F	P4.1 ■ 66 F	P4.2 ■ 57 F	P4.3 ▣ 46 F	M1.1 ■ 94 F	M1.2 ■ 79 F
M2.1 ■ 83 F	M2.2 ■ 69 F	M3.1 ▣ 77 F	M3.2 ▣ 66 F	M3.3 ▣ 59 E	M4.1 ▣ 58 E	K1.1 ■ 161 F	K1.2 ■ 119 F	K1.3 ■ 89 F	K2.1 ■ 165 F	K2.2 ■ 134 F	K2.3 ■ 107 F	K3.1 ■ 146 F	K3.2 ■ 112 F
K3.3 ■ 90 F	K4.1 ■ 136 F	K4.2 ■ 102 F	K4.3 ■ 75 F	K4.4 ■ 64 E	K4.5 ■ 54 E	K5.1 ■ 154 F	K5.2 ■ 115 F	K5.3 ■ 89 F	N1.1 ▣ 355 G	N1.2 ▣ 267 G	N1.3 ▣ 179 G	N2.1 ▣ 179 F	N2.2 ▣ 160 F
N2.3 ▣ 115 F	N3.1 ■ 187 F	N3.2 ■ 109 F	N3.3 ▣ 56 F	N4.1 ▣ 187 F	N4.2 ▣ 72 F	S1.1 ▣ 126 F	S1.2 ▣ 112 F	S2.1 ▣ 86 E	S3.1 ▣ 65 E	S4.1 ▣ 51 E			

Dung sai DCON MS h9; RE ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S5011.0	1.00	0.50	3.00	3.00	38.0	2
S5011.5	1.50	0.75	3.00	3.00	38.0	2
S5012.0	2.00	1.00	3.00	6.00	38.0	2
S5012.5	2.50	1.25	3.00	7.00	38.0	2
S5013.0	3.00	1.50	3.00	7.00	38.0	2
S5014.0	4.00	2.00	6.00	8.00	57.0	2
S5015.0	5.00	2.50	6.00	10.00	57.0	2
S5016.0	6.00	3.00	6.00	10.00	57.0	2
S5017.0	7.00	3.50	8.00	13.00	63.0	2
S5018.0	8.00	4.00	8.00	16.00	63.0	2
S5019.0	9.00	4.50	10.00	16.00	72.0	2
S50110.0	10.00	5.00	10.00	19.00	72.0	2
S50112.0	12.00	6.00	12.00	22.00	83.0	2
S50116.0	16.00	8.00	16.00	26.00	92.0	2

S511

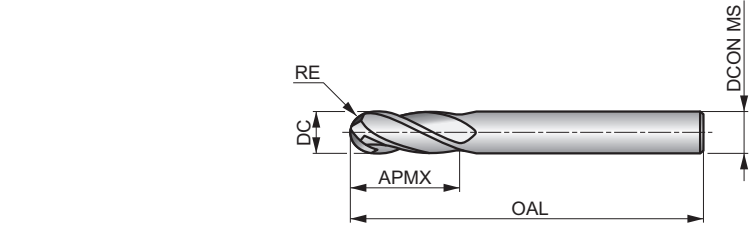




Máy nghiền đầu bi cacbua rắn 4 sáo, tẩm với cực dài

Chiều dài cắt ngắn, tẩm với dài hơn, thiết kế 4 me mang lại độ cứng cao để tăng cường độ bền và giảm rung trong các ứng dụng sâu hơn. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ X-CEED mang lại hiệu suất được cải thiện khi phay các vật liệu khó gia công.

HM	N	
	λ 30°	γ 10°
	X-CEED	DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■ 161 E	■ 181 E	■ 186 E	■ 138 E	■ 121 E	■ 108 E	■ 112 E	■ 90 E	■ 76 E	■ 66 E	■ 57 E	▣ 46 E	■ 94 E	■ 79 E
M2.1	M2.2	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2
■ 83 E	■ 69 E	▣ 77 E	▣ 66 E	▣ 59 D	▣ 58 D	■ 161 E	■ 119 E	■ 89 E	■ 165 E	■ 134 E	■ 107 E	■ 146 E	■ 112 E
K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2
■ 90 E	■ 136 E	■ 102 E	■ 75 E	■ 64 D	■ 54 D	■ 154 E	■ 115 E	■ 89 E	▣ 355 F	▣ 267 F	▣ 179 F	▣ 179 E	▣ 160 E
N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	S1.1	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1			
▣ 115 E	■ 187 E	■ 109 E	▣ 56 E	▣ 187 E	▣ 72 E	▣ 126 E	▣ 112 E	▣ 186 D	▣ 65 D	▣ 51 D			

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
S5113.0	3.00	1.50	6.00	8.00	80.0	4
S5114.0	4.00	2.00	6.00	11.00	80.0	4
S5115.0	5.00	2.50	6.00	13.00	80.0	4
S5116.0	6.00	3.00	6.00	13.00	80.0	4
S5117.0	7.00	3.50	8.00	16.00	100.0	4
S5118.0	8.00	4.00	8.00	19.00	100.0	4
S5119.0	9.00	4.50	10.00	19.00	100.0	4
S51110.0	10.00	5.00	10.00	22.00	100.0	4
S51112.0	12.00	6.00	12.00	26.00	100.0	4
S51116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	100.0	4

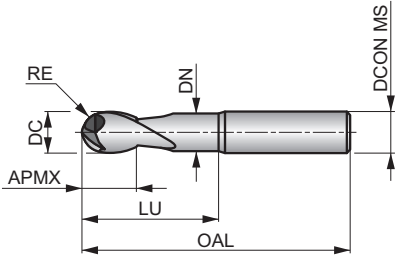
S229

DORMER



Máy nghiền mũi bi cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 2 me có phần lõm ở cổ giúp giảm rung và mang lại độ cứng cao. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ TiSiN giúp tăng tuổi thọ của dao phay và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu khó gia công.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
■ 80 F	■ 80 F	■ 82 F	■ 80 F	■ 68 F	■ 58 F	■ 47 F	■ 33 F	■ 27 F

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S2291.5XD4	1.50	0.75	4.00	3.00	50.0	2	6.00	1.40
S2292.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S2292.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S2293.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S2293.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S2294.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S2294.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S2295.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S2295.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S2296.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	2	20.00	5.50
S2298.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	2	30.00	7.40
S22910.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	2	32.00	9.20
S22912.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	2	38.00	11.00
S22914.0	14.00	7.00	14.00	32.00	90.0	2	44.00	13.00
S22916.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	2	46.00	15.00

S231

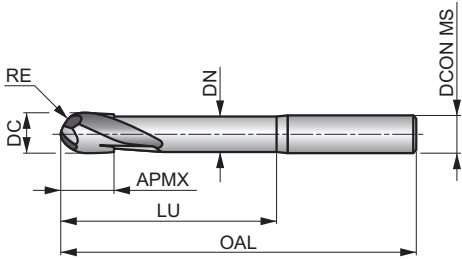
DORMER



Máy nghiền đầu bi cacbua rắn 2 sáo, tâm xa

Chiều dài cắt cực ngắn, tâm với dài, thiết kế 2 me với phần lôm cổ mang lại độ cứng cao và giảm rung. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu khó gia công.

HM	N	
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
■ 64 F	■ 64 F	■ 65 F	■ 64 F	■ 54 F	■ 46 F	■ 38 F	■ 26 F	■ 22 F

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S2311.5XD4	1.50	0.75	4.00	3.00	75.0	2	10.00	1.40
S2312.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	60.0	2	14.00	1.90
S2312.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S2313.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	60.0	2	21.00	2.80
S2313.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	2	21.00	2.80
S2314.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	60.0	2	28.00	3.70
S2314.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	2	28.00	3.70
S2315.0	5.00	2.50	5.00	9.00	60.0	2	32.00	4.60
S2316.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	2	40.00	5.50
S2318.0	8.00	4.00	8.00	10.00	75.0	2	40.00	7.40
S23110.0	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	40.00	9.20
S23112.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	2	60.00	11.00
S23116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	2	80.00	15.00

S233

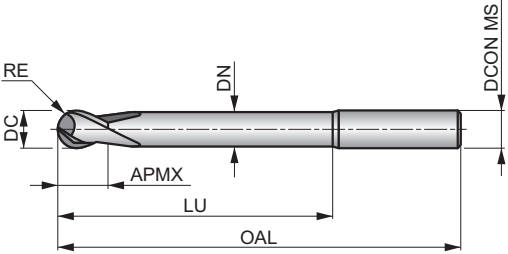




Máy nghiền đầu bi cacbua rắn 2 sáo, tẩm với cực dài

Chiều dài cắt ngắn hơn, tẩm với dài hơn, thiết kế 2 me với phần lõm cổ mang lại độ cứng cao và giảm rung. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi phay các vật liệu khó gia công.

HM	N	
		
		DC h9
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P4.3	M2.3	M3.3	M4.1	M4.2	S1.3	S2.2	S3.2	S4.2
■ 40 F	■ 40 F	■ 41 F	■ 40 F	■ 34 F	■ 29 F	■ 24 F	■ 17 F	■ 14 F

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S2332.0XD3	2.00	1.00	3.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S2332.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S2333.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S2333.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S2334.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S2334.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S2335.0	5.00	2.50	5.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S2336.0	6.00	3.00	6.00	10.00	100.0	2	60.00	5.50
S2338.0	8.00	4.00	8.00	12.00	100.0	2	60.00	7.40
S23310.0	10.00	5.00	10.00	14.00	125.0	2	85.00	9.20
S23312.0	12.00	6.00	12.00	16.00	125.0	2	85.00	11.00
S23314.0	14.00	7.00	14.00	32.00	150.0	2	110.00	13.00
S23316.0	16.00	8.00	16.00	32.00	150.0	2	110.00	15.00

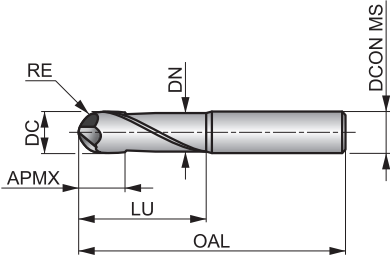
S629



Máy nghiêng mũi bi cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 2 me có phần lõm ở cổ giúp giảm rung và mang lại độ cứng cao. Hình học mũi bi được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp bằng vật liệu kim loại màu.

HM	W	
	λ 30°	γ 15°
	Bright	DC h9
	DORMER	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2
■ 709 N	■ 533 N	■ 357 N	■ 357 N	■ 320 N	■ 229 N	■ 373 N	■ 219 N	■ 112 N	■ 373 0	■ 144 0

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S6291.0 ¹⁾	1.00	0.50	4.00	0.80	50.0	2	10.00	0.90
S6291.5 ¹⁾	1.50	0.75	4.00	1.20	50.0	2	12.00	1.40
S6292.0 ¹⁾	2.00	1.00	4.00	1.60	60.0	2	18.00	1.90
S6293.0	3.00	1.50	6.00	5.00	57.0	2	20.00	2.80
S6294.0	4.00	2.00	6.00	6.00	57.0	2	20.00	3.70
S6295.0	5.00	2.50	6.00	7.00	57.0	2	20.00	4.60
S6296.0	6.00	3.00	6.00	8.00	57.0	2	20.00	5.50
S6298.0	8.00	4.00	8.00	10.00	64.0	2	25.00	7.40
S62910.0	10.00	5.00	10.00	12.00	75.0	2	35.00	9.20
S62912.0	12.00	6.00	12.00	14.00	75.0	2	35.00	11.00
S62916.0	16.00	8.00	16.00	18.00	90.0	2	45.00	15.00
S62920.0	20.00	10.00	20.00	22.00	100.0	2	50.00	19.00

¹⁾ góc nghiêng 11°.

S529

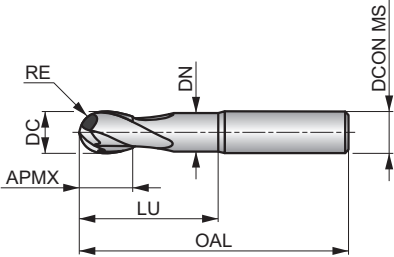
DORMER



Máy nghiền mũi bi cacbua rắn 2 sáo

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 2 me với phần lõm cổ mang lại độ cứng cao và giảm rung. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi gia công vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
	λ 30°	γ -10°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 119 F	■ 70 E	■ 60 D	■ 78 E	■ 64 E	■ 50 D	■ 42 A

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5291.5	1.50	0.75	6.00	3.00	50.0	2	6.00	1.40
S5292.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S5292.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	50.0	2	8.00	1.90
S5293.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S5293.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	2	14.00	2.80
S5294.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S5294.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	2	20.00	3.70
S5295.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S5295.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	2	20.00	4.60
S5296.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	2	20.00	5.50
S5298.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	2	30.00	7.40
S52910.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	2	32.00	9.20
S52912.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	2	38.00	11.00
S52916.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	2	46.00	15.00

S531

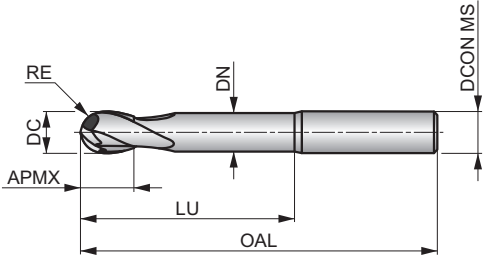
DORMER



Máy nghiền đầu bi cacbua rắn 2 sáo, tâm xa

Chiều dài cắt cực ngắn, tâm với dài, thiết kế 2 me với phần lôm cổ mang lại độ cứng cao và giảm rung. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi gia công vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
	λ 30°	γ -10°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 96 F	■ 57 E	■ 49 D	■ 63 E	■ 52 E	■ 40 D	■ 34 A

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5311.5	1.50	0.75	6.00	3.00	75.0	2	10.00	1.40
S5312.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S5312.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	75.0	2	14.00	1.90
S5313.0XD3	3.00	1.50	3.00	5.00	60.0	2	21.00	2.80
S5313.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	2	21.00	2.80
S5314.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	60.0	2	28.00	3.70
S5314.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	2	28.00	3.70
S5315.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	60.0	2	32.00	4.60
S5315.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	75.0	2	32.00	4.60
S5316.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	2	40.00	5.50
S5318.0	8.00	4.00	8.00	12.00	75.0	2	40.00	7.40
S53110.0	10.00	5.00	10.00	14.00	75.0	2	40.00	9.20
S53112.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	2	60.00	11.00
S53116.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	2	80.00	15.00

S533

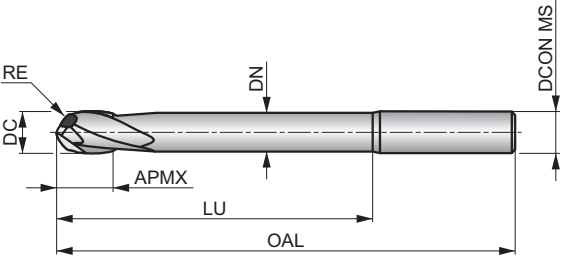
DORMER



Máy nghiêng đầu bi cacbua rắn 2 sáo, tẩm với cực dài

Chiều dài cắt ngắn hơn, tẩm với dài hơn, thiết kế 2 me với phần lõm cổ mang lại độ cứng cao và giảm rung. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi gia công vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 59 F	■ 35 E	■ 30 D	■ 39 E	■ 32 E	■ 25 D	■ 21 A

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5332.0XD4	2.00	1.00	4.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S5332.0XD6	2.00	1.00	6.00	4.00	100.0	2	20.00	1.90
S5333.0XD4	3.00	1.50	4.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S5333.0XD6	3.00	1.50	6.00	5.00	100.0	2	30.00	2.80
S5334.0XD4	4.00	2.00	4.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S5334.0XD6	4.00	2.00	6.00	8.00	100.0	2	40.00	3.70
S5335.0XD5	5.00	2.50	5.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S5335.0XD6	5.00	2.50	6.00	9.00	100.0	2	50.00	4.60
S5336.0	6.00	3.00	6.00	10.00	100.0	2	60.00	5.50
S5338.0	8.00	4.00	8.00	12.00	100.0	2	60.00	7.40
S53310.0	10.00	5.00	10.00	14.00	125.0	2	85.00	9.20
S53312.0	12.00	6.00	12.00	16.00	125.0	2	85.00	11.00
S53314.0	14.00	7.00	14.00	32.00	150.0	2	110.00	13.00
S53316.0	16.00	8.00	16.00	32.00	150.0	2	110.00	15.00

S534

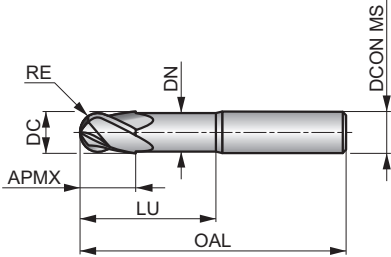
DORMER



Máy nghiêng mũi bi cacbua rắn 4 sáo

Chiều dài cắt cực ngắn, thiết kế 4 me có phần lõm ở cổ giúp giảm rung và mang lại độ cứng cao. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viên hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi gia công vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 119 E	■ 70 D	■ 60 C	■ 78 D	■ 64 D	■ 50 C	■ 42 A

Dung sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5343.0	3.00	1.50	6.00	5.00	50.0	4	14.00	2.80
S5344.0	4.00	2.00	6.00	8.00	50.0	4	20.00	3.70
S5345.0	5.00	2.50	6.00	9.00	50.0	4	20.00	4.60
S5346.0	6.00	3.00	6.00	10.00	50.0	4	20.00	5.50
S5348.0	8.00	4.00	8.00	12.00	64.0	4	30.00	7.40
S53410.0	10.00	5.00	10.00	14.00	70.0	4	32.00	9.20
S53412.0	12.00	6.00	12.00	16.00	75.0	4	38.00	11.00
S53414.0	14.00	7.00	14.00	32.00	90.0	4	44.00	13.00
S53416.0	16.00	8.00	16.00	32.00	90.0	4	46.00	15.00

S535

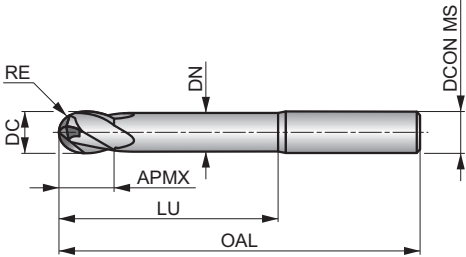
DORMER



Máy nghiền đầu bi cacbua rắn 4 sáo, tấm xa

Chiều dài cắt cực ngắn, tấm với dài, thiết kế 4 me có phần lõm ở cổ giúp giảm rung và mang lại độ cứng cao. Hình học mũi bóng được thiết kế để tạo đường viền hiệu suất cao cho các bề mặt phức tạp. Lớp phủ TiSiN tăng tuổi thọ dụng cụ và cải thiện hiệu suất khi gia công vật liệu cứng lên đến 63HRC.

HM	N	
	λ 30°	γ -10°
		DC h9



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2	H4.1	H4.2
■ 96 E	■ 57 D	■ 49 C	■ 63 D	■ 52 D	■ 40 C	■ 34 A

Dùng sai DCON MS h6; RE +0/-0.02 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S5353.0	3.00	1.50	6.00	5.00	75.0	4	21.00	2.80
S5354.0	4.00	2.00	6.00	8.00	75.0	4	28.00	3.70
S5355.0	5.00	2.50	6.00	9.00	75.0	4	32.00	4.60
S5356.0	6.00	3.00	6.00	10.00	75.0	4	40.00	5.50
S5358.0	8.00	4.00	8.00	12.00	75.0	4	40.00	7.40
S53510.0	10.00	5.00	10.00	14.00	75.0	4	40.00	9.20
S53512.0	12.00	6.00	12.00	16.00	100.0	4	60.00	11.00
S53514.0	14.00	7.00	14.00	32.00	125.0	4	80.00	13.00
S53516.0	16.00	8.00	16.00	32.00	125.0	4	80.00	15.00

S791

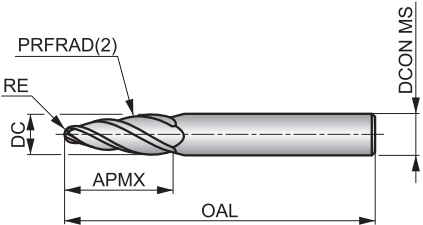
DORMER



Máy nghiêng hình dạng thùng cacbua rắn 3-4 sáo

Chiều dài cắt trung bình, thiết kế 3 hoặc 4 me với bán kính tiếp tuyến lớn và mũi cấu để tăng tiếp xúc với phôi nhằm giảm thời gian chu trình và cải thiện độ bóng bề mặt của tường dốc. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Đối với hoạt động bán hoàn thiện và hoàn thiện.

HM	N	
	λ 30°	γ 8°
	AlCrN	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 161 F	P1.2 ■ 181 F	P1.3 ■ 186 F	P2.1 ■ 138 F	P2.2 ■ 121 F	P2.3 ■ 108 E	P3.1 ■ 112 F	P3.2 ■ 90 E	P3.3 ■ 76 E	P4.1 ■ 66 E	P4.2 ■ 57 E	P4.3 ▣ 46 E	M1.1 ■ 94 F	M1.2 ■ 79 F
M2.1 ■ 83 F	M2.2 ■ 69 E	M3.1 ▣ 77 E	M3.2 ▣ 66 E	M3.3 ▣ 59 E	M4.1 ▣ 58 E	K1.1 ■ 161 F	K1.2 ■ 119 F	K1.3 ■ 89 F	K2.1 ■ 165 F	K2.2 ■ 134 F	K2.3 ■ 107 E	K3.1 ■ 146 F	K3.2 ■ 112 F
K3.3 ■ 90 E	K4.1 ■ 136 E	K4.2 ■ 102 E	K4.3 ■ 75 E	K4.4 ■ 64 E	K4.5 ■ 54 E	K5.1 ■ 154 E	K5.2 ■ 115 E	K5.3 ■ 89 E	N1.1 ▣ 1355 I	N1.2 ▣ 1267 I	N1.3 ▣ 1179 I	N2.1 ▣ 1179 F	N2.2 ▣ 1160 F
N2.3 ▣ 1115 F	N3.1 ■ 187 F	N3.2 ■ 109 F	N3.3 ▣ 56 F	N4.1 ▣ 187 F	N4.2 ▣ 72 F	S1.1 ▣ 58 E	S1.2 ▣ 56 E	S2.1 ▣ 43 E	S3.1 ▣ 33 E	S4.1 ▣ 26 E			

Dung sai DCON MS h6; RE ±0.01 mm; PRFRAD(2) ±0.01 mm.

Product	DC (mm)	RE (mm)	PRFRAD(2) (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
S7916.0	6.00	1.00	95.0	6.00	22.00	67.0	3
S7918.0	8.00	1.00	90.0	8.00	25.00	75.0	3
S79110.0	10.00	2.00	85.0	10.00	26.00	75.0	4
S79112.0	12.00	2.00	80.0	12.00	28.00	83.0	4
S79116.0	16.00	3.00	75.0	16.00	31.00	90.0	4

Thread form (THFT)														
Basic standard group (BSG)														
Usable length (ULDR)														
Material code (BMC)														
Flute Geometry (FDC)														
Flute helix angle (FHA)														
Hand (Cutting direction)														
Coating														
Shank														
Coolant exit style (CXSC)														
														
Product Family Code		J200	J205	J210	J215	J220	J225	J235	J245	J260	J280			
PSF cutting diameters range		M4 – M16	M8 – M16	M6 – M16	M6 – M16	M6 – M24	M12 – M18	1/4 – 3/4	1/4 – 3/4	1/8 – 2"	1/8 – 3"			
		 168	 169	 170	 171	 172	 173	 174	 175	 176	 177			
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	M4	▣	▣	■	■	▣	▣	■	■	■	■			
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
N	N1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N5													
S	S1	▣	■	▣	■	▣	■	■	■	■	■			
	S2	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	S3	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	S4	▣	▣	▣	▣	▣	■	▣	▣	▣	▣			
H	H1	▣	▣	■	■	■	■	■	■	■	■			
	H2													
	H3			▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣	▣			
	H4													

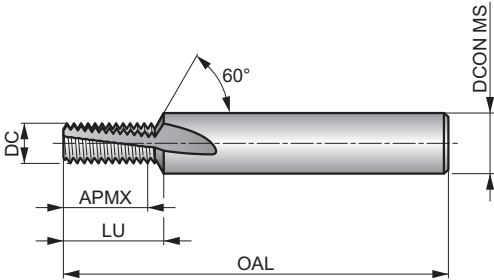
J200



Máy nghiền sợi cacbua rắn có mũi khoan, hệ mét

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Với mũi khoan 60° để vát cạnh trong một chu trình gia công duy nhất. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ■ 55 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ■ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ■ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ■ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ■ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ■ 40 A	S1.3 ■ 30 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ■ 25 A
S3.1 ■ 25 A	S3.2 ■ 21 A	S4.1 ■ 20 A	S4.2 ■ 16 A	H1.1 ■ 60 A									

Internal Thread.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2003.2X.7	M4	0.70	3.20	8.40	57.0	6.00	3	9.50
J2004.1X.8	M5	0.80	4.10	11.20	57.0	6.00	3	12.10
J2004.8X1.0	M6	1.00	4.80	13.00	63.0	8.00	3	14.40
J2006.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2008.2X1.5	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2009.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20011.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20013.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J205

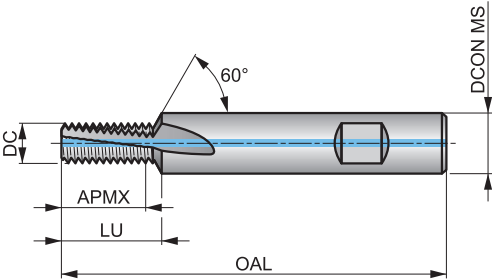
DORMER



Máy nghiêng sợi cacbua rắn có chất làm mát xuyên suốt và mũi khoan, hệ mét

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Mũi khoan 60° để cắt cạnh. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất với chất làm mát xuyên suốt giúp thoát phoi tốt hơn.

		2xD
HM		λ 10°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 172 B	P1.2 ■ 193 B	P1.3 ■ 200 B	P2.1 ■ 148 B	P2.2 ■ 130 B	P2.3 ■ 115 B	P3.1 ■ 133 B	P3.2 ■ 107 B	P3.3 ■ 90 B	P4.1 ■ 79 B	P4.2 ■ 67 B	P4.3 ▣ 155 B	M1.1 ■ 62 B	M1.2 ■ 52 B
M2.1 ■ 55 B	M2.2 ■ 45 B	M2.3 ■ 38 B	M3.1 ■ 47 A	M3.2 ■ 40 A	M3.3 ■ 36 A	M4.1 ■ 30 A	M4.2 ▣ 26 A	K1.1 ■ 130 B	K1.2 ■ 96 B	K1.3 ■ 72 B	K2.1 ■ 123 B	K2.2 ■ 100 B	K2.3 ■ 80 B
K3.1 ■ 109 B	K3.2 ■ 83 B	K3.3 ■ 67 B	K4.1 ■ 101 A	K4.2 ■ 76 A	K4.3 ■ 56 A	K4.4 ■ 48 A	K4.5 ▣ 40 A	K5.1 ■ 114 B	K5.2 ■ 86 B	K5.3 ■ 66 B	N1.1 ■ 400 C	N1.2 ■ 300 C	N1.3 ■ 200 C
N2.1 ■ 262 C	N2.2 ■ 235 C	N2.3 ■ 170 C	N3.1 ■ 610 C	N3.2 ■ 360 C	N3.3 ■ 180 C	N4.1 ■ 290 C	N4.2 ■ 145 C	N4.3 ■ 65 C	S1.1 ■ 40 A	S1.2 ■ 40 A	S1.3 ▣ 30 A	S2.1 ■ 33 A	S2.2 ▣ 25 A
S3.1 ■ 25 A	S3.2 ▣ 21 A	S4.1 ■ 20 A	S4.2 ▣ 16 A	H1.1 ▣ 60 A									

Internal Thread.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF	LU
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)
J2056.5X1.25	M8	1.25	6.50	17.50	72.0	10.00	3	19.10
J2058.2X1.50	M10	1.50	8.20	21.00	83.0	12.00	3	22.80
J2059.9X1.75	M12	1.75	9.90	26.25	83.0	14.00	4	28.20
J20511.6X2.0	M14	2.00	11.60	30.00	92.0	16.00	4	32.20
J20513.6X2.0	M16	2.00	13.60	34.00	92.0	18.00	4	36.20

J210

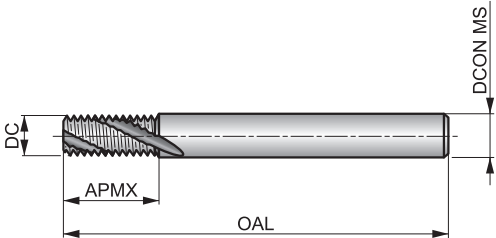
 DORMER



Máy nghiền sợi cacbua rắn có đường xoắn cao, hệ mét

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu và đường xoắn ốc 27° cho thao tác cắt mượt mà hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

													
■ 181 B	■ 203 B	■ 210 B	■ 156 B	■ 137 B	■ 121 B	■ 140 B	■ 112 B	■ 95 B	■ 83 B	■ 70 B	■ 58 B	■ 65 B	■ 55 B
													
■ 58 B	■ 47 B	■ 40 B	■ 50 A	■ 42 A	■ 38 A	■ 32 A	■ 27 A	■ 137 B	■ 101 B	■ 76 B	■ 129 B	■ 105 B	■ 84 B
													
■ 115 B	■ 87 B	■ 71 B	■ 106 A	■ 80 A	■ 59 A	■ 51 A	■ 42 A	■ 120 B	■ 90 B	■ 70 B	■ 420 C	■ 315 C	■ 210 C
													
■ 275 C	■ 247 C	■ 179 C	■ 640 C	■ 378 C	■ 189 C	■ 305 C	■ 153 C	■ 69 C	■ 42 A	■ 42 A	■ 32 A	■ 35 A	■ 26 A
													
■ 26 A	■ 22 A	■ 21 A	■ 17 A	■ 63 A	■ 45 A								

Internal Thread.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2104.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2106.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2107.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2109.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21010.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21012.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J215

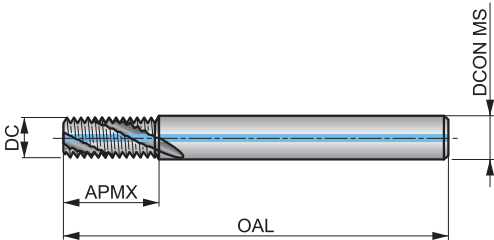
 DORMER



Máy nghiền ren cacbua rắn có đường xoắn cao và chất làm mát xuyên suốt, hệ mét

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất với chất làm mát suốt giúp thoát phoi tốt hơn và đường xoắn 27° cho thao tác cắt mượt mà hơn.

		2xD
HM		λ 27°
		
		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 181 B	P1.2 ■ 203 B	P1.3 ■ 210 B	P2.1 ■ 156 B	P2.2 ■ 137 B	P2.3 ■ 121 B	P3.1 ■ 140 B	P3.2 ■ 112 B	P3.3 ■ 95 B	P4.1 ■ 83 B	P4.2 ■ 70 B	P4.3 ■ 58 B	M1.1 ■ 65 B	M1.2 ■ 55 B
M2.1 ■ 58 B	M2.2 ■ 47 B	M2.3 ■ 40 B	M3.1 ■ 50 A	M3.2 ■ 42 A	M3.3 ■ 38 A	M4.1 ■ 32 A	M4.2 ▣ 27 A	K1.1 ■ 137 B	K1.2 ■ 101 B	K1.3 ■ 76 B	K2.1 ■ 129 B	K2.2 ■ 105 B	K2.3 ■ 84 B
K3.1 ■ 115 B	K3.2 ■ 87 B	K3.3 ■ 71 B	K4.1 ■ 106 A	K4.2 ■ 80 A	K4.3 ■ 59 A	K4.4 ■ 51 A	K4.5 ■ 42 A	K5.1 ■ 120 B	K5.2 ■ 90 B	K5.3 ■ 70 B	N1.1 ■ 420 C	N1.2 ■ 315 C	N1.3 ■ 210 C
N2.1 ■ 275 C	N2.2 ■ 247 C	N2.3 ■ 179 C	N3.1 ■ 640 C	N3.2 ■ 378 C	N3.3 ■ 189 C	N4.1 ■ 305 C	N4.2 ■ 153 C	N4.3 ■ 69 C	S1.1 ■ 42 A	S1.2 ■ 42 A	S1.3 ▣ 32 A	S2.1 ■ 35 A	S2.2 ▣ 26 A
S3.1 ■ 26 A	S3.2 ▣ 22 A	S4.1 ■ 21 A	S4.2 ▣ 17 A	H1.1 ■ 63 A	H3.1 ▣ 45 A								

Internal Thread.

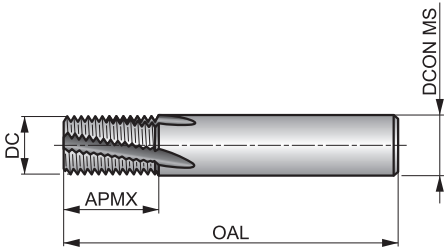
Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2154.5X1.0	M6	1.00	4.50	13.00	57.0	6.00	3
J2156.0X1.25	M8	1.25	6.00	17.50	65.0	6.00	3
J2157.5X1.5	M10	1.50	7.50	21.00	72.0	8.00	3
J2159.5X1.75	M12	1.75	9.50	26.25	80.0	10.00	3
J21510.0X2.0	M14	2.00	10.00	30.00	83.0	10.00	4
J21512.0X2.0	M16	2.00	12.00	34.00	92.0	12.00	4

J220



Máy nghiền sợi cacbua rắn, số liệu mịn

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu.



		1.5×D
HM		λ 10°
		DIN 6535HA

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
190 E	212 E	242 E	163 E	143 E	127 E	146 E	118 E	99 E	87 E	74 E	61 E	69 E	58 E
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
61 E	50 E	42 E	52 D	44 D	40 D	33 D	29 D	143 E	106 E	80 E	136 E	110 E	88 E
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N1.1	N1.2	N1.3
120 E	91 E	74 E	111 D	84 D	62 D	53 D	44 D	126 E	95 E	73 E	440 F	330 F	220 F
N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N3.3	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2
288 F	259 F	187 F	671 F	396 F	198 F	319 F	160 F	72 F	44 D	44 D	33 D	36 D	28 D
S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H3.1								
28 D	23 D	22 D	18 D	66 D	48 D								

Internal Thread.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2204.8X.5	M6	0.50	4.80	10.00	57.0	6.00	3
J2206.0X.75	M8	0.75	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2206.0X1.0	M8	1.00	6.00	12.00	57.0	6.00	3
J2208.0X1.0	M10	1.00	8.00	16.00	63.0	8.00	4
J22010.0X1.0	M12	1.00	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22010.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22012.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22012.0X1.5	M14	1.50	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22014.0X1.0	M16	1.00	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22014.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22016.0X2.0	M20	2.00	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J22016.0X2.5	M20	2.50	16.00	42.50	105.0	16.00	5
J22019.0X3.0	M24	3.00	19.00	50.00	125.0	20.00	5
J22020.0X2.0	M24	2.00	20.00	35.00	104.0	20.00	5

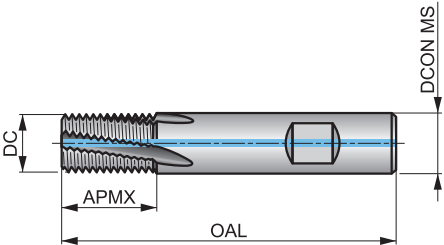
J225



Máy nghiền sợi cacbua rắn với chất làm mát xuyên suốt, số liệu mịn

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất và chất làm mát xuyên suốt giúp thoát phoi tốt hơn.

		1.5×D
HM		λ 10°



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 190 E	P1.2 ■ 212 E	P1.3 ■ 242 E	P2.1 ■ 163 E	P2.2 ■ 143 E	P2.3 ■ 127 E	P3.1 ■ 146 E	P3.2 ■ 118 E	P3.3 ■ 99 E	P4.1 ■ 87 E	P4.2 ■ 74 E	P4.3 ■ 61 E	M1.1 ■ 69 E	M1.2 ■ 58 E
M2.1 ■ 61 E	M2.2 ■ 50 E	M2.3 ■ 42 E	M3.1 ■ 52 D	M3.2 ■ 44 D	M3.3 ■ 40 D	M4.1 ■ 33 D	M4.2 ▣ 29 D	K1.1 ■ 143 E	K1.2 ■ 106 E	K1.3 ■ 80 E	K2.1 ■ 136 E	K2.2 ■ 110 E	K2.3 ■ 88 E
K3.1 ■ 120 E	K3.2 ■ 91 E	K3.3 ■ 74 E	K4.1 ■ 111 D	K4.2 ■ 84 D	K4.3 ■ 62 D	K4.4 ■ 53 D	K4.5 ■ 44 D	K5.1 ■ 126 E	K5.2 ■ 95 E	K5.3 ■ 73 E	N1.1 ■ 440 F	N1.2 ■ 330 F	N1.3 ■ 220 F
N2.1 ■ 288 F	N2.2 ■ 259 F	N2.3 ■ 187 F	N3.1 ■ 671 F	N3.2 ■ 396 F	N3.3 ■ 198 F	N4.1 ■ 319 F	N4.2 ■ 160 F	N4.3 ■ 72 F	S1.1 ■ 44 D	S1.2 ■ 44 D	S1.3 ▣ 33 D	S2.1 ■ 36 D	S2.2 ▣ 28 D
S3.1 ■ 28 D	S3.2 ▣ 23 D	S4.1 ■ 22 D	S4.2 ▣ 18 D	H1.1 ■ 66 D	H3.1 ▣ 48 D								

Internal Thread.

Product	TDZ	TP	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
		(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J22510.0X1.5	M12	1.50	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J22512.0X1.0	M14	1.00	12.00	22.00	83.0	12.00	4
J22514.0X1.5	M16	1.50	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J22516.0X1.5	M18	1.50	16.00	30.00	92.0	16.00	5

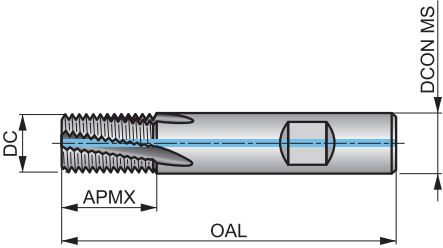
J235



Máy nghiền sợi cacbua rắn có chất làm mát xuyên suốt, UNC

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất và chất làm mát xuyên suốt giúp thoát phoi tốt hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 181 H	P1.2 ■ 203 H	P1.3 ■ 210 H	P2.1 ■ 156 H	P2.2 ■ 137 H	P2.3 ■ 121 H	P3.1 ■ 140 H	P3.2 ■ 112 H	P3.3 ■ 95 H	P4.1 ■ 83 H	P4.2 ■ 70 H	P4.3 ■ 58 H	M1.1 ■ 65 H	M1.2 ■ 55 H
M2.1 ■ 58 H	M2.2 ■ 47 H	M2.3 ■ 40 H	M3.1 ■ 50 G	M3.2 ■ 42 G	M3.3 ■ 38 G	M4.1 ■ 32 G	M4.2 ▣ 27 G	K1.1 ■ 137 H	K1.2 ■ 101 H	K1.3 ■ 76 H	K2.1 ■ 129 H	K2.2 ■ 105 H	K2.3 ■ 84 H
K3.1 ■ 115 H	K3.2 ■ 87 H	K3.3 ■ 71 H	K4.1 ■ 106 G	K4.2 ■ 80 G	K4.3 ■ 59 G	K4.4 ■ 51 G	K4.5 ■ 42 G	K5.1 ■ 120 H	K5.2 ■ 90 H	K5.3 ■ 70 H	N1.1 ■ 420 I	N1.2 ■ 315 I	N1.3 ■ 210 I
N2.1 ■ 275 I	N2.2 ■ 247 I	N2.3 ■ 179 I	N3.1 ■ 640 I	N3.2 ■ 378 I	N3.3 ■ 189 I	N4.1 ■ 305 I	N4.2 ■ 153 I	N4.3 ■ 69 I	S1.1 ■ 42 G	S1.2 ■ 42 G	S1.3 ▣ 32 G	S2.1 ■ 35 G	S2.2 ▣ 26 G
S3.1 ■ 26 G	S3.2 ▣ 22 G	S4.1 ■ 21 G	S4.2 ▣ 17 G	H1.1 ■ 63 G	H3.1 ▣ 45 G								

Internal Thread.

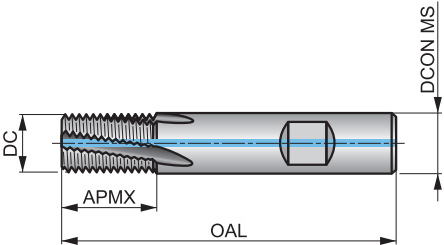
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2354.8-20	1/4	20	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2355.5-18	5/16	18	5.50	14.00	57.0	6.00	3
J2357.5-16	3/8	16	7.50	19.00	63.0	8.00	4
J2358.0-14	7/16	14	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J23510.0-13	1/2	13	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23510.0-12	9/16	12	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J23512.0-11	5/8	11	12.00	26.00	83.0	12.00	4
J23514.0-10	3/4	10	14.00	32.00	83.0	14.00	5

J245



Máy nghiền sợi cacbua rắn có chất làm mát xuyên suốt, UNF

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất và chất làm mát xuyên suốt giúp thoát phoi tốt hơn.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 181 K	P1.2 ■ 203 K	P1.3 ■ 210 K	P2.1 ■ 156 K	P2.2 ■ 137 K	P2.3 ■ 121 K	P3.1 ■ 140 K	P3.2 ■ 112 K	P3.3 ■ 95 K	P4.1 ■ 83 K	P4.2 ■ 70 K	P4.3 ■ 58 K	M1.1 ■ 65 K	M1.2 ■ 55 K
M2.1 ■ 58 K	M2.2 ■ 47 K	M2.3 ■ 40 K	M3.1 ■ 50 J	M3.2 ■ 42 J	M3.3 ■ 38 J	M4.1 ■ 32 J	M4.2 ▣ 27 J	K1.1 ■ 137 K	K1.2 ■ 101 K	K1.3 ■ 76 K	K2.1 ■ 129 K	K2.2 ■ 105 K	K2.3 ■ 84 K
K3.1 ■ 115 K	K3.2 ■ 87 K	K3.3 ■ 71 K	K4.1 ■ 106 J	K4.2 ■ 80 J	K4.3 ■ 59 J	K4.4 ■ 51 J	K4.5 ■ 42 J	K5.1 ■ 120 K	K5.2 ■ 90 K	K5.3 ■ 70 K	N1.1 ■ 420 L	N1.2 ■ 315 L	N1.3 ■ 210 L
N2.1 ■ 275 L	N2.2 ■ 247 L	N2.3 ■ 179 L	N3.1 ■ 640 L	N3.2 ■ 378 L	N3.3 ■ 189 L	N4.1 ■ 305 L	N4.2 ■ 153 L	N4.3 ■ 69 L	S1.1 ■ 42 J	S1.2 ■ 42 J	S1.3 ▣ 32 J	S2.1 ■ 35 J	S2.2 ▣ 26 J
S3.1 ■ 26 J	S3.2 ▣ 22 J	S4.1 ■ 21 J	S4.2 ▣ 17 J	H1.1 ■ 63 J	H3.1 ▣ 45 J								

Internal Thread.

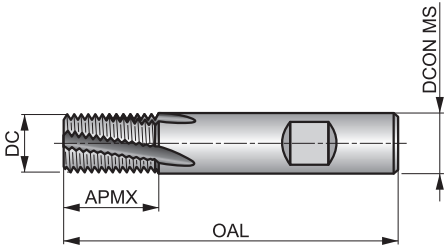
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2454.8-28	1/4	28	4.80	14.00	57.0	6.00	3
J2456.0-24	5/16, 3/8	24	6.00	14.00	57.0	6.00	3
J2458.0-20	7/16, 1/2	20	8.00	19.00	63.0	8.00	4
J24510.0-18	9/16, 5/8	18	10.00	22.00	72.0	10.00	4
J24514.0-16	3/4	16	14.00	32.00	83.0	14.00	5

J260



Nhà máy sợi cacbua rắn, NPT

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 190 R	P1.2 ■ 212 R	P1.3 ■ 242 R	P2.1 ■ 163 R	P2.2 ■ 143 R	P2.3 ■ 127 R	P3.1 ■ 146 R	P3.2 ■ 118 R	P3.3 ■ 99 R	P4.1 ■ 87 R	P4.2 ■ 74 R	P4.3 ■ 61 R	M1.1 ■ 69 R	M1.2 ■ 58 R
M2.1 ■ 61 R	M2.2 ■ 50 R	M2.3 ■ 42 R	M3.1 ■ 52 Q	M3.2 ■ 44 Q	M3.3 ■ 40 Q	M4.1 ■ 33 Q	M4.2 ▣ 29 Q	K1.1 ■ 143 R	K1.2 ■ 106 R	K1.3 ■ 80 R	K2.1 ■ 136 R	K2.2 ■ 110 R	K2.3 ■ 88 R
K3.1 ■ 120 R	K3.2 ■ 91 R	K3.3 ■ 74 R	K4.1 ■ 111 Q	K4.2 ■ 84 Q	K4.3 ■ 62 Q	K4.4 ■ 53 Q	K4.5 ■ 44 Q	K5.1 ■ 126 R	K5.2 ■ 95 R	K5.3 ■ 73 R	N1.1 ■ 440 S	N1.2 ■ 330 S	N1.3 ■ 220 S
N2.1 ■ 288 S	N2.2 ■ 259 S	N2.3 ■ 187 S	N3.1 ■ 671 S	N3.2 ■ 396 S	N3.3 ■ 198 S	N4.1 ■ 319 S	N4.2 ■ 160 S	N4.3 ■ 72 S	S1.1 ■ 44 Q	S1.2 ■ 44 Q	S1.3 ▣ 33 Q	S2.1 ■ 36 Q	S2.2 ▣ 28 Q
S3.1 ■ 28 Q	S3.2 ▣ 23 Q	S4.1 ■ 22 Q	S4.2 ▣ 18 Q	H1.1 ■ 66 Q	H3.1 ▣ 48 Q								

Internal Thread.

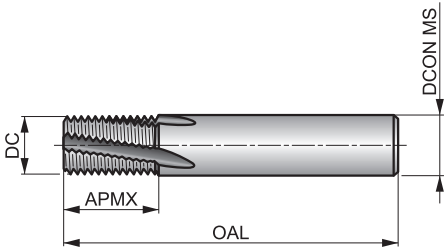
Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2607.9-27	1/8	27	7.90	11.50	58.0	8.00	3
J2609.9-18	1/4, 3/8	18	9.90	15.92	66.0	10.00	3
J26015.9-14	1/2, 3/4	14	15.90	20.46	82.0	16.00	4
J26019.9-11.5	1", 2"	11.5	19.90	27.12	92.0	20.00	5

J280



Máy nghiền sợi cacbua rắn, G (BSP)

Công cụ hiệu suất cao phổ biến để gia công các đường kính bằng hoặc lớn hơn TDZ với cùng bước răng. Bên trái hoặc bên phải, xuyên qua hoặc các lỗ mù gần như chạm tới đáy. Lớp phủ Alcrona Pro mang lại kết quả gia công tốt nhất trên nhiều loại vật liệu. Thích hợp để sản xuất các sợi bên trong và bên ngoài.



		1.5×D
HM		λ 10°
		DIN 6535HA

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1 ■ 190 N	P1.2 ■ 212 N	P1.3 ■ 242 N	P2.1 ■ 163 N	P2.2 ■ 143 N	P2.3 ■ 127 N	P3.1 ■ 146 N	P3.2 ■ 118 N	P3.3 ■ 99 N	P4.1 ■ 87 N	P4.2 ■ 74 N	P4.3 ■ 61 N	M1.1 ■ 69 N	M1.2 ■ 58 N
M2.1 ■ 61 N	M2.2 ■ 50 N	M2.3 ■ 42 N	M3.1 ■ 52 M	M3.2 ■ 44 M	M3.3 ■ 40 M	M4.1 ■ 33 M	M4.2 □ 29 M	K1.1 ■ 143 N	K1.2 ■ 106 N	K1.3 ■ 80 N	K2.1 ■ 136 N	K2.2 ■ 110 N	K2.3 ■ 88 N
K3.1 ■ 120 N	K3.2 ■ 91 N	K3.3 ■ 74 N	K4.1 ■ 111 M	K4.2 ■ 84 M	K4.3 ■ 62 M	K4.4 ■ 53 M	K4.5 ■ 44 M	K5.1 ■ 126 N	K5.2 ■ 95 N	K5.3 ■ 76 N	N1.1 ■ 440 O	N1.2 ■ 330 O	N1.3 ■ 220 O
N2.1 ■ 288 O	N2.2 ■ 259 O	N2.3 ■ 187 O	N3.1 ■ 671 O	N3.2 ■ 396 O	N3.3 ■ 198 O	N4.1 ■ 319 O	N4.2 ■ 160 O	N4.3 ■ 72 O	S1.1 ■ 44 M	S1.2 ■ 44 M	S1.3 □ 33 M	S2.1 ■ 36 M	S2.2 □ 28 M
S3.1 ■ 28 M	S3.2 □ 23 M	S4.1 ■ 22 M	S4.2 □ 18 M	H1.1 ■ 66 M	H3.1 □ 48 M								

Internal and External Thread.

Product	TDZ	TPI	DC	APMX	OAL	DCON MS	NOF
			(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
J2806.0-28	1/8	28	6.00	15.00	57.0	6.00	3
J28010.0-19	1/4	19	10.00	20.00	72.0	10.00	4
J28014.0-19	3/8	19	14.00	26.00	83.0	14.00	5
J28016.0-14	1/2, 5/8	14	16.00	30.00	92.0	16.00	5
J28020.0-14	5/8, 3/4, 7/8	14	20.00	35.00	104.0	20.00	5
J28025.0-11	1", 3"	11	25.00	45.00	121.0	25.00	6



ĐÁNH BA VIA

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM
Burr Type Code (BTC)		DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC	DC
Burr Shape													
Coating													
Basic standard group (BSG)													
Application angle													
Burr end shot													
Product Family Code		P801	P801C	P803	P803C	P805	P805C	P807	P807C	P809	P811	P811C	P813
PSF cutting diameters range		3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00
		182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M	M1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	M4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	K1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	K5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	N1												
	N2												
	N3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	N4												
	N5												
S	S1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	S4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	H1	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H3	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
	H4	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

	HM DC H   	HM DC H   	HM DC J    	HM DC K    	HM DC L   	HM DC L   	HM DC M   	HM DC N   							
															
	P815	P815C	P817	P819	P821	P821C	P823	P825							
	3.00 – 16.00	8.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00	3.00 – 12.70	3.00 – 16.00	3.00 – 16.00							
	 195	 196	 197	 198	 199	 200	 201	 202							
P1	■	■	■	■	■	■	■	■							
P2	■	■	■	■	■	■	■	■							
P3	■	■	■	■	■	■	■	■							
P4	■	■	■	■	■	■	■	■							
M1	■	■	■	■	■	■	■	■							
M2	■	■	■	■	■	■	■	■							
M3	■	■	■	■	■	■	■	■							
M4	■	■	■	■	■	■	■	■							
K1	■	■	■	■	■	■	■	■							
K2	■	■	■	■	■	■	■	■							
K3	■	■	■	■	■	■	■	■							
K4	■	■	■	■	■	■	■	■							
K5	■	■	■	■	■	■	■	■							
N1															
N2															
N3	■	■	■	■	■	■	■	■							
N4															
N5															
S1	■	■	■	■	■	■	■	■							
S2	■	■	■	■	■	■	■	■							
S3	■	■	■	■	■	■	■	■							
S4	■	■	■	■	■	■	■	■							
H1	■	■	■	■	■	■	■	■							
H2	■	■	■	■	■	■	■	■							
H3	■	■	■	■	■	■	■	■							
H4	■	■	■	■	■	■	■	■							

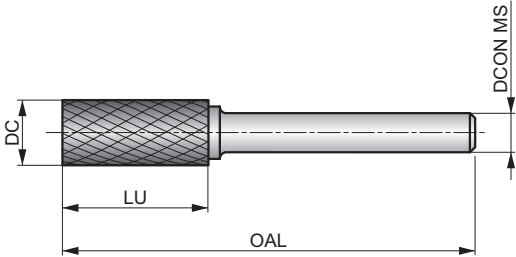
P801

DORMER



Mũi khoan quay – Trụ không có đầu cắt, Hình dạng A, Lớp hoàn thiện sáng

Kiểu rãnh cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để cắt tì và làm sạch các bề mặt. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		Bright
DC		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8013.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8016.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	45.0
P8016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8018.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P8019.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P80112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0
P80116.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	25.00	70.0

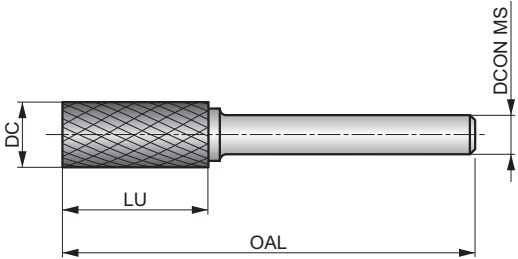
¹⁾ Hàn trên thân thép

P801C



Mũi khoan quay – Trụ không có đầu cắt, Hình dạng A, Lớp phủ TiAlN

Kiểu rãnh cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để cắt tia và làm sạch các bề mặt. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lớp phủ TiAlN giúp tăng tuổi thọ dụng cụ, giảm ma sát và cải thiện khả năng thoát phoi.



HM		
DC		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P801C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P801C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P801C8.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P801C9.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P801C12.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

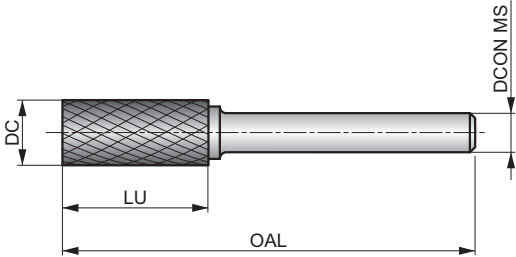
P803

DORMER



Mũi khoan quay – Trụ có đầu cắt, Hình dạng B, Lớp hoàn thiện sáng

Kiểu rãnh cắt kép DC với các cạnh cách đều nhau để cắt tĩa và làm sạch các bề mặt cũng như các góc vuông. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880 hoặc P890.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8033.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8036.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	45.0
P8036.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8038.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P8039.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P80312.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0
P80316.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

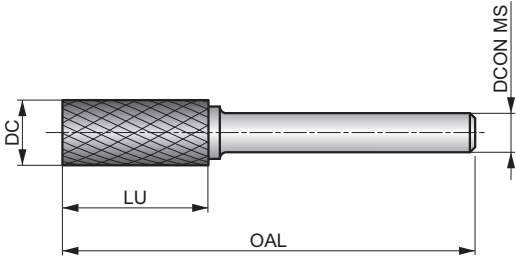
P803C

 DORMER



Mũi khoan quay – Trụ có đầu cắt, Hình dạng B, Lớp phủ TiAlN

Kiểu rãnh cắt kép DC với các cạnh cách đều nhau để cắt tĩa và làm sạch các bề mặt cũng như các góc vuông. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lớp phủ TiAlN giúp tăng tuổi thọ dụng cụ, giảm ma sát và cải thiện khả năng thoát phoi.









Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P803C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P803C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P803C8.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P803C9.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P803C12.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

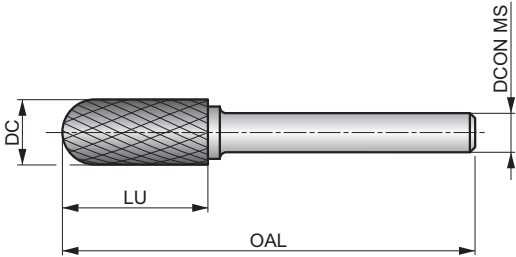
P805

 DORMER



Mũi khoan quay – Xi lanh mũi tròn, hình dạng C, bề mặt sáng bóng

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để cắt tia và làm mờ các đường viền và vòng cung tròn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		
DC		
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880 hoặc P890.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8056.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	45.0
P8056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8058.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P8059.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P80512.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0
P80516.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

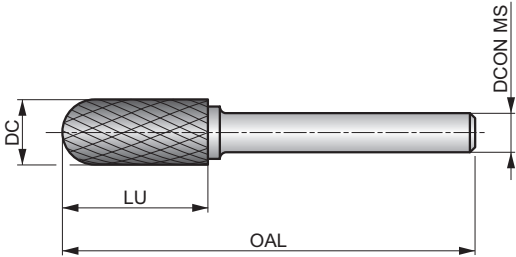
P805C

DORMER



Mũi khoan quay – Xi lanh mũi bi, hình dạng C, lớp phủ TiAlN

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để cắt tĩa và làm mờ các đường viền và vòng cung tròn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lớp phủ TiAlN giúp tăng tuổi thọ dụng cụ, giảm ma sát và cải thiện khả năng thoát phoi.



HM		
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P805C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P805C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P805C8.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P805C9.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P805C12.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

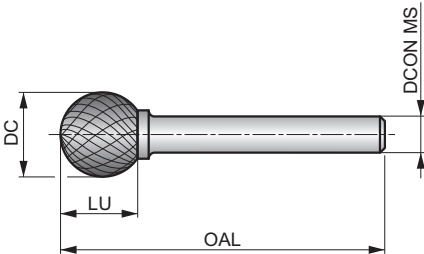
P807

 DORMER



Mũi khoan quay – Bóng, Hình dạng D, Bề mặt sáng

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để khắc phức tạp, khắc kim loại và chuẩn bị hàn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		Bright
DC		  

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P8074.0X3.0	4.00	3.00	3.40	38.0
P8076.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	5.00	38.0
P8076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P8078.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	6.00	52.0
P8079.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	8.00	54.0
P80712.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	11.00	56.0
P80716.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	14.00	59.0

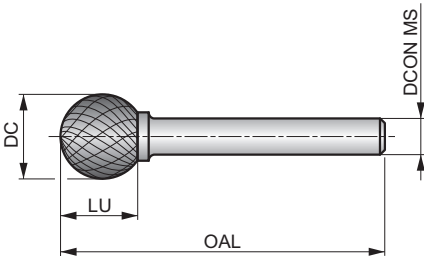
¹⁾ Hàn trên thân thép

P807C



Mũi khoan quay – Quả cầu, Hình dạng D, Lớp phủ TiAlN

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để khắc phức tạp, khắc kim loại và chuẩn bị hàn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lớp phủ TiAlN giúp tăng tuổi thọ dụng cụ, giảm ma sát và cải thiện khả năng thoát phoi.



HM		
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P807C3.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P807C6.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P807C8.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	6.00	52.0
P807C9.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	8.00	54.0
P807C12.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	11.00	56.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

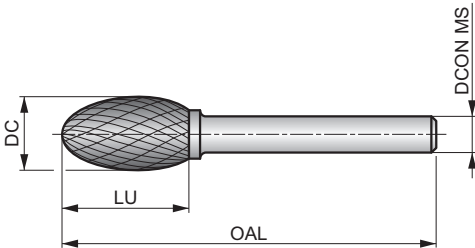
P809

 DORMER



Mũi khoan quay – Hình bầu dục, hình E

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền cạnh tròn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cứng và cứng.



HM		
DC		
   		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8093.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0
P8096.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	9.50	42.0
P8096.0X6.0	6.00	6.00	10.00	50.0
P8098.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	15.00	60.0
P8099.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	16.00	60.0
P80912.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	22.00	67.0
P80916.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

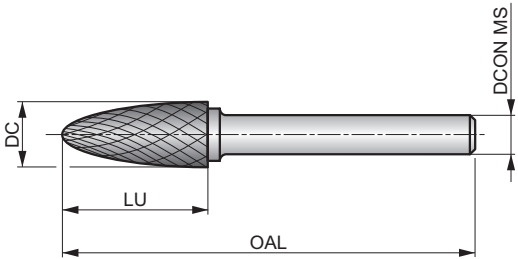
P811

DORMER



Mũi khoan quay – Cây mũi tròn, hình chữ F, bề mặt sáng

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền đa góc, bo tròn các cạnh và cắt vào những khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		Bright
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880 hoặc P890.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8116.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	45.0
P8116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8118.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	20.00	65.0
P8119.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P81112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0
P81116.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

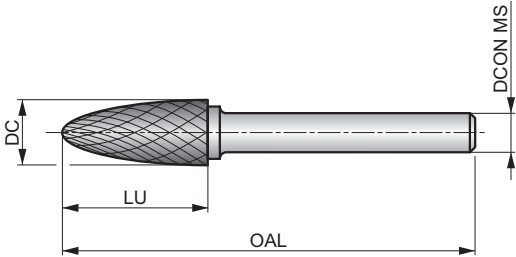
P811C





Mũi khoan quay – Cây mũi tròn, hình F, lớp phủ TiAlN

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền đa góc, bo tròn các cạnh và cắt vào những khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cứng. Lớp phủ TiAlN giúp tăng tuổi thọ dụng cụ, giảm ma sát và cải thiện khả năng thoát phoi.



HM		
DC		
   		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P811C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P811C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P811C9.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P811C12.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

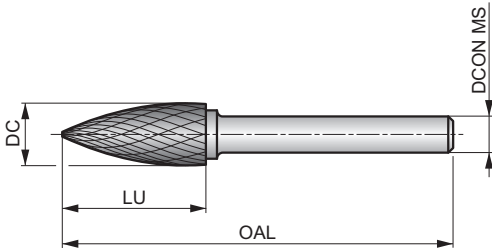
P813

 DORMER



Mũi khoan quay – Cây nhọn, hình chữ G, bề mặt sáng bóng

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền đa góc và cắt các góc hẹp ở những khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880 hoặc P890.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8133.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P8136.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	45.0
P8136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8138.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P8139.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P81312.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0
P81316.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

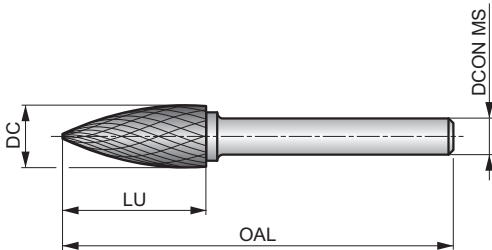
P813C

 DORMER



Mũi khoan quay – Cây nhọn, Hình dạng G, Lớp phủ TiAlN

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền đa góc và cắt các góc hẹp ở những khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cứng. Lớp phủ TiAlN giúp tăng tuổi thọ dụng cụ, giảm ma sát và cải thiện khả năng thoát phoi.



HM		
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P813C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P813C6.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P813C9.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P813C12.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

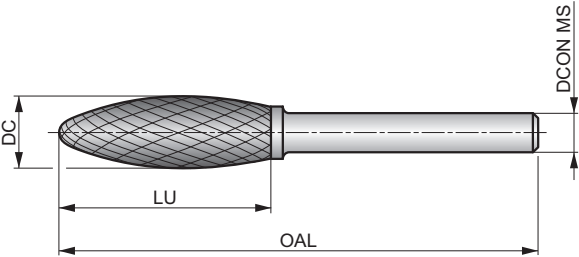
¹⁾ Hàn trên thân thép

P815



Mũi khoan quay – Ngọn lửa, hình chữ H, bề mặt sáng bóng

Kiểu rãnh cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền cạnh tròn và chuẩn bị hàn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8153.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0
P8156.0X6.0	6.00	6.00	14.00	50.0
P8158.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P8159.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	65.0
P81512.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0
P81516.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	36.00	81.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

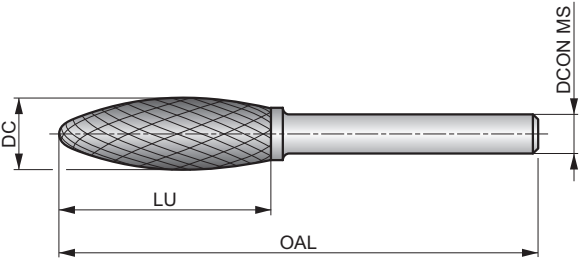
P815C





Mũi khoan quay – Ngọn lửa, hình chữ H, lớp phủ TiAlN

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền cạnh tròn và chuẩn bị hàn. Đầu cacbua với thân thép cường lực và cứng. Lớp phủ TiAlN giúp tăng tuổi thọ dụng cụ, giảm ma sát và cải thiện khả năng thoát phoi.



HM		
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

Được hàn trên Thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC (mm)	DCON MS (mm)	LU (mm)	OAL (mm)
P815C8.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P815C12.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0

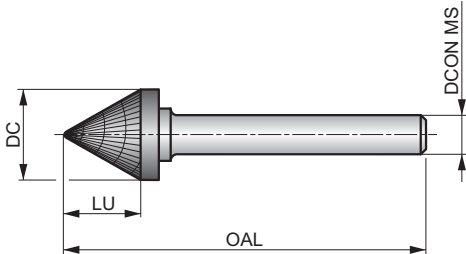
¹⁾ Hàn trên thân thép

P817



Mũi khoan quay – Mũi khoan 60°, Hình dạng J

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để vát cạnh, thực hiện cắt chữ V và chuẩn bị hàn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		Bright
60°	DC	

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8173.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P8176.0X6.0	6.00	6.00	4.00	50.0
P8179.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	8.00	56.0
P81712.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	11.00	59.0
P81716.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	14.50	63.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

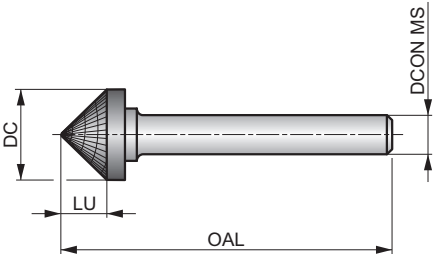
P819

DORMER



Mũi khoan quay – Mũi khoan 90°, Hình chữ K

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để vát cạnh, thực hiện cắt chữ V và chuẩn bị hàn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8193.0X3.0	3.00	3.00	1.50	38.0
P8196.0X6.0	6.00	6.00	3.00	50.0
P8199.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	4.70	53.0
P81912.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	6.30	55.0
P81916.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	8.00	57.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

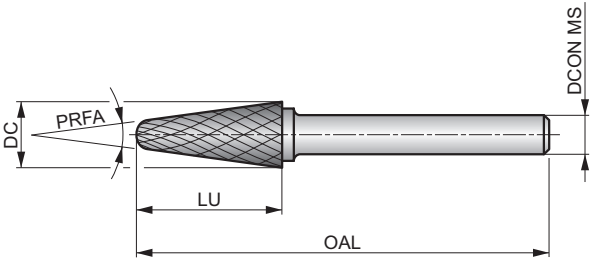
P821

DORMER



Mũi khoan quay – Mũi tròn hình nón, hình chữ L, bề mặt sáng bóng

Kiểu rãnh cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để mở rộng các lỗ, làm tròn các cạnh và hoàn thiện bề mặt ở các góc hẹp chật hẹp hoặc các khu vực khó tiếp cận khác. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880 hoặc P890.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P8213.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8
P8216.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0	14
P8218.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	25.40	70.0	14
P8219.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P82112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0	14
P82116.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	33.00	78.0	14

¹⁾ Hàn trên thân thép

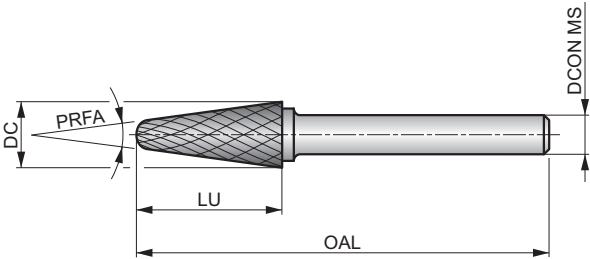
P821C





Mũi khoan quay – Mũi tròn hình nón, hình chữ L, lớp phủ TiAlN

Kiểu rãnh cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để mở rộng các lỗ, làm tròn các cạnh và hoàn thiện bề mặt ở các góc hẹp chật hẹp hoặc các khu vực khó tiếp cận khác. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lớp phủ TiAlN để tăng tuổi thọ dụng cụ.



HM						
DC						

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P821C3.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8
P821C12.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0	14

¹⁾ Hàn trên thân thép

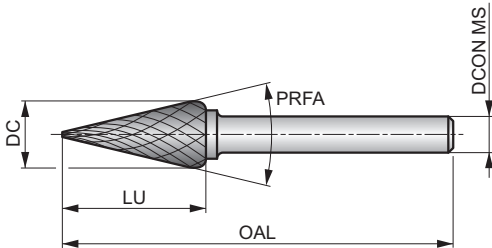
P823

DORMER



Mũi khoan quay – Nón, Hình M

Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để mở rộng lỗ, hoàn thiện bề mặt và cắt các góc hẹp ở những khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		Bright
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H4.1	H4.2												
■	■												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P8233.0X3.0	3.00	3.00	11.00	38.0	14
P8236.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	49.0	22
P8236.0X6.0	6.00	6.00	20.00	50.0	14
P8239.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	16.00	64.0	28
P82312.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	22.00	71.0	28
P82316.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	25.00	71.0	31

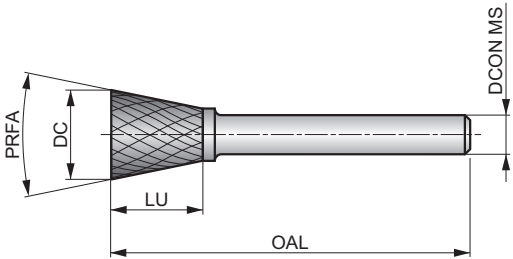
¹⁾ Hàn trên thân thép

P825



Mũi khoan quay – Nón ngược, hình chữ N

Kiểu rãnh cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau để thực hiện các đường cắt chữ V ngược và vát cạnh phía sau. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng.



HM		Bright
DC		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3	M1.1	M1.2
M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3
K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2	K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	N3.1	N3.2	N3.3
S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2	H1.1	H2.1	H2.2	H3.1	H3.2
H4.1	H4.2												

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P8253.0X3.0	3.00	3.00	4.00	38.0	10
P8256.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	6.00	39.0	12
P8256.0X6.0	6.00	6.00	8.00	50.0	10
P8259.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	9.50	55.0	16
P82512.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	12.70	58.0	28
P82516.0X6.0 ¹⁾	16.00	6.00	19.00	64.0	18

¹⁾ Hàn trên thân thép

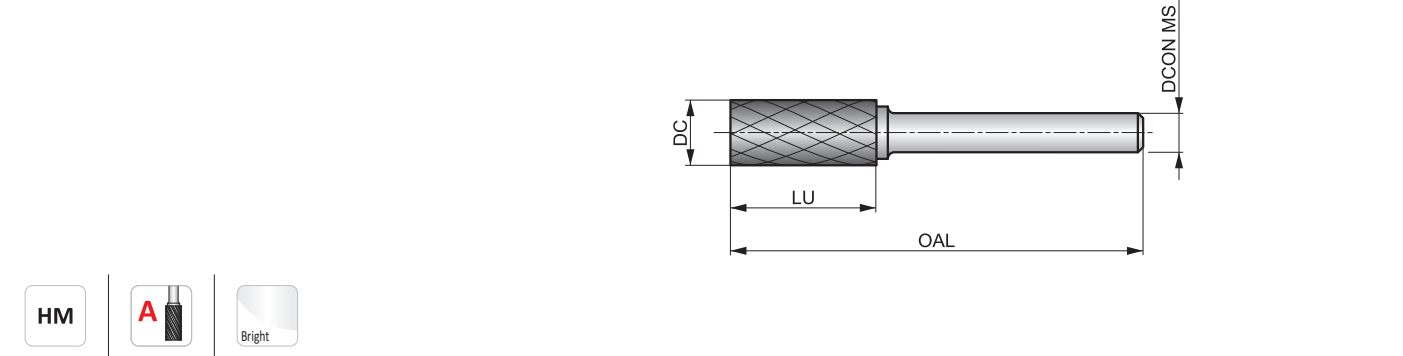
Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM				
Burr Type Code (BTC)		ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST	ST				
Burr Shape													
Coating		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright				
Basic standard group (BSG)													
Burr end shot													
Product Family Code		P701	P703	P705	P707	P709	P711	P713	P715	P721			
PSF cutting diameters range		6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	8.00 – 12.70	9.60 – 12.70			
		204	205	206	207	208	209	210	211	212			
P	P1	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P2	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P3	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
	P4	■	■	■	■	■	■	■	■	■			
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

P701



Mũi khoan quay – Trụ không có đầu cắt, Hình dạng A

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để cắt tia và làm sạch các bề mặt. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.



HM		
ST		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC>6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7018.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P7019.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P70112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

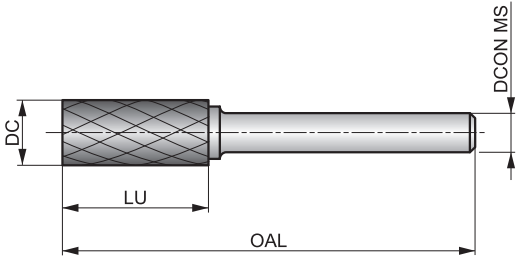
¹⁾ Hàn trên thân thép

P703



Mũi khoan quay – Trụ có đầu cắt, Hình dạng B

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để cắt tia và làm sạch các bề mặt cũng như các góc vuông. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.



HM

B



Bright

ST







Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC>6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7036.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7038.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P7039.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P70312.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

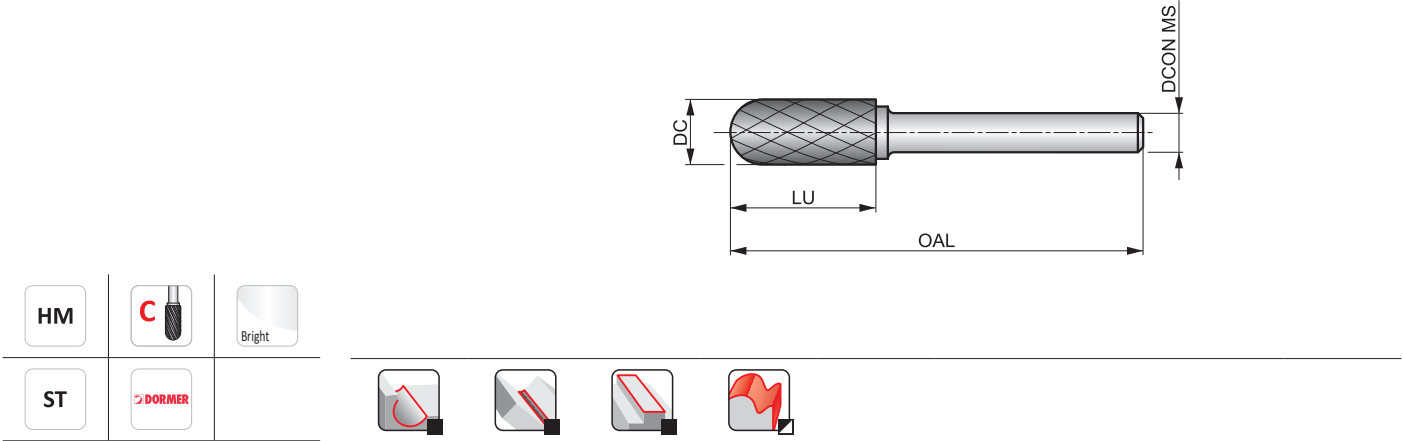
¹⁾ Hàn trên thân thép

P705



Mũi khoan quay – Xi lanh mũi bi, hình C

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để cắt và làm mờ các đường viền và cung tròn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.



HM		Bright
ST		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC>6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7058.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P7059.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P70512.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

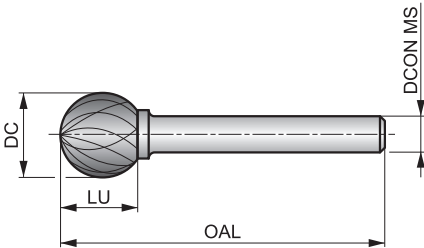
P707

 DORMER



Mũi khoan quay – Quả bóng, hình D

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để khắc phức tạp, khắc kim loại và chuẩn bị hàn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.



HM		
ST		  

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC>6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P7078.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	6.00	52.0
P7079.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	8.00	54.0
P70712.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	11.00	56.0

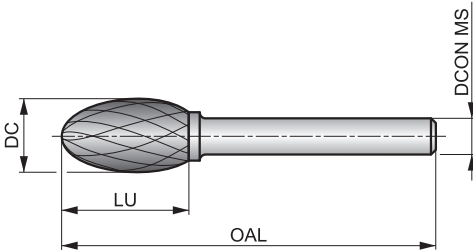
¹⁾ Hàn trên thân thép

P709



Mũi khoan quay – Hình bầu dục, hình E

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để tạo đường viền cạnh tròn. Đầu cacbua với thân thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.



HM		Bright
ST		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Được hàn trên Thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P70912.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	22.00	67.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

P711

 **DORMER**



Mũi khoan quay – Cây mũi tròn, hình chữ F

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để tạo đường viền đa góc, bo tròn các cạnh và cắt vào những khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cứng và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.

HM



Bright

ST





Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC>6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7118.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	20.00	65.0
P7119.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P71112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

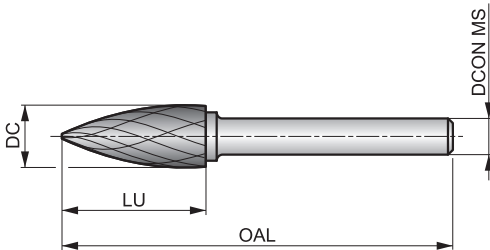
¹⁾ Hàn trên thân thép

P713



Mũi khoan quay – Cây nhọn, hình G

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để tạo đường viền đa góc và cắt các góc hẹp ở những khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.



HM		
ST		  

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC>6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P7138.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P7139.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P71312.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

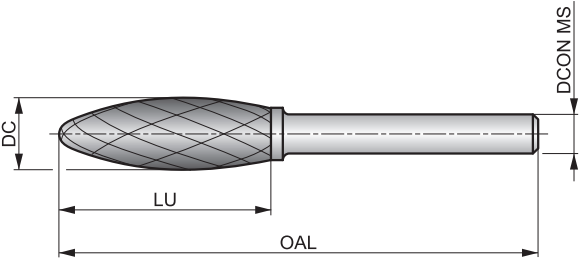
¹⁾ Hàn trên thân thép

P715



Mũi khoan quay – Ngọn lửa, hình chữ H

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để tạo đường viền cạnh tròn và chuẩn bị hàn. Đầu cacbua với thân thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.



HM		
ST		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Được hàn trên Thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P7158.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P71512.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0

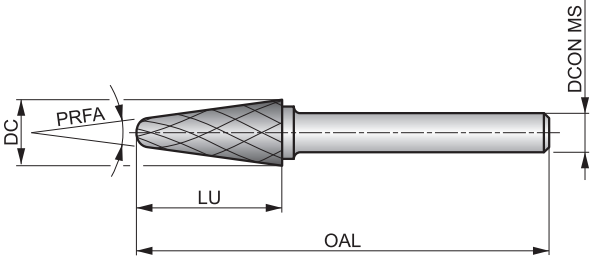
¹⁾ Hàn trên thân thép

P721



Mũi khoan quay – Mũi tròn hình chữ L

Kiểu sáo cắt đơn ST với hình học bề phoi và cạnh cách đều nhau để mở rộng lỗ, làm tròn các cạnh và hoàn thiện bề mặt ở các góc hẹp hẹp hoặc các khu vực khó tiếp cận khác. Đầu cacbua với thân thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép.



HM		Bright
ST		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	P4.3
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

Được hàn trên Thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P72110.0X6.0 ¹⁾	10.00	6.00	20.00	65.0	14
P7219.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P72112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0	14

¹⁾ Hàn trên thân thép

21

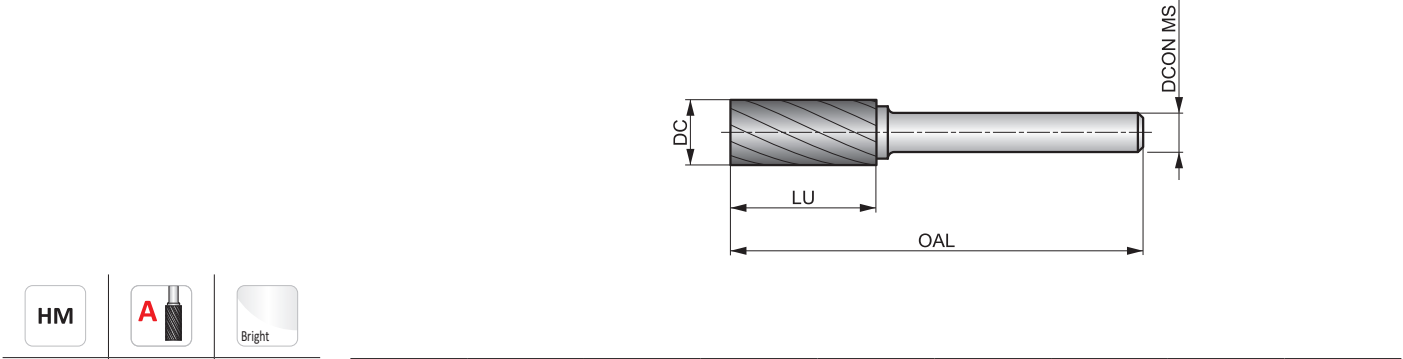
P601

 DORMER



Mũi khoan quay – Trụ không có đầu cắt, Hình dạng A

Kiểu sáo cắt đơn VA với các cạnh có khoảng cách vừa phải để cắt tĩa và làm sạch các bề mặt. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ.



HM		
VA		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6013.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6016.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	45.0
P6016.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6018.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P6019.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P60112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

P605



Mũi khoan quay – Xi lanh mũi bị, hình C

Kiểu sáo cắt đơn VA với các cạnh có khoảng cách vừa phải để cắt tia và làm mờ các đường viền và cung tròn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ.

HM


Bright

VA





Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6056.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	45.0
P6056.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6058.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P6059.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P60512.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

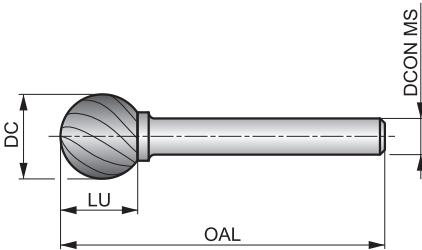
P607

 **DORMER**



Mũi khoan quay – Quả bóng, hình D

Kiểu sáo cắt đơn VA với các cạnh cách đều nhau để khắc phức tạp, khắc kim loại và chuẩn bị hàn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ.



HM		
VA		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0
P6076.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	5.00	38.0
P6076.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P6078.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	6.00	52.0
P6079.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	8.00	54.0
P60712.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	11.00	56.0

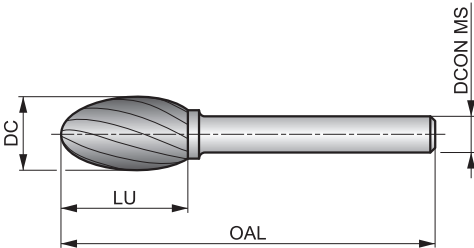
¹⁾ Hàn trên thân thép

P609



Mũi khoan quay – Hình bầu dục, hình E

Kiểu sáo cắt đơn VA với các cạnh có khoảng cách vừa phải để tạo đường viền cạnh tròn. Đầu cacbua với thân thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ.



HM		
VA		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

Được hàn trên Thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6098.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	15.00	60.0
P6099.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	16.00	60.0
P60912.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	22.00	67.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

P611



Mũi khoan quay – Cây mũi tròn, hình chữ F

Kiểu sáo cắt đơn VA với các cạnh có khoảng cách vừa phải để tạo đường viền đa góc, bo tròn các cạnh và cắt vào các khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính lên tới 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ.

HM

Bright

VA

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

DC<6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0
P6116.3X3.0 ¹⁾	6.30	3.00	12.70	45.0
P6116.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6118.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	20.00	65.0
P6119.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P61112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

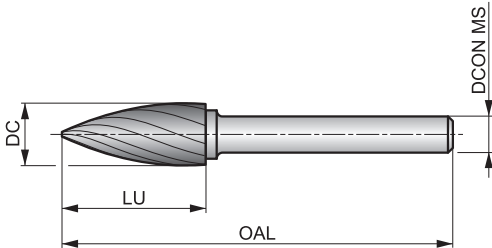
¹⁾ Hàn trên thân thép

P613



Mũi khoan quay – Cây nhọn, hình G

Kiểu sáo cắt đơn VA với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền đa góc và cắt các góc hẹp ở những khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ.



HM		
VA		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6136.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P6138.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P6139.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P61312.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

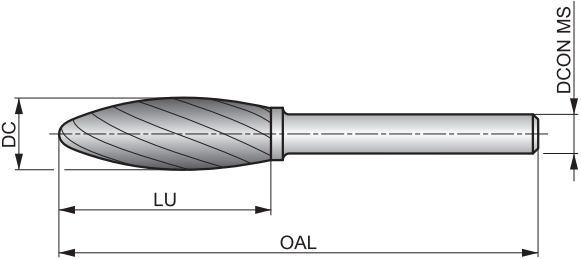
¹⁾ Hàn trên thân thép

P615



Mũi khoan quay – Ngọn lửa, hình chữ H

Kiểu sáo cắt đơn VA với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền cạnh tròn và chuẩn bị hàn. Đầu cacbua với thân thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ.



HM

Bright

VA

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

Được hàn trên Thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P6158.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	19.00	64.0
P6159.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	65.0
P61512.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0

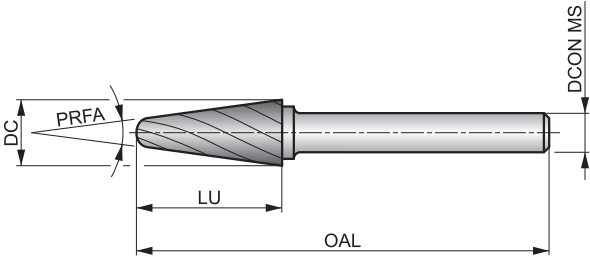
¹⁾ Hàn trên thân thép

P621



Mũi khoan quay – Mũi tròn hình chữ L

Kiểu sáo cắt đơn VA với các cạnh có khoảng cách vừa phải để mở rộng các lỗ, làm tròn các cạnh và hoàn thiện bề mặt ở các góc hẹp hẹp hoặc các khu vực khó tiếp cận khác. Đầu cacbua với thân thép cường lực và cứng. Sự lựa chọn đầu tiên cho thép không gỉ.



HM		
VA		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M1.1	M1.2	M2.1	M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	K4.1	K4.2
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	▣	▣

Được hàn trên Thân thép với dung sai DCON MS h7.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P6218.0X6.0 ¹⁾	8.00	6.00	25.40	70.0	14
P62110.0X6.0 ¹⁾	10.00	6.00	20.00	65.0	14
P62112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0	14

¹⁾ Hàn trên thân thép

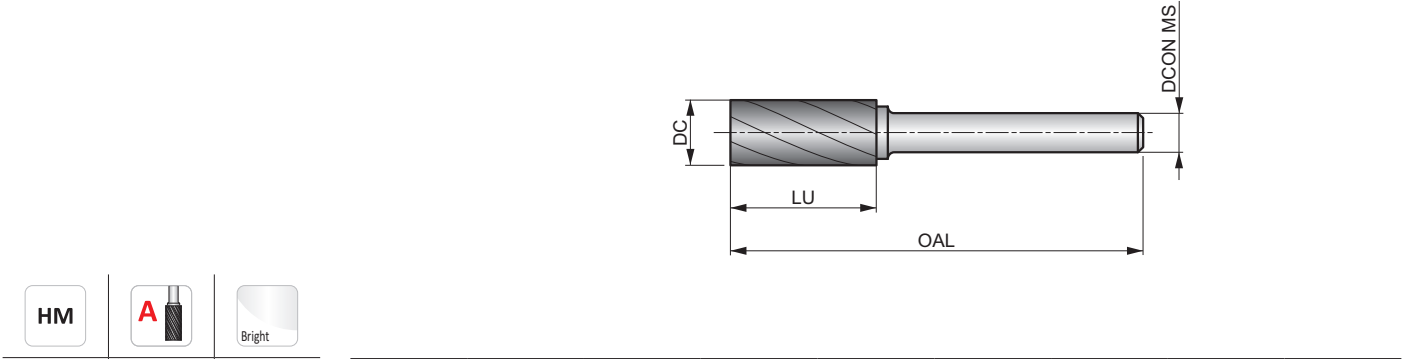
Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM				
Burr Type Code (BTC)		AL	AL	AL	AL	AL	AL	GRP	GRP			
Burr Shape												
Coating		Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright	Bright			
Basic standard group (BSG)												
Application angle												
Burr end shot												
Product Family Code		P831	P833	P835	P837	P841	P842	P843	P844			
PSF cutting diameters range		6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	6.00 – 12.70	3.00 – 8.00	3.00 – 8.00			
		224	225	226	227	228	229	230	231			
P	P1											
	P2											
	P3											
	P4											
M	M1											
	M2											
	M3											
	M4											
K	K1											
	K2											
	K3											
	K4											
	K5											
N	N1	■	■	■	■	■	■					
	N2	■	■	■	■	■	■					
	N3	▣	▣	▣	▣	▣	▣					
	N4	■	■	■	■	■	■	■	■			
	N5											
S	S1	▣	▣	▣	▣	▣	▣					
	S2											
	S3											
	S4											
H	H1											
	H2											
	H3											
	H4											

P831



Mũi khoan quay – Trụ không có đầu cắt, Hình dạng A

Kiểu sáo cắt đơn AL với các cạnh cách đều nhau để cắt tia và làm sạch các bề mặt. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lựa chọn đầu tiên cho vật liệu kim loại màu và nhựa.



HM		
AL		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8316.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8319.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P83112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

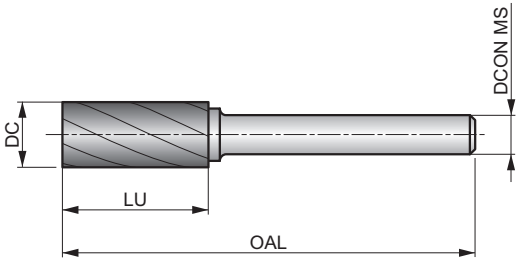
¹⁾ Hàn trên thân thép

P833



Mũi khoan quay – Trụ có đầu cắt, Hình dạng B

Kiểu sáo cắt đơn AL với các cạnh cách đều nhau để cắt tĩa và làm sạch các bề mặt cũng như các góc vuông. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lựa chọn đầu tiên cho vật liệu kim loại màu và nhựa.



HM

B



Bright

AL





Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8336.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8339.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P83312.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

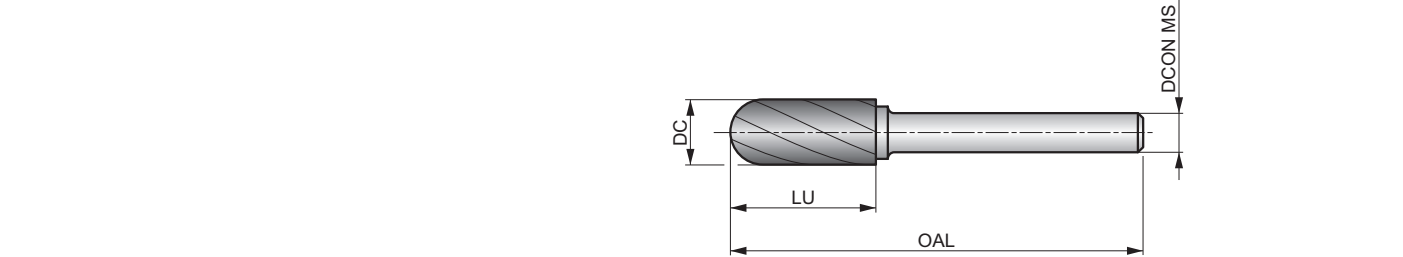
P835





Mũi khoan quay – Xi lanh mũi bi, hình C

Kiểu sáo cắt đơn AL với các cạnh cách đều nhau để cắt tia và làm mờ các đường viền và cung tròn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lựa chọn đầu tiên cho vật liệu kim loại màu và nhựa.



HM			
AL			

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8356.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8359.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P83512.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

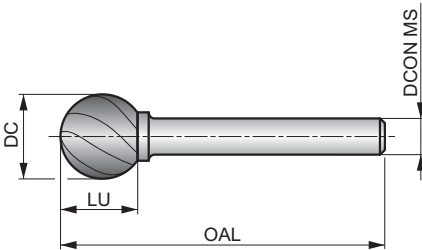
¹⁾ Hàn trên thân thép

P837



Mũi khoan quay – Quả bóng, hình D

Kiểu sáo cắt đơn AL với các cạnh cách đều nhau để khắc phức tạp, khắc kim loại và chuẩn bị hàn. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lựa chọn đầu tiên cho vật liệu kim loại màu và nhựa.



HM		
AL		  

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8376.0X6.0	6.00	6.00	4.70	50.0
P8379.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	8.00	54.0
P83712.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	11.00	56.0

¹⁾ Hàn trên thân thép

P841



Mũi khoan quay – Cây mũi tròn, hình chữ F

Kiểu sáo cắt đơn AL với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền đa góc, bo tròn các cạnh và cắt vào các khu vực khó tiếp cận. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lựa chọn đầu tiên cho vật liệu kim loại màu và nhựa.

HM

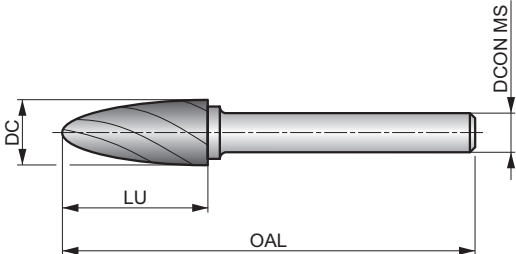


Bright

AL







Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	▣	▣	■	■	▣	▣

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8416.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0
P8419.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	19.00	64.0
P84112.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	25.00	70.0

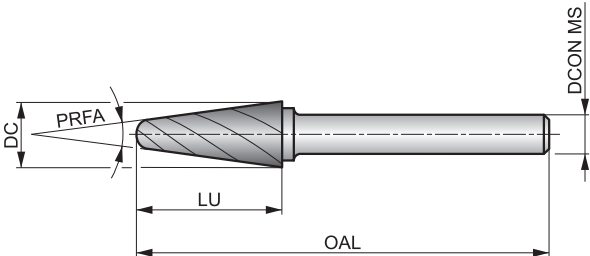
¹⁾ Hàn trên thân thép

P842



Mũi khoan quay – Mũi tròn hình chữ L

Kiểu sáo cắt đơn AL – các cạnh có khoảng cách rộng để mở rộng các lỗ, làm tròn các cạnh và hoàn thiện bề mặt ở các góc hẹp hẹp hoặc các khu vực khó tiếp cận khác. Thiết kế cacbua để cắt đường kính bằng 6 mm; đầu cacbua trên 6 mm với thân bằng thép cường lực và cứng. Lựa chọn đầu tiên cho vật liệu kim loại màu và nhựa.



HM	 
AL	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

N1.1	N1.2	N1.3	N2.1	N2.2	N2.3	N3.1	N3.2	N4.1	N4.2	N4.3	S1.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■

DC=6.00 mm: Dung sai DCON MS h6; DC > 6.00 mm: Được hàn trên thân thép với dung sai DCON MS h7.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P8426.0X6.0	6.00	6.00	18.00	50.0	14
P8429.6X6.0 ¹⁾	9.60	6.00	30.00	76.0	14
P84212.7X6.0 ¹⁾	12.70	6.00	32.00	77.0	14

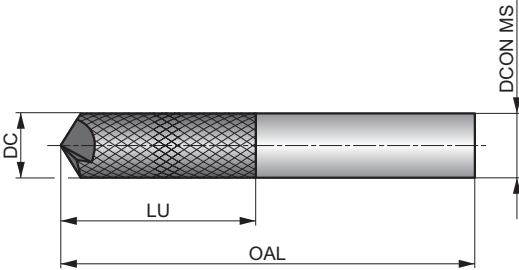
¹⁾ Hàn trên thân thép

P843



Diamond Cut Router – 135° Drill Point

Kiểu sảo cắt kim cương GRP với các cạnh cách đều nhau để tạo đường viền, tạo các hình dạng và lỗ cắt. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho vật liệu sợi thủy tinh và composite.



HM		Bright
	GRP	
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

N4.3

Dùng sai DCON MS h6.

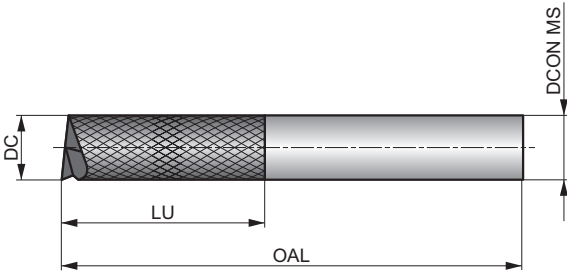
Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8433.0X3.0	3.00	3.00	13.00	45.0
P8436.0X6.0	6.00	6.00	19.00	63.0
P8438.0X8.0	8.00	8.00	25.00	63.0

P844



Bộ định tuyến cắt kim cương – Máy nghiêng cuối

Kiểu sáo cắt kim cương GRP với các cạnh có khoảng cách vừa phải để tạo đường viền, phay rãnh, phay túi và tạo các hình dạng cắt rời. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho vật liệu sợi thủy tinh và composite.



HM		Bright
	GRP	
		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

N4.3

Dùng sai DCON MS h6.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P8443.0X3.0	3.00	3.00	13.00	45.0
P8446.0X6.0	6.00	6.00	19.00	63.0
P8448.0X8.0	8.00	8.00	25.00	63.0

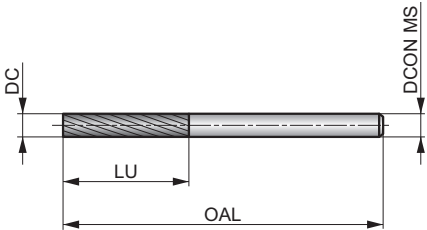
Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM	HM				
Burr Type Code (BTC)		AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS	AS				
Burr Shape													
Coating													
Basic standard group (BSG)													
													
Product Family Code		P501	P505	P507	P509	P511	P513	P515	P521	P523			
PSF cutting diameters range		3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00			
													
P	P1												
	P2												
	P3												
	P4												
M	M1												
	M2												
	M3												
	M4												
K	K1												
	K2												
	K3												
	K4												
	K5												
N	N1												
	N2												
	N3												
	N4												
	N5												
S	S1												
	S2												
	S3												
	S4												
H	H1												
	H2												
	H3												
	H4												

P501



Mũi khoan quay – Trụ không có đầu cắt, Hình dạng A

Kiểu rãnh cắt đơn AS với đường cắt chéo nhẹ bên trái để cắt tĩa và làm sạch các bề mặt. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM		
AS		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dùng sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

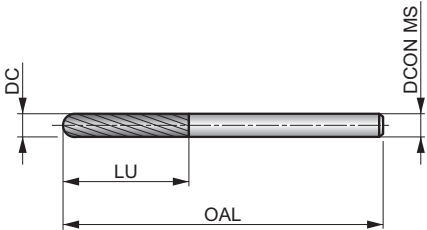
Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P5013.0X3.0	3.00	3.00	12.00	38.0

P505



Mũi khoan quay – Xi lanh mũi bị, hình C

Kiểu sáo cắt đơn AS với đường cắt chéo nhẹ bên trái để cắt tia và làm mờ các đường viền và cung tròn. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM		
AS		

			
---	---	---	---

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☒	☒	☒	☒	☒	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dung sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

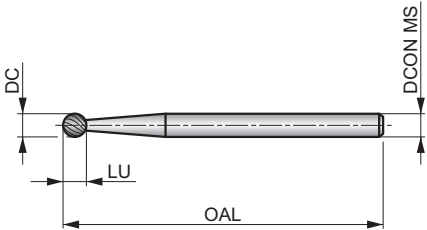
Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P5053.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0

P507



Mũi khoan quay – Quả bóng, hình D

Kiểu sáo cắt đơn AS với đường cắt chéo nhẹ bên trái để chạm khắc phức tạp, khắc kim loại và chuẩn bị hàn. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM		Bright
AS		



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dung sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

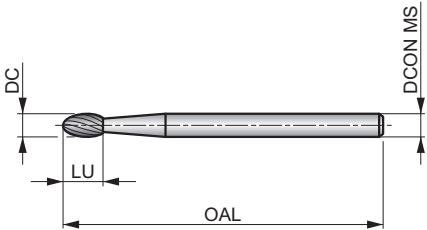
Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P5073.0X3.0	3.00	3.00	2.50	38.0

P509



Mũi khoan quay – Hình bầu dục, hình E

Kiểu sáo cắt đơn AS với đường cắt chéo nhẹ bên trái để tạo đường viền cạnh tròn. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM							
AS							

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dung sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

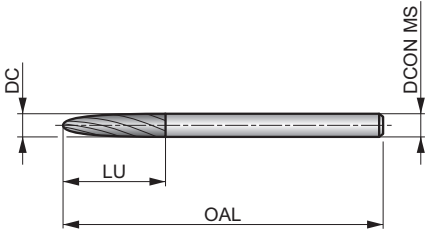
Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P5093.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0

P511



Mũi khoan quay – Cây mũi tròn, hình chữ F

Kiểu sáo cắt đơn AS với đường cắt ngang nhẹ bên trái để tạo đường viền đa góc, làm tròn các cạnh và cắt vào những khu vực khó tiếp cận. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM							
AS							

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dùng sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

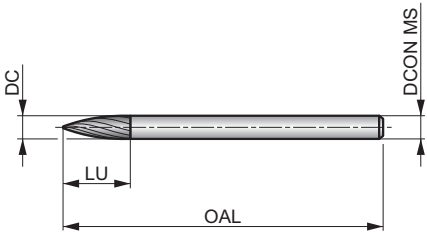
Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P5113.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0

P513



Mũi khoan quay – Cây nhọn, hình G

Kiểu sáo cắt đơn AS với đường cắt chéo nhẹ bên trái để tạo đường viền đa góc và cắt các góc hẹp ở những khu vực khó tiếp cận. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM		
AS		  

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dùng sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

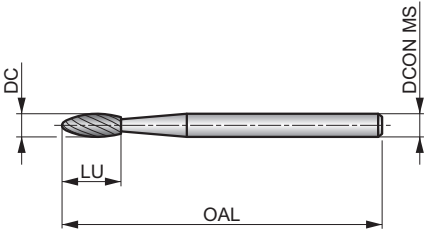
Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P5133.0X3.0X8.0	3.00	3.00	8.00	38.0
P5133.0X3.0X14.0	3.00	3.00	14.00	38.0

P515



Mũi khoan quay – Ngọn lửa, hình chữ H

Kiểu sáo cắt đơn AS với đường cắt chéo nhẹ bên trái để tạo đường viền cạnh tròn và chuẩn bị hàn. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM				
AS				

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dung sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

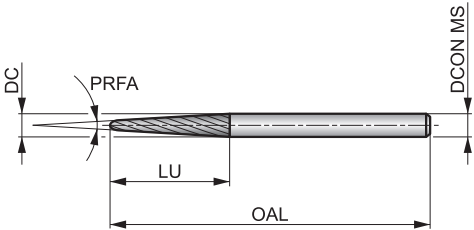
Product	DC	DCON MS	LU	OAL
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)
P5153.0X3.0	3.00	3.00	6.00	38.0

P521



Mũi khoan quay – Mũi tròn hình chữ L

Kiểu sáo cắt đơn AS với đường cắt chéo nhẹ bên trái để mở rộng lỗ, làm tròn các cạnh và hoàn thiện bề mặt ở các góc hẹp hẹp hoặc các khu vực khó tiếp cận khác. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM						
AS						

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dùng sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

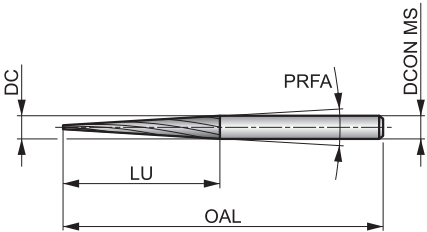
Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P5213.0X3.0	3.00	3.00	14.00	38.0	8

P523



Mũi khoan quay – Nón, Hình M

Kiểu sáo cắt đơn AS với đường cắt chéo nhẹ bên trái để mở rộng lỗ, hoàn thiện bề mặt và cắt các góc hẹp ở những khu vực khó tiếp cận. Thân cacbua rắn cho độ cứng. Lựa chọn đầu tiên cho siêu hợp kim.



HM		
AS		 

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

M3.1	M3.2	M3.3	M4.1	M4.2	S1.1	S1.2	S1.3	S2.1	S2.2	S3.1	S3.2	S4.1	S4.2
☑	☑	☑	☑	☑	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

Dùng sai DCON MS h6.
Các sản phẩm thuộc dòng này cũng có sẵn theo bộ. Vui lòng xem P880.

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	PRFA
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)
P5233.0X3.0	3.00	3.00	15.00	38.0	7

Material code (BMC)		HM	HM	HM	HM					
Burr Type Code (BTC)				BR	BR					
Coating				Bright	Bright					
Basic standard group (BSG)				DORMER	DORMER					
Application angle					150°					
Burr end shot										
										
Product Family Code		P880	P890	P100	P101	M902				
PSF cutting diameters range		Set	Set	4.90 – 10.70	4.90 – 10.70	Set				
		 244	 245	 246	 247	 248				
P	P1			■	■					
	P2			■	■					
	P3			■	■					
	P4			■	■					
M	M1			■	■					
	M2			■	■					
	M3			■	■					
	M4									
K	K1									
	K2									
	K3									
	K4									
	K5									
N	N1									
	N2									
	N3									
	N4									
	N5									
S	S1									
	S2									
	S3									
	S4									
H	H1									
	H2									
	H3									
	H4									

P880



Rotary Burr Set

Tập hợp các lưỡi quay khác nhau với nhiều hình dạng, kích cỡ và hình thức khác nhau.

A = Các kiểu trong bộ, B = Không. trong Bộ, C = Vô quay trong Bộ.

Product	Nr.	A	B	C
P88001	Nr01	P803 + P805 + P807 + P809 + P813	5	P8039.6X6.0; P8059.6X6.0; P8079.6X6.0; P8099.6X6.0; P8139.6X6.0
P88002	Nr02	P803C + P805C + P807C + P811C + P813C	5	P803C9.6X6.0; P805C9.6X6.0; P807C9.6X6.0; P811C9.6X6.0; P813C9.6X6.0
P88003	Nr03	P601 + P605 + P607 + P611 + P621	5	P6019.6X6.0; P6059.6X6.0; P6079.6X6.0; P6119.6X6.0; P62110.0X6.0
P88004	Nr04	P703 + P705 + P707 + P711 + P721	5	P7039.6X6.0; P7059.6X6.0; P7079.6X6.0; P7119.6X6.0; P72110.0X6.0
P88006	Nr06	P501 + P505 + P507 + P509 + P511 + P513 + P515 + P521 + P523	10	P5013.0×3.0; P5053.0×3.0; P5073.0×3.0; P5093.0×3.0; P5113.0×3.0; P5133.0×3.0×8.0; P5133.0×3.0×14.0; P5153.0×3.0; P5213.0×3.0; P5233.0×3.0

P890



Màn hình quay Burrs

Trưng bày 40 mũi khoan đặc của dòng P8xx. Kiểu sáo cắt đôi DC với các cạnh cách đều nhau. Kết thúc tươi sáng.

A = Các kiểu trong bộ, B = Không. trong Bộ, C = Vô quay trong Bộ.

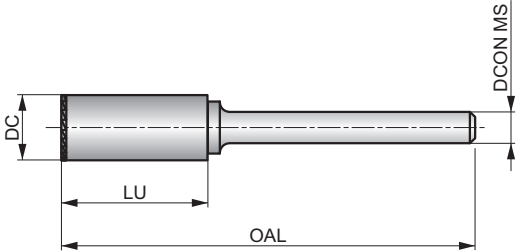
Product	Nr.	A	B	C
P89001EMPTY	—	—	—	—
P89001	Nr01	P803 + P805 + P811 + P813 + P821	40	P803(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P805(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P811(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P813(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2; P821(6.0X6.0; 8.0X6.0; 9.6X6.0; 12.7X6.0) X 2

P100



1st Stage Rotary Burr for Broken Bolt Removal, Cylinder with End Cut

Giai đoạn đầu tiên loại bỏ bu lông bị hỏng bằng cacbua rắn. Khi bu lông bị gãy và cần phải tháo ra, trước tiên hãy sử dụng P100 để làm phẳng bề mặt bu lông bị gãy. Thứ hai sử dụng P101. Chuôi gờ này đảm bảo lỗ ren không bị hỏng khi tháo mảnh bị gãy.



HM		Bright
BR		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3									
■	■	■	■	■									

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
P1004.9	4.90	6.00	20.00	50.0	1/4-20; 24; 28; M6
P1006.4	6.40	6.00	5.00	50.0	5/16-18; 24; 32; M8
P1007.8	7.80	6.00	19.00	65.0	3/8-16; 24; M10
P1009.3	9.30	6.00	19.00	65.0	7/16-14; 20; M12
P10010.7	10.70	6.00	25.00	70.0	1/2-13; 20; M14

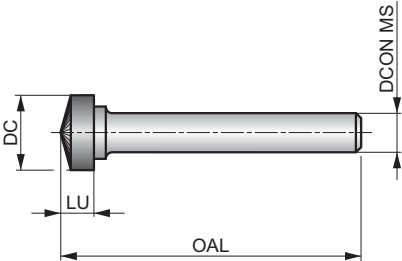
P101

 DORMER



Mũi khoan quay giai đoạn 2 để loại bỏ bu lông bị hỏng, mũi khoan 150°

Giai đoạn thứ hai loại bỏ bu lông bị hỏng bằng cacbua rắn. Khi một bu lông bị gãy và cần phải tháo ra, P101 sẽ tạo một tâm điểm vào bu lông bị gãy dẹt. Chuẩn bị cho giai đoạn thứ 3, khoan phần bị hỏng bằng máy khoan.



HM	Bright	150°
BR		

Sự phù hợp của nhóm vật liệu phối. Tốc độ vận hành được đề xuất (RPM) trên trang 277.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
M2.2	M2.3	M3.1	M3.2	M3.3									
■	■	■	■	■									

Product	DC	DCON MS	LU	OAL	
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	
P1014.9	4.90	6.00	20.00	50.0	1/4-20; 24; 28; M6
P1016.4	6.40	6.00	5.00	50.0	5/16-18; 24; 32; M8
P1017.8	7.80	6.00	5.00	50.0	3/8-16; 24; M10
P1019.3	9.30	6.00	5.00	50.0	7/16-14; 20; M12
P10110.7	10.70	6.00	5.00	50.0	1/2-13; 20; M14

M902



Bolt Removal Kit

Bộ dụng cụ tháo bu lông bị gãy dành cho người thuận tay phải có bộ bốn chiếc. Đầu tiên, sử dụng mũi khoan P100 để làm phẳng bu lông. Thứ hai, sử dụng mũi khoan P101 để tạo hình nón ban đầu. Thứ ba, sử dụng mũi khoan HSS-E A117 để khoan lỗ cho máy vắt. Cuối cùng, dùng dụng cụ tháo vít theo chuyển động ngược chiều kim đồng hồ để tháo bu-lông bị gãy mà không làm hỏng ren.

A = Các kiểu trong bộ, B = Không. trong Bộ, C = Đường kính trong Bộ.

Product	Nr.	A	B	C
M902M6-M8	M6 – M8	M900, P100, P101, A117	4	P1004.9, P1014.9, A1173.0, M9002
M902M8-M10	M8 – M10	M900, P100, P101, A117	4	P1006.4, P1016.4, A1174.0, M9003
M902M10-M12	M10 – M12	M900, P100, P101, A117	4	P1007.8, P1017.8, A1174.2, M9003
M902M12-M14	M12 – M14	M900, P100, P101, A117	4	P1009.3, P1019.3, A1176.0, M9004
M902M14-M16	M14 – M16	M900, P100, P101, A117	4	P10010.7, P10110.7, A1178.0, M9005



HƯỚNG DẪN

SOLID MILLS – PAGE OVERVIEW

1 S771HB

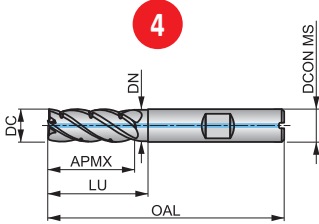


DORMER

Máy nghiền cacbua rắn 5 me, bộ chia phoi và chất làm mát xuyên suốt

Chiều dài cắt ngắn, thiết kế 5 me có phần lõm cổ và đường xoắn không đều giúp giảm rung, đặc biệt khi sử dụng dao cắt trong chiến lược phay động. Lớp phủ AlCrN cải thiện hiệu suất và kéo dài tuổi thọ dụng cụ. Bộ chia phoi và chất làm mát thông qua cải thiện khả năng thoát phoi trong hoạt động chia tui.

HM	FS	NOF 5
	$\lambda \neq$	$\gamma 10^\circ$
DIN 6535HB	AlCrN	DC h9
	DORMER	



Sự phù hợp của nhóm vật liệu phôi, giá trị ban đầu cho tốc độ cắt (m/phút) và Mã Alpha. Có thể tìm thấy các bảng có bước tiến trên mỗi răng và hệ số hiệu chỉnh bắt đầu từ trang 266.

P1.1	P1.2	P1.3	P2.1	P2.2	P2.3	P3.1	P3.2	P3.3	P4.1	P4.2	M1.1	M1.2	M2.1
222 J	248 J	255 J	189 J	166 J	147 I	153 J	123 I	104 I	90 I	78 I	128 I	108 I	113 I
M2.2	M3.1	M3.2	K1.1	K1.2	K1.3	K2.1	K2.2	K2.3	K3.1	K3.2	K3.3	K4.1	K4.2
93 I	105 I	90 I	218 J	162 J	122 J	225 J	183 J	146 I	198 J	152 I	123 I	185 I	139 I
K4.3	K4.4	K4.5	K5.1	K5.2	K5.3	S1.2	S2.1	S3.1	S4.1				
102 I	87 I	72 I	209 I	156 I	122 I	76 I	59 I	44 G	35 G				

Dung sai DCON MS h6; RE ±0,01 mm.

Product	DC	RE	DCON MS	APMX	OAL	NOF	LU	DN
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)		(mm)	(mm)
S771HB10.0	10.00	0.20	10.00	25.00	72.0	5	30.00	9.70
S771HB12.0	12.00	0.20	12.00	30.00	83.0	5	38.00	11.70
S771HB16.0	16.00	0.30	16.00	39.00	92.0	5	44.00	15.70
S771HB20.0	20.00	0.30	20.00	48.00	104.0	5	54.00	19.70

Pos.	Description
1	Designation of solid mills
2	Product description
3	Illustrative picture
4	Schematic drawing of tool
5	Product features

Pos.	Description
6	Milling operations
7	Material group recommendations incl. speed and feed guidance
8	Product code
9	Product dimensions

ICONS OVERVIEW

General Icons

	Primary use		Possible use
---	-------------	---	--------------

Mill Profile

	General Purpose Cutter Type for Low to High Resistance Materials		Coarse Pitch Asymmetrical Rounded Profile Chipbreaker		Fine Pitch
	Semi-finishing Profile Chipbreaker		Coarse Pitch Rounded Profile Chipbreaker		Coarse Pitch
	Fine Pitch Asymmetrical Rounded Profile Chipbreaker		Non-ferrous Cutter Type for Soft Malleable Materials		
	Coarse Pitch Flat Profile Chipbreaker		Non-ferrous Cutter Type with Coarse Pitch Asymmetrical Rounded Profile Chipbreaker		

Number of flutes (NOF)

	Number of Flutes = 1 (single tooth)		Number of Flutes = 3 – 6 (teeth)		Number of Flutes = 6 – 12 (teeth)
	Number of Flutes = 2 (teeth)		Number of Flutes = 4 (teeth)		Number of Flutes = 6 – 8 (teeth)
	Number of Flutes = 3 (teeth)		Number of Flutes = 4 (teeth) differential pitch		Number of Flutes = 8 (teeth)
	Number of Flutes = 3 (teeth) differential pitch		Number of Flutes = 4 – 5 (teeth)		Number of Flutes = 10 – 12 (teeth)
	Number of Flutes = 3 – 4 (teeth)		Number of Flutes = 4 – 6 (teeth)		
	Number of Flutes = 3 – 5 (teeth)		Number of Flutes = 5 (teeth)		

Cut length

	Cut Length, Short		Cut Length, Long		Cut Length, Extra long
	Cut Length, Medium		Cut Length, Extra Short		

Flute helix angle (FHA)

	0° Helix Angle (Straight Flute)		28° Helix Angle (Flute)		40° Helix Angle (Flute)
	10° Helix Angle (Flute)		30° Helix Angle (Flute)		45° Helix Angle (Flute)
	15° Helix Angle (Flute)		34° Helix Angle (Flute)		50° Helix Angle (Flute)
	25° Helix Angle (Flute)		35° Helix Angle (Flute)		Unequal (Variable) Helix

ICONS OVERVIEW

Radial rake angle (GAMF)

	-26° Radial Rake Angle (cutting)		5° Radial Rake Angle (cutting)		13° Radial Rake Angle (cutting)
	-10° Radial Rake Angle (cutting)		7° Radial Rake Angle (cutting)		20° Radial Rake Angle (cutting)
	-6° Radial Rake Angle (cutting)		8° Radial Rake Angle (cutting)		15° Radial Rake Angle (cutting)
	0° Radial Rake Angle (Neutral)		9° Radial Rake Angle (cutting)		18° Radial Rake Angle (cutting)
	3° Radial Rake Angle (cutting)		10° Radial Rake Angle (cutting)		
	4° Radial Rake Angle (cutting)		12° Radial Rake Angle (cutting)		

Shank

	DIN 1835B Weldon Shank		DIN 6535 HA Cylindrical Shank		DIN 1835A Cylindrical Shank
	DIN 6535 HB Weldon Shank		DIN 1835 – B (Weldon) or D (Threaded) Shank		

Cutting diameter tolerance class (TCDC)

	d11 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)		h11 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)		k10 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)
	e8 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)		h12 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)		k12 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)
	h9 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)		js14 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)		
	h10 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)		js16 – Industry Standard Tool Tolerance Zone (based on diameter range)		

Direction

	Radial, Diagonal, Axial		Radial
	Radial, Diagonal		Radial

Cooling (CSP)

	Through Tool Coolant
--	----------------------

ICONS OVERVIEW

Basic standard group (BSG)

 DORMER	Dormer Standards	 DIN 6527K	DIN 6527 K – Carbide End Mill Standards	 DIN 851	DIN 851 – T-Slot Cutter Standards
 DIN 327D	DIN 327 D – Slot Drill Standards	 DIN 1880	DIN 1880 – Shell Mill Standards	 DIN 885A	DIN 885 A – Side & Face Mill Standards
 DIN 844L	DIN 844 L – HSS End Mills Standards	 DIN 1837	DIN 1837 – Fine Slitting Saw Standards	 DIN 1833C	DIN 1833 C – Dovetail Cutter Standards
 DIN 844K	DIN 844 K – End Mill Standards	 DIN 1838	DIN 1838 – Coarse Slitting Saw Standards		
 DIN 6527L	DIN 6527 L – Carbide End Mill Standards	 DIN 850	DIN 850 – Keyseat Cutter Standards		

Application angle

 60°	60° Countersink	 135°	Drill point 135°	 150°	Spot drill point 150°
 90°	90° Countersink	 180°	Drill point 180°		

Burr end shot

 End Mill Burr End	 End Cut Burr End	 Drill Point Burr End
---	---	---

Burr Shape

 A	Cylinder Shape without endcut	 F	Ball Nosed Tree Shape	 L	Ball Nosed Cone Shape
 B	Cylinder Shape with endcut	 G	Pointed Tree Shape	 M	Cone Shape
 C	Ball Nosed Cylinder Shape	 H	Flame Shape	 N	Inverted Cone Shape
 D	Ball Shape	 J	60° Countersink Shape		
 E	Oval Shape	 K	90° Countersink Shape		

Burr Type Code (BTC)

 ST	Steel Cut Geometry	 AL	Aluminium Cut Geometry	 BR	Bolt Removal Cut Geometry
 VA	Stainless Steel Cut Geometry	 GRP	Fibreglass and Composite Materials Cut Geometry		
 DC	Double Cut Geometry	 AS	Superalloy Cut Geometry		

ICONS OVERVIEW

Material code (BMC)

 HSS	High Speed Steel Tool Material	 HSS-E PM	High Speed Cobalt Powder Metal Tool Material
 HSS-E	High Speed Cobalt Steel Tool Material	 HM	Hard Material (Solid Carbide)

Coating

 Bright	Bright (uncoated)	 TiSiN	Titanium Silicon Nitride Coating	 AlTiN	Aluminium Titanium Nitride Coating
 Hi	Polished Bright Surface Finish	 TiCN	Titanium Carbonitride Coating	 Alcrona	Aluminium Chromium Nitride Coating
 ST	Steam Tempered (Steam Oxide) Surface Treatment	 TiAlN	Titanium Aluminium Nitride Coating	 AlCrN	Aluminium Chromium Nitride Coating
 X-CCEED	Special AlTiN Coating (with highest oxidation resistance)	 Diamond	Diamond Like Coating		

Operations deburring

 Bolt removal operation 1	 Curved surface deburring and carving	 Inverted back deburring
 Bolt removal operation 2	 Fillet radii deburring	 Plain surface deburring
 Closed groove deburring and carving	 Free hand deburring and carving	 Shoulder deburring
 Composite fibre routing	 Chamfer deburring	 V-groove deburring

Other icons

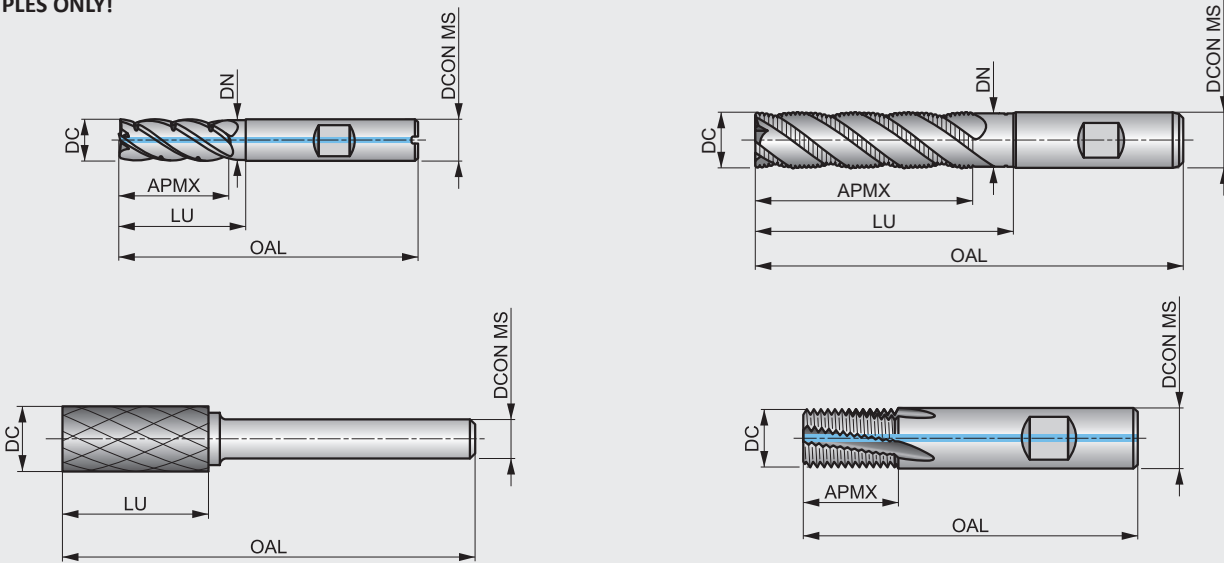
	Bolt size
--	-----------

CUTTING TOOL PARAMETERS ACCORDING TO ISO 13399

All cutting tools are defined by a number of parameters according to the standard ISO 13399. This list contains all the parameters used in this catalogue and their definitions.

ISO 13399 is an international cutting tool information standard. It provides dimensions and parameters in a neutral format that is independent of any particular system or company nomenclature. When cutting tools are clearly defined according to a global standard, all types of software can process the electronic data more quickly, improving the quality of communication and helping to make the exchange of information run smoothly. Supporting a common language in our cutting tool descriptions this will assist system to system communication. It will save you a significant amount of time, providing an easier gathering of high-quality data across our 40,000 solid and indexable tools. By using an ISO 13399 compliant system, there will be no need to manually interpret data and key-enter it into your system.

EXAMPLES ONLY!



ISO 13399 code	Description
APMX	Depth of cut maximum
BD	Body diameter
BDX	Body diameter maximum
BCH	Corner chamfer length
BS	Wiper edge length
CBDP	Connection bore depth
CDI	Insert cutting diameter
CDX	Cutting depth maximum
CW	Cutting width
CZC MS	Connection size code machine side
D1	Fixing hole diameter
DAH4	Diameter access hole
DAH5	Diameter access hole
DAH6	Diameter access hole
DBC1	Diameter bolt circle 1
DBC2	Diameter bolt circle 2
DBC4	Diameter bolt circle
DBC5	Diameter bolt circle
DBC6	Diameter bolt circle
DC	Cutting diameter
DCB	Connection bore diameter
DCCB	Counterbore diameter connection bore

ISO 13399 code	Description
DCN	Cutting diameter minimum
DCON MS	Connection diameter
DCX	Cutting diameter maximum
DHUB	Hub diameter
DN	Neck diameter
GAMF	Radial rake angle
GAMP	Axial rake angle
CHW	Corner chamfer width
IC	Inscribed circle diameter
INSD	Insert diameter
INSL	Insert length
KAPR	Tool cutting edge angle
KWD	Keyway depth
KWW	Keyway width
L	Cutting edge length
LB	Body length
LE	Cutting edge effective length
LF	Functional length
LH	Head length
LU	Usable length
LUX	Usable length maximum
M	M-dimension
NOF	Number of flutes

ISO 13399 code	Description
OAL	Overall length
P	Pitch of the blade
PRFA	Profile angle
PRFRAD(2)	Profile radius
RE	Radius
S	Insert thickness
S1	Insert thickness total
TDZ	Thread diameter size
TP	Thread pitch
TPI	Threads per inch
W1	Insert width
ZNP	Number of peripheral edges in the tool

MATERIALS AND COATING

Materials

High Speed Steel	HSS	A medium-alloyed high speed steel that has good machinability and good performance. HSS exhibits hardness, toughness and wear resistance characteristics that make it attractive in a wide range of applications, for example in drills and taps.
Cobalt High Speed Steel	HSS-E	This high speed steel contains cobalt for increased hot hardness. The composition of HSCo is a good combination of toughness and hardness. It has good machinability and good wear resistance, which makes it usable for drills, taps, milling cutters and reamers.
Sintered Cobalt High Speed Steel	HSS-E PM	Sintered Cobalt High Speed Steel (HSCo powder metal) is a substrate produced using powder metallurgy technology. Tools using substrates produced by this method exhibit superior toughness and grindability.
Carbide Materials (or Hard Materials)	HM	A sintered powder metallurgy substrate, consisting of a metallic carbide composite with binder metal. The most central raw material is tungsten carbide (WC). Tungsten carbide contributes to the hardness of the material. Tantalum carbide (TaC), titanium carbide (TiC) and niobium carbide (NbC) complements WC and adjusts the properties to what is desired. These three materials are called cubic carbides. Cobalt (Co) acts as a binder and keeps the material together.

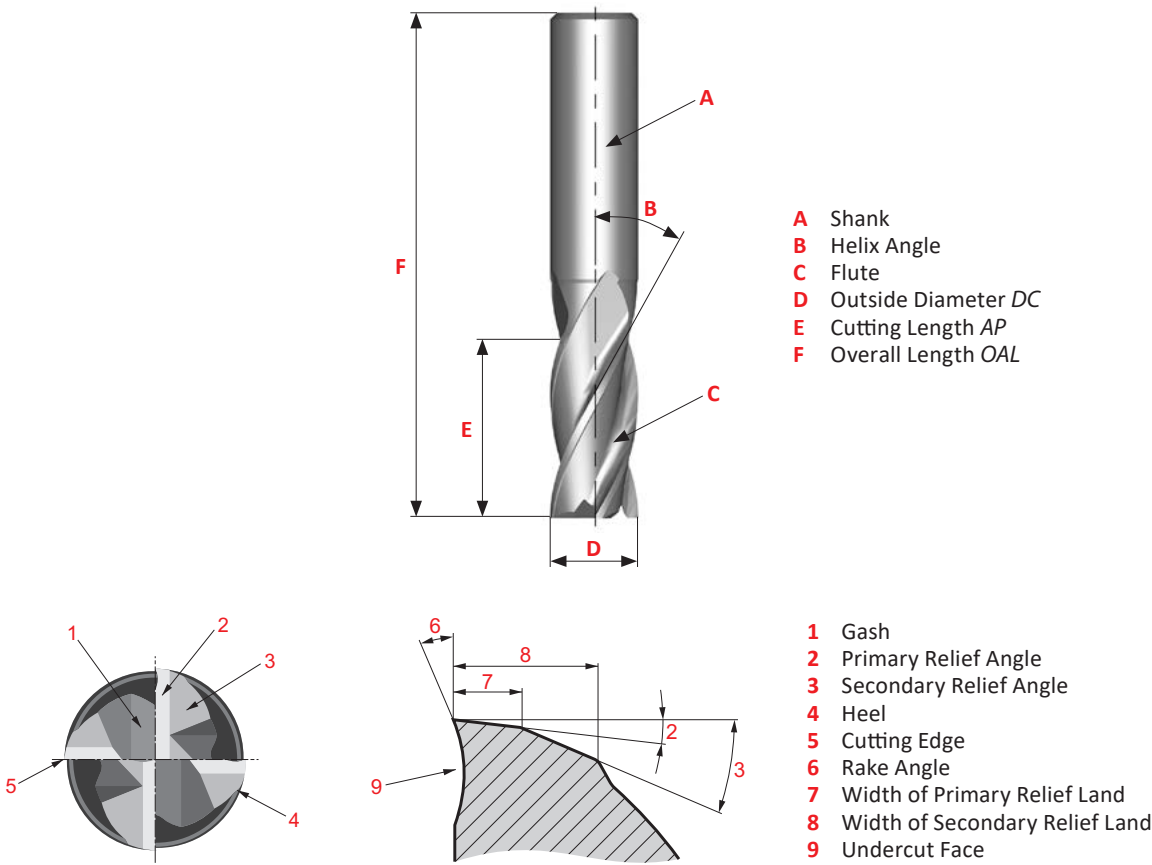
Surface Treatments/Surface Coatings

Bright (uncoated)		Bright finish (uncoated surface) improves chip flow in soft or non-ferrous materials and maintains sharp cutting edges in abrasive materials.
Steam Tempering		Steam tempering gives a strongly adhering blue oxide surface that acts to retain cutting fluid and prevent chip to tool welding, thereby counteracting the formation of a built-up edge. Steam tempering can be applied to any bright tool but is most effective on drills and taps.
Polished Bright Surface Finish		Bright polished surface finish greatly improves chip flow in soft or gummy non-ferrous materials. Polishing facilitates chip evacuation and prevents material from sticking to cutting edges and in flutes.

Titanium Carbon Nitride Coating (TiCN)		Titanium Carbon Nitride is a ceramic coating applied by PVD coating technology. TiCN is harder than TiN and has a lower coefficient of friction. Its hardness and toughness in combination with good wear resistance ensures that it finds its principal application in the field of milling to enhance the performance of milling cutters.
Titanium Aluminium Nitride Coatings (TiAlN, TiAlN-Top & X-CEED)		Titanium Aluminium Nitride is a multi layer ceramic coating applied by PVD coating technology, which exhibits high toughness and oxidation stability. These properties make it ideal for higher speeds and feeds, while at the same time improving tool life. TiAlN is used in drilling, tapping, and milling applications and can be suitable for use when machining without coolant. TiAlN-Top coating is the same as TiAlN but with a post-coating process designed to smooth out imperfections, enhance chip flow and reduce built up edge. X-CEED type TiAlN coating, also known as Futura-Nano coating is a nanolayered coating designed for higher hot hardness and higher stress applications.
Aluminium Titanium Nitride Coating (AlTiN)		Aluminium Titanium Nitride (AlTiN) is a nanolayered broad based coating technology which is an upgrade to the conventional TiAlN coatings and can offer superior toughness, high hot hardness and oxidation resistance.
Alcrona Coatings (AlCrN, Alcrona, Alcrona-Top & Alcrona-Pro)		The Alcrona (AlCrN) family of coatings are aluminium chromium nitride coatings mostly used for milling cutters. The two unique properties of these coatings are high hot hardness and high oxidation resistance. When used on tools for machining applications involving heavy mechanical and thermal stresses, these properties translate into superior wear resistance. Multiple levels or specific versions of these coatings are available and specific for various tools and applications.
Titanium Silicon Nitride Coating (TiSiN)		TiSiN is designed for extreme cutting conditions and high speed machining of hard materials. This multi-layered coating has a nano-composite outer layer with Si ₃ N ₄ nano-crystallites in a crystalline TiN matrix and is engineered to protect the cutting edge from heat transfer, oxidation and abrasion. TiSiN coatings can perform well at minimum to zero lubrication conditions.
Diamond Like Coating (DLC)		Diamond Like Coating, also known as Diamond Like Carbon (DLC) provides the highest lubricity when used on carbide tools and avoids built up edge when machining graphite or soft non-ferrous materials.

MILLING TECHNICAL INFO

Nomenclature



Features Of The End Mill – Choosing The Number Of Flutes *NOF*

Number of flutes should be determined by:

- Milled material
- Dimension of workpiece
- Milling conditions

2 Flutes	3 Flutes	4 Flutes (or multi-flutes)
LOW	DEFLECTION STRENGTH	HIGH
BIG	CHIP SPACE	SMALL
- Large chip space - Easy chip ejection - Good for slot milling - Good for heavy duty milling - Less rigidity due to small section area - Lower quality surface finish	- Chip space almost as large as for 2 flutes - Larger section area – higher rigidity than 2 flutes - Improved surface finish	- Highest rigidity - Largest section area – small chip space - Gives best surface finish - Recommended for profiling, side milling and shallow slotting



MILLING TECHNICAL INFO

Features Of The End Mill – Helix Angle

Increasing the number of flutes makes the load on the single tooth more homogeneous and consequently, this allows for a better finish. But with a high helix angle, the load *FV* along the cutter axis is increased too.

A high *FV* can give:

- Load problems on the spindle bearings
- Cutter movement along the spindle axis. To avoid this problem it is necessary to use Weldon or better Mechanical or Hydraulic Toolholder.



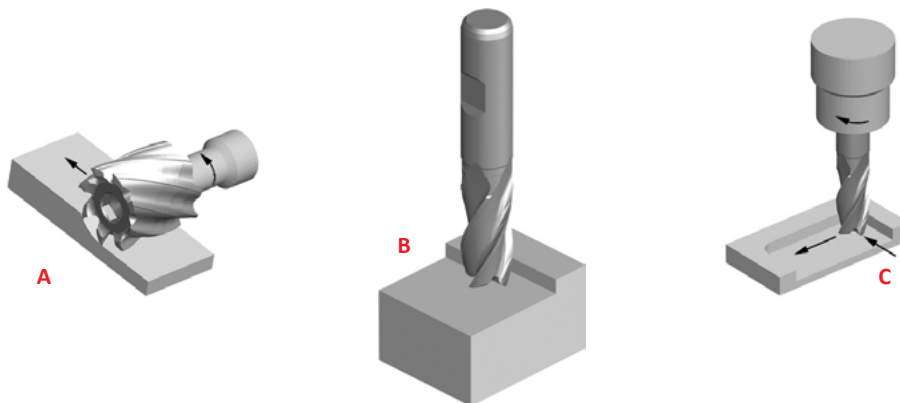
General hints on milling

Milling is a process of generating machined surfaces by progressively removing a predetermined amount of material or stock from the workpiece at a relatively slow rate of movement or feed by a milling cutter rotating at a comparatively high speed.

The characteristic feature of the milling process is that each milling cutter tooth removes its share of the stock in the form of small individual chips.

Type of milling cutters

The three basic milling operations are shown below: (A) peripheral milling, (B) face milling and (C) end milling.



In peripheral milling (also called slab milling), the axis of cutter rotation is parallel to the workpiece surface to be machined. The cutter has a number of teeth along its circumference, each tooth acting like a single-point cutting tool called a plain mill. Cutters used in peripheral milling may have straight or helical teeth generating an orthogonal or oblique cutting action.

In face milling, the cutter is mounted on a spindle with an axis of rotation perpendicular to the workpiece surface. The milled surface results from the action of cutting edges located on the periphery and face of the cutter.

In end milling, the cutter generally rotates on an axis vertical to the workpiece. It can be tilted to machine tapered surfaces. Cutting teeth are located on both the end face of the cutter and the periphery of the cutter body.

MILLING TECHNICAL INFO

Different applications for end mills

The Metal Removal Rate (MRR) and the applications are strongly related. For each different application we have a different MRR that increases with the engagement section of the cutter on the workpiece. The recent Dormer catalogue was produced with simple icons that show the different applications.

Side Milling	Face Milling	Slot Milling	Plunge Milling	Ramping
The radial depth of cut should be less than 0.25 of the diameter of the end mill.	The radial depth of cut should be no more than 0.9 of the diameter, axial depth of cut less than 0.1 of the diameter.	Machining of a slot for keyways. The radial depth of cut is equal to the diameter on the end mill.	It is possible to drill the workpiece with an end mill only with the cutting centre. In this operation the feed has to be halved.	Both axial and radial entering into the workpiece.

Milling Effectively

Types Of Cuts

Climb Milling Versus Conventional Milling

CLIMB MILLING	CONVENTIONAL MILLING
In climb milling, the cutter revolves in the same direction as the table feed. The tooth meets the work at the top of the cut, producing the thickest part of the chip first. In horizontal applications the resultant force created by climb milling can act as a clamping force, acting towards the machine table. It is important to make sure that the machine tool has no leadscrew backlash. Normally climb milling improves product surface finish and increases tool life.	In conventional milling, the cutter revolves opposite to the direction of table feed. Therefore the width of the chip starts at zero and increases to a maximum at the end of the cut. This can lead to accelerated tool wear under some conditions. Conventional milling may be advantageous when milling hot rolled steel, surface hardened and steels with a surface scale.

PERIPHERAL (CYLINDRICAL, SLAB) MILLING

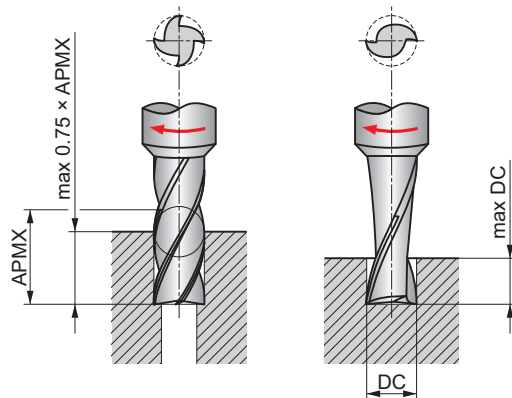
Peripheral Milling: The milling of a surface which is parallel to the end mill axis.

The radial depth of cut should be less than 0.1 of the diameter of the mill: $ar < 0.1 DC$.

MILLING TECHNICAL INFO

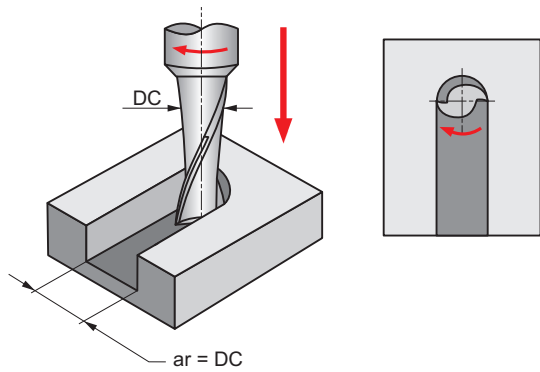
Plunge Milling

The direct movement between the workpiece and the centre line of the end mill when the end mill sinks directly into the workpiece.



In order to be able to “drill,” i.e. mill with axial feed, an end mill must have an end face cutting edge that goes all the way to the centre. An example of such a solid drilling operation is keyway milling in the middle of a shaft. In boring, the depth of a hole may be up to 75 % of the cutting edge length. In solid drilling, however, it should not exceed 0.5 – 1.0 DC.

Slot Milling



The radial depth of cut is equal to the diameter of the mill: $ar = DC$. All slotting applications are a combination of conventional and climb milling. Refer to adjacent section.

End Mill Selection

Utilize the shortest possible tool available for the application with the largest diameter permissible and the shortest flute length as depth of cut allows. Extra length end mills have excessive overhang, thus a reduction in feed up to 25 % may be required. Stub length end mills, due to their short overall and flute length, have more rigidity, thus an increase in feed rates of up to 25 % may be required.

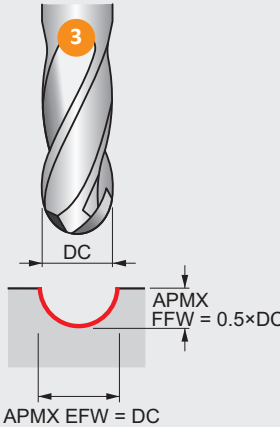
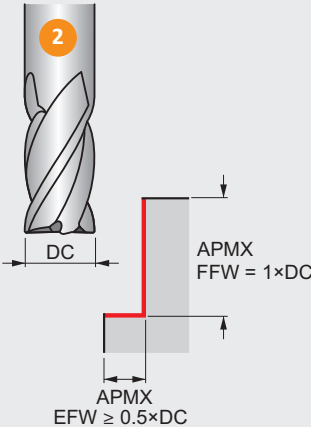
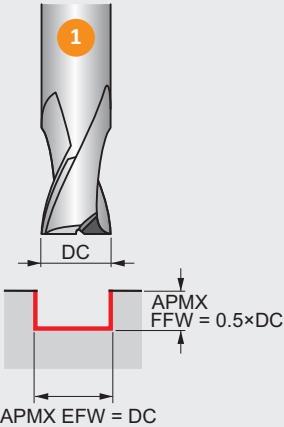
Speeds

Solid Carbide end mills must be run at higher speeds than High Speed Steel end mills. Many times, lighter cuts at higher speeds can improve the finish of the workpiece. When the application is a slotting cut, the speed should be reduced by approximately 20 %. Speeds should be decreased when milling hard or tough materials or when taking heavy cuts. Speeds should be increased when milling softer materials or when taking lighter cuts. Speeds should also be increased for finishing cuts.

Coolants

Coolants are recommended when milling mild steel and high temperature alloys. The purpose of the coolant media is to direct the chips away from the cutting tool and workpiece. This prevents damage to the cutting edges due to recutting the chips. When machining titanium, coolant flow must be heavy and directed at the area of cut to prevent overheating and assist in chip removal.

SOLID HSS MILLS – FEED PER TOOTH TABLE



Feed per tooth f_z (mm/tooth) depending on the working conditions it might be necessary to adjust these values $\pm 25\%$.

ONLY if plunging into solid material with a centre cutting end mill the values in this table should be considered as f_n (feed per revolution).

How to use this table to find the feed per tooth f_z :

- Find your Alpha Code on the product page (example: 48C, "C" is the Alpha Code).
- Find the closest diameter for your cutting application in the top row of the table.
- Find your Alpha Code in the left column of the table.
- The intersection (cell) of the Diameter and Alpha Code is the feed per tooth f_z .

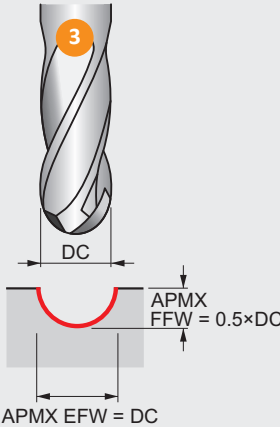
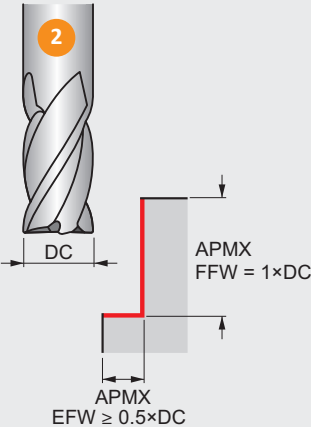
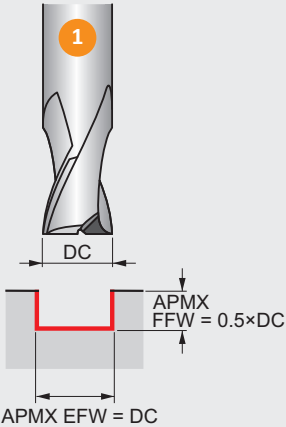
FOR HSS, HSS-E AND HSS-E-PM MILLING CUTTERS ONLY

		ø DC (mm)																		
		1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	8.00	10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	28.0	32.0	36.0	40.0	63.0	80.0	100.0
Feed rates (mm/tooth)	A	0.002	0.003	0.003	0.005	0.005	0.005	0.007	0.009	0.011	0.015	0.018	0.023	0.027	0.030	0.033	0.034	0.043	0.045	0.042
	B	0.003	0.004	0.004	0.006	0.006	0.007	0.009	0.012	0.014	0.018	0.023	0.029	0.033	0.038	0.041	0.043	0.054	0.057	0.052
	C	0.004	0.004	0.005	0.007	0.008	0.008	0.011	0.015	0.017	0.023	0.029	0.036	0.042	0.047	0.051	0.054	0.067	0.071	0.065
	D	0.005	0.006	0.006	0.009	0.010	0.010	0.014	0.018	0.022	0.029	0.036	0.045	0.052	0.059	0.064	0.067	0.084	0.089	0.082
	E	0.006	0.007	0.008	0.011	0.012	0.013	0.017	0.023	0.027	0.036	0.045	0.056	0.065	0.074	0.080	0.084	0.105	0.111	0.102
	F	0.007	0.008	0.010	0.013	0.014	0.016	0.020	0.028	0.032	0.043	0.054	0.067	0.078	0.089	0.096	0.101	0.126	0.133	0.122
	G	0.009	0.010	0.012	0.016	0.017	0.019	0.024	0.033	0.039	0.052	0.065	0.081	0.094	0.107	0.115	0.121	0.151	0.160	0.147
	H	0.010	0.012	0.014	0.019	0.021	0.022	0.029	0.040	0.047	0.062	0.078	0.097	0.112	0.128	0.138	0.145	0.181	0.192	0.176
	I	0.012	0.015	0.017	0.023	0.025	0.027	0.035	0.048	0.056	0.075	0.093	0.116	0.135	0.153	0.166	0.174	0.218	0.230	0.212
	J	0.015	0.017	0.020	0.027	0.030	0.032	0.042	0.057	0.067	0.090	0.112	0.139	0.162	0.184	0.199	0.209	0.261	0.276	0.254

This table is valid for end mills and shell mills.

Formulas (Metric)			Terms		Formulas (Imperial)	
$v_c = \frac{n \times DC \times \pi}{1000}$ $n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$ $V_f = f_z \times z \times n$ $f_z = \frac{V_f}{z \times n}$ $Q = \frac{V_f \times a_p \times a_e}{1000}$	v_c	(m/min)	Cutting speed		SFM	(ft/min)
	n	(rev/min)	Spindle speed		RPM	(rev/min)
	V_f	(mm/min)	Feed rate		IPM	(in/min)
	f_z	(mm/tooth)	Feed per tooth		IPT	(in/tooth)
	DC	(mm)	Cutting diameter		DC	(in)
	z	(–)	Number of teeth		T	(–)
	a_p	(mm)	Depth of cut		DOC	(in)
	a_e	(mm)	Width of cut		WOC	(in)
	Q	(cm³/min)	Metal removal rate		MRR	(in³/min)
					$SFM = \frac{RPM \times DC \times \pi}{12}$ $RPM = \frac{SFM \times 12}{DC \times \pi}$ $IPM = IPT \times T \times RPM$ $IPT = \frac{IPM}{T \times RPM}$ $MRR = IPM \times DOC \times WOC$	

SOLID HSS MILLS – FEED PER TOOTH TABLE



Feed per tooth *IP*T (inch/tooth) depending on the working conditions it might be necessary to adjust these values $\pm 25\%$.

ONLY if plunging into solid material with a centre cutting end mill the values in this table should be considered as *IP*R (feed in inch per revolution).

How to use this table to find the feed per tooth *IP*T:

1. Find your Alpha Code on the product page (example: 157C, “C” is the Alpha Code).
2. Find the closest diameter for your cutting application in the top row of the table.
3. Find your Alpha Code in the left column of the table.
4. The intersection (cell) of the Diameter and Alpha Code is the feed per tooth *IP*T.

**FOR HSS,
HSS-E AND
HSS-E-PM MILLING
CUTTERS ONLY**

		ø DC (inch)																		
		1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1	1 1/8	1 1/4	1 1/2
		.0625	.0938	.1250	.1563	.1875	.2188	.2500	.3125	.3750	.4375	.5000	.5625	.6250	.7500	.8750	1.0000	1.1250	1.2500	1.5000
Feed rates (mm/tooth)	A	.0001	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0012	.0013
	B	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0007	.0009	.0011	.0012	.0014	.0015	.0017
	C	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0013	.0015	.0017	.0019	.0020
	D	.0002	.0002	.0002	.0004	.0004	.0004	.0004	.0006	.0007	.0008	.0009	.0010	.0011	.0013	.0017	.0019	.0021	.0023	.0026
	E	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011	.0013	.0014	.0017	.0020	.0023	.0027	.0029	.0032
	F	.0003	.0003	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0012	.0014	.0016	.0017	.0020	.0024	.0028	.0032	.0035	.0039
	G	.0004	.0004	.0005	.0006	.0007	.0007	.0008	.0009	.0012	.0014	.0017	.0019	.0020	.0024	.0030	.0033	.0039	.0042	.0046
	H	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0008	.0009	.0011	.0014	.0017	.0020	.0022	.0024	.0029	.0035	.0040	.0046	.0050	.0056
	I	.0005	.0006	.0007	.0009	.0010	.0010	.0011	.0014	.0017	.0020	.0024	.0027	.0030	.0035	.0043	.0048	.0056	.0060	.0067
	J	.0006	.0007	.0008	.0011	.0012	.0012	.0014	.0017	.0020	.0024	.0028	.0032	.0035	.0042	.0051	.0058	.0067	.0072	.0080

This table is valid for end mills and shell mills.

SOLID HSS MILLS – CORRECTION FACTORS

1 Slot Milling

Correction factors for cutting speed v_c and feed per tooth f_z for slot milling operations at different depths of cut.

APMX FFW / DC	25 %	50 %	100 %	150 %
	1.25	1.00	0.75	0.50
	1.25	1.00	0.75	0.50

2 Shoulder Milling

Correction factors for cutting speed v_c and feed per tooth f_z for square shoulder milling with < 50 % radial immersion.

APMX EFW / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	≥ 50 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

We recommend to avoid milling with 50 % radial immersion.

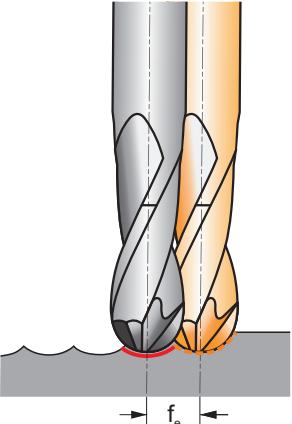
3a Plain Copy Milling (with Ball Nose Cutters)

Correction factors for cutting speed v_c for plain copy milling at different depths of cut.

APMX FFW / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

3b

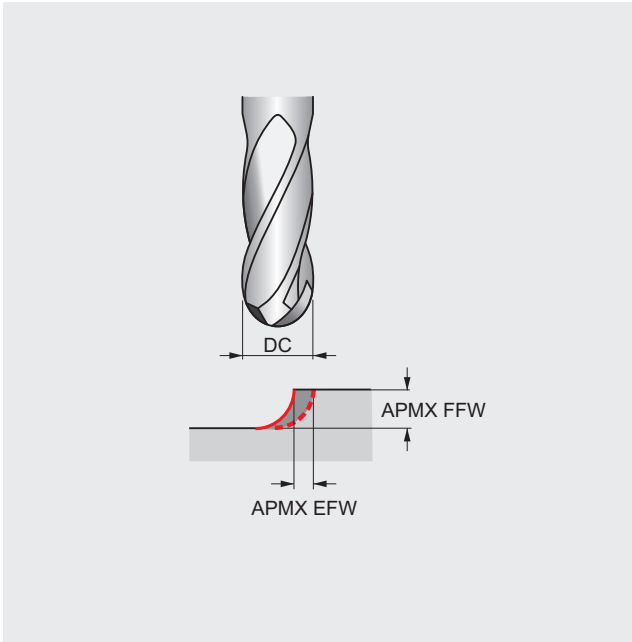
Line offset f_e (step-over distance) for achieving a theoretical surface roughness R_{th} .

		2	4	8	16	32	63	125	250
2		0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3		0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4		0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5		0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6		0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8		0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10		0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12		0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14		0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16		0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18		0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21
20		0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44
22		0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66
25		0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97
28		0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27

Line offset dimensions shown are Metric (mm) only.

SOLID HSS MILLS – CORRECTION FACTORS

3c



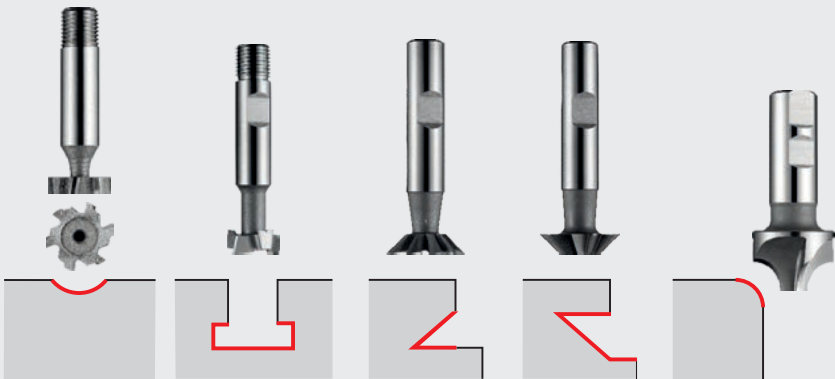
- How to use this table to find the correction factor for the feed per tooth (f_z or IPT) for plain copy milling:**
- Find the closest radial immersion (a_e / DC) for your cutting application in the top row of the table.
 - Find your closest axial immersion (a_p / DC) for your cutting application in the left column of the table.
 - The intersection (cell) of the radial and axial immersions is the correction factor for the feed per tooth.
- Example for plain copy milling:**
- Applying an 8 mm ball nose cutter with a depth of cut of 0.8 mm (a_p), the aim is to achieve a theoretical surface roughness of 32 μm .
 - The correction factor for cutting speed with an axial immersion of 10 % = 1.67 can be found in table 3a.
 - The step-over distance for a R_{th} of 32 μm = 1.01 mm can be found in table 3b.
 - The correction factor for feed per tooth with an axial immersion of 10% and a radial immersion of 1.01 / 8 = 12.6 % can be found in table 3c and is in this case 2.33.

Correction factors for feed per tooth f_z for plain copy milling with a line offset < 50 % × DC at different of depths of cut.

APMX FFW	APMX EFW	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	50 %
5 %	x.f →	5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10 %		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15 %		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20 %		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25 %		2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30 %		2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35 %		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40 %		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45 %		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50 %		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

To increase the surface quality, the tool or surface should be inclined with a tilt angle of 10° – 15°.

SOLID HSS MILLS – FEED PER TOOTH TABLE



Feed per tooth f_z (mm).
Depended of the working conditions it might be needed to adjust these values $\pm 25\%$.

- How to use this table to find the feed per tooth f_z :**
1. Find your Alpha Code on the product page (example: 40V, "V" is the Alpha Code).
 2. Find the closest diameter for your cutting application in the top row of the table.
 3. Find your Alpha Code in the left column of the table.
 4. The intersection (cell) of the diameter and Alpha Code is the feed per tooth f_z .

Feed rates for mills: C800, C801, C810, C820, C822, C825, C830, C835, C837, C831, C700, C710, D745, D747, D750, D751, D752, D753, D200, D763.

		ø DC (mm)															
		10.0	12.0	16.0	20.0	25.0	32.0	38.0	50.0	63.0	80.0	100.0	125.0	160.0	200.0	300.0	350.0
Feed rates (mm)	P	–	–	–	–	–	0.200	–	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200
	Q	–	–	–	–	–	0.040	–	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040	0.040
	R	–	–	–	–	–	0.600	–	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600	0.600
	S	0.020	0.020	0.020	0.040	0.040	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.080	0.090	0.100	0.100	0.100
	T	0.020	0.020	0.030	0.050	0.050	0.050	0.060	0.060	0.060	–	–	–	–	–	–	–
	U	0.030	0.030	0.030	0.050	0.060	0.060	0.060	0.060	0.060	–	–	–	–	–	–	–
	V	0.030	0.030	0.040	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.080	0.090	0.100	0.110	0.120	0.120	0.120
	W	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.070	0.090	0.100	0.110	0.110	0.120	0.120	0.120
	X	0.050	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100	0.110	0.110	0.110	0.110	0.110	0.120	0.130	0.140	0.140	0.140
	Y	0.060	0.060	0.070	0.090	0.100	0.110	0.130	0.130	–	–	–	–	–	–	–	–
	Z	0.070	0.070	0.090	0.110	0.120	0.110	0.150	–	–	–	–	–	–	–	–	–

Feeds f_z shown are Metric (mm) only.

SOLID HSS SLITTING SAWS – TOOTH PITCH CHOICE TABLES

Tooth pitch choices for slitting saws D750, D751, D752, D753

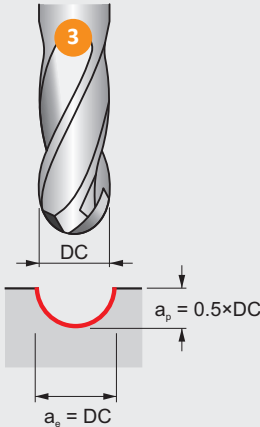
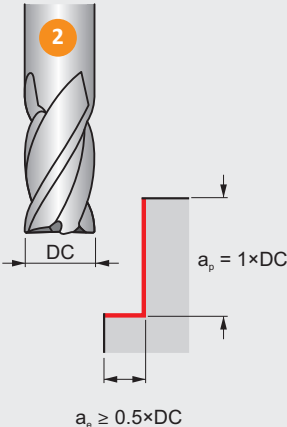
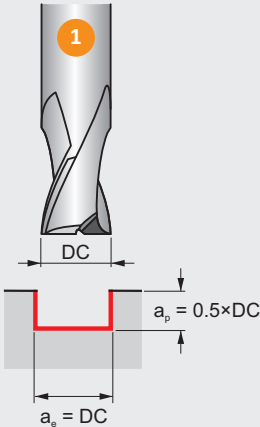
		Solid section					
		Saw Pitch (P)					
		2.5	3	4	5	6	8
Diameter t	4		P M	N K			
	6			P M	N K		
	8				P M	N K	
	10				P M	N K	
	15					P M	N K
	20					P M	N K
	30						P M
	40						
	60						

- P ISO P = Steel Workpiece Material Group (WMG)
- M ISO M = Stainless Steel Workpiece Material Group (WMG)

		Profiles and Tubes					
		Saw Pitch (P)					
		2.5	3	4	5	6	8
Wall Thickness t	1		P M	N K			
	1.5			P M	N K		
	2				P M	N K	
	3					P M	N K
	>4					P M	N K

- K ISO K = Cast Iron Workpiece Material Group (WMG)
- N ISO N = Non Ferrous Workpiece Material Group (WMG)

SOLID HM MILLS – FEED PER TOOTH TABLE



Feed per tooth f_z (mm) depending on the working conditions it might be necessary to adjust these values $\pm 25\%$.

ONLY if plunging into solid material with a centre cutting end mill the values in this table should be considered as f_n (feed per revolution).

How to use this table to find the feed per tooth f_z :

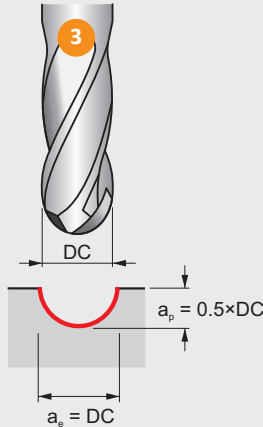
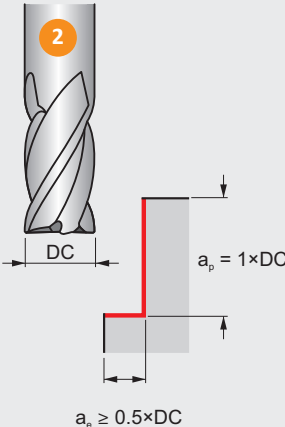
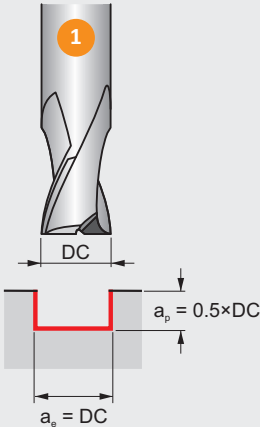
- Find your Alpha Code on the product page (example: 199K, "K" is the Alpha Code).
- Find the closest diameter for your cutting application in the top row of the table.
- Find your Alpha Code in the left column of the table.
- The intersection (cell) of the Diameter and Alpha Code is the feed per tooth f_z .

FOR SOLID CARBIDE MILLING CUTTERS ONLY

		ø DC (mm)																
		1.00	2.00	3.00	4.00	5.00	6.00	7.00	8.00	9.00	10.0	12.0	14.0	16.0	18.0	20.0	22.0	25.0
Feed rates (mm)	A	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	B	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	C	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	D	0.002	0.003	0.004	0.005	0.007	0.008	0.009	0.010	0.011	0.012	0.014	0.015	0.017	0.019	0.021	0.025	0.028
	E	0.002	0.003	0.004	0.008	0.009	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.019	0.021	0.024	0.026	0.028	0.030	0.034
	F	0.002	0.003	0.006	0.010	0.013	0.016	0.017	0.019	0.021	0.022	0.026	0.029	0.032	0.035	0.039	0.042	0.047
	G	0.002	0.005	0.008	0.014	0.018	0.022	0.024	0.026	0.028	0.031	0.035	0.040	0.044	0.048	0.053	0.057	0.064
	I	0.003	0.006	0.011	0.019	0.024	0.030	0.032	0.036	0.039	0.042	0.049	0.054	0.061	0.066	0.073	0.079	0.088
	J	0.004	0.009	0.014	0.026	0.033	0.041	0.044	0.048	0.053	0.057	0.066	0.074	0.083	0.090	0.099	0.107	0.120
	K	0.006	0.012	0.019	0.035	0.044	0.054	0.059	0.064	0.070	0.076	0.088	0.098	0.110	0.120	0.132	0.142	0.160
	N	0.008	0.016	0.025	0.047	0.058	0.072	0.078	0.086	0.094	0.101	0.117	0.131	0.146	0.160	0.175	0.189	0.212
	O	0.010	0.021	0.034	0.062	0.078	0.096	0.104	0.114	0.124	0.135	0.156	0.174	0.195	0.213	0.233	0.252	0.283
	P	0.014	0.028	0.045	0.083	0.104	0.128	0.138	0.152	0.166	0.180	0.207	0.231	0.259	0.283	0.311	0.335	0.376
	R	0.018	0.037	0.060	0.110	0.138	0.170	0.184	0.202	0.221	0.239	0.276	0.308	0.345	0.377	0.414	0.446	0.501
	S	0.024	0.049	0.080	0.147	0.183	0.226	0.245	0.269	0.294	0.318	0.367	0.410	0.459	0.502	0.550	0.593	0.667

Formulas (Metric)			Terms		Formulas (Imperial)	
$v_c = \frac{n \times DC \times \pi}{1000}$	v_c	(m/min)	Cutting speed		SFM	(ft/min)
	n	(rev/min)	Spindle speed		RPM	(rev/min)
	V_f	(mm/min)	Feed rate		IPM	(in/min)
$n = \frac{v_c \times 1000}{DC \times \pi}$	f_z	(mm/tooth)	Feed per tooth		IPT	(in/tooth)
$V_f = f_z \times z \times n$	DC	(mm)	Cutting diameter		DC	(in)
$f_z = \frac{V_f}{z \times n}$	z	(–)	Number of teeth		T	(–)
$Q = \frac{V_f \times a_p \times a_e}{1000}$	a_p	(mm)	Depth of cut		DOC	(in)
	a_e	(mm)	Width of cut		WOC	(in)
	Q	(cm³/min)	Metal removal rate		MRR	(in³/min)
					$SFM = \frac{RPM \times DC \times \pi}{12}$	
					$RPM = \frac{SFM \times 12}{DC \times \pi}$	
					IPM = IPT × T × RPM	
					$IPT = \frac{IPM}{T \times RPM}$	
					$MRR = IPM \times DOC \times WOC$	

SOLID HM MILLS – FEED PER TOOTH TABLE



Feed per tooth *IPT* or (inch) depending on the working conditions it might be necessary to adjust these values $\pm 25\%$.

ONLY if plunging into solid material with a centre cutting end mill the values in this table should be considered as *IPR* (feed in inch per revolution).

How to use this table to find the feed per tooth *IPT*:

- Find your Alpha Code on the product page (example: 653K, “K” is the Alpha Code).
- Find the closest diameter for your cutting application in the top row of the table.
- Find your Alpha Code in the left column of the table.
- The intersection (cell) of the Diameter and Alpha Code is the feed per tooth *IPT*.

FOR SOLID CARBIDE MILLING CUTTERS ONLY

		ø DC (inch)															
		1/16	3/32	1/8	5/32	3/16	7/32	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	9/16	5/8	3/4	7/8	1
		.0625	.0938	.1250	.1563	.1875	.2188	.2500	.3125	.3750	.4375	.5000	.5625	.6250	.7500	.8750	1.0000
Feed rates (inch)	A	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	B	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	C	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0002	.0003	.0003	.0004	.0005	.0005	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	D	.0001	.0001	.0002	.0002	.0002	.0003	.0004	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0008	.0010	.0011
	E	.0001	.0001	.0002	.0003	.0004	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0007	.0009	.0009	.0011	.0012	.0013
	F	.0001	.0002	.0002	.0004	.0005	.0006	.0006	.0007	.0009	.0009	.0011	.0012	.0013	.0015	.0017	.0019
	G	.0002	.0002	.0004	.0006	.0007	.0007	.0009	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0017	.0020	.0023	.0025
	I	.0002	.0003	.0005	.0007	.0009	.0011	.0012	.0014	.0016	.0018	.0020	.0022	.0024	.0028	.0031	.0035
	J	.0003	.0004	.0007	.0010	.0012	.0014	.0017	.0019	.0022	.0024	.0027	.0030	.0032	.0037	.0043	.0047
	K	.0004	.0006	.0009	.0014	.0016	.0019	.0022	.0025	.0029	.0032	.0036	.0040	.0043	.0050	.0056	.0063
	N	.0005	.0007	.0011	.0019	.0022	.0025	.0029	.0034	.0038	.0043	.0048	.0053	.0057	.0066	.0075	.0083
	O	.0006	.0010	.0015	.0024	.0029	.0034	.0039	.0045	.0051	.0057	.0063	.0070	.0076	.0088	.0100	.0111
	P	.0008	.0014	.0020	.0033	.0038	.0045	.0052	.0060	.0068	.0076	.0084	.0094	.0100	.0117	.0133	.0148
	R	.0011	.0018	.0027	.0043	.0051	.0060	.0069	.0080	.0091	.0101	.0112	.0125	.0134	.0156	.0177	.0197
	S	.0015	.0024	.0036	.0058	.0067	.0080	.0091	.0106	.0120	.0135	.0149	.0166	.0178	.0207	.0236	.0263

SOLID HM MILLS – CORRECTION FACTORS

1 Slot Milling

Correction factors for cutting speed v_c and feed per tooth f_z for slot milling operations at different depths of cut.

a_p / DC	25 %	50 %	100 %	150 %
	1.25	1.00	0.75	0.50
	1.25	1.00	0.75	0.50

2 Shoulder Milling

Correction factors for cutting speed v_c and feed per tooth f_z for square shoulder milling with < 50 % radial immersion.

a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	≥ 50 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.00
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

We recommend to avoid milling with 50 % radial immersion.

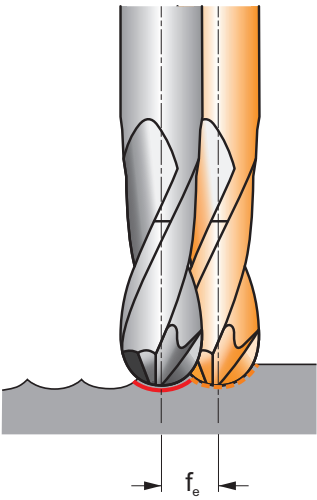
3a Plain Copy Milling (with Ball Nose Cutters)

Correction factors for cutting speed v_c for plain copy milling at different depths of cut.

a_p / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %
	2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.02	1.00

3b

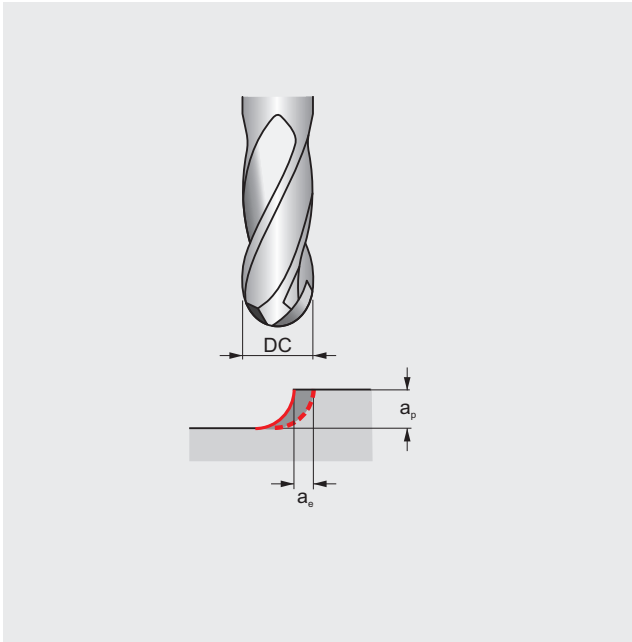
Line offset f_e (step-over distance) for achieving a theoretical surface roughness R_{th} .

		2	4	8	16	32	63	125	250
2		0.13	0.18	0.25	0.36	0.50	0.70	0.97	1.32
3		0.15	0.22	0.31	0.44	0.62	0.86	1.20	1.66
4		0.18	0.25	0.36	0.50	0.71	1.00	1.39	1.94
5		0.20	0.28	0.40	0.56	0.80	1.12	1.56	2.18
6		0.22	0.31	0.44	0.62	0.87	1.22	1.71	2.40
8		0.25	0.36	0.51	0.71	1.01	1.41	1.98	2.78
10		0.28	0.40	0.57	0.80	1.13	1.58	2.22	3.12
12		0.31	0.44	0.62	0.88	1.24	1.73	2.44	3.43
14		0.33	0.47	0.67	0.95	1.34	1.87	2.63	3.71
16		0.36	0.51	0.72	1.01	1.43	2.00	2.82	3.97
18		0.38	0.54	0.76	1.07	1.52	2.13	2.99	4.21
20		0.40	0.57	0.80	1.13	1.60	2.24	3.15	4.44
22		0.42	0.59	0.84	1.19	1.68	2.35	3.31	4.66
25		0.45	0.63	0.89	1.26	1.79	2.51	3.53	4.97
28		0.47	0.67	0.95	1.34	1.89	2.65	3.73	5.27

Line offset dimensions shown are Metric (mm) only.

SOLID HM MILLS – CORRECTION FACTORS

3c



How to use this table to find the correction factor for the feed per tooth (f_z or IPT) for plain copy milling:

- 1. Find the closest radial immersion (ae / DC) for your cutting application in the top row of the table.
- 2. Find your closest axial immersion (ap / DC) for your cutting application in the left column of the table.
- 3. The intersection (cell) of the radial and axial immersions is the correction factor for the feed per tooth.

Example for plain copy milling:

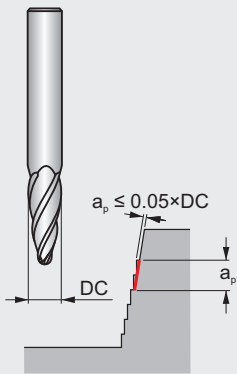
- 1. Applying an 8 mm ball nose cutter with a depth of cut of 0.8 mm (ap), the aim is to achieve a theoretical surface roughness of 32 µm.
- 2. The correction factor for cutting speed with an axial immersion of 10 % = 1.67 can be found in table 3a.
- 3. The step-over distance for a R_{th} of 32 µm = 1.01 mm can be found in table 3b.
- 4. The correction factor for feed per tooth with an axial immersion of 10 % and a radial immersion of 1.01 / 8 = 12.6 % can be found in table 3c and is in this case 2.33.

Correction factors for feed per tooth f_z for plain copy milling with a line offset < 50 % × DC at different of depths of cut.

APMX FFW	APMX EFW	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	35 %	40 %	50 %
5 %	x.f	5.26	3.82	3.21	2.87	2.65	2.50	2.40	2.34	2.29
10 %		3.82	2.78	2.33	2.08	1.92	1.82	1.75	1.70	1.67
15 %		3.21	2.33	1.96	1.75	1.62	1.53	1.47	1.43	1.40
20 %		2.87	2.08	1.75	1.56	1.44	1.36	1.31	1.28	1.25
25 %		2.65	1.92	1.62	1.44	1.33	1.26	1.21	1.18	1.15
30 %		2.50	1.82	1.53	1.36	1.26	1.19	1.14	1.11	1.09
35 %		2.40	1.75	1.47	1.31	1.21	1.14	1.10	1.07	1.05
40 %		2.34	1.70	1.43	1.28	1.18	1.11	1.07	1.04	1.02
45 %		2.31	1.68	1.41	1.26	1.16	1.10	1.05	1.03	1.01
50 %		2.29	1.67	1.40	1.25	1.15	1.09	1.05	1.02	1.00

To increase the surface quality, the tool or surface should be inclined with a tilt angle off 10° – 15°.

SOLID HM BARREL-SHAPE MILL – FEED PER TOOTH TABLE



Feed per tooth f_z (mm) depended on the working conditions it might be needed to adjust these values $\pm 25\%$.

- How to use this table to find the feed per tooth f_z :**
- 1. Find your Alpha Code on the product page (example: 121F, "F" is the Alpha Code).
 - 2. Find the closest diameter for your cutting application in the top row of the table.
 - 3. Find your Alpha Code in the left column of the table.
 - 4. The intersection (cell) of the Diameter and Alpha Code is the feed per tooth f_z .

**FOR HM S791
BARREL-SHAPE MILLS ONLY**

		ø DC (mm)				
		6.00	8.00	10.00	12.00	16.00
Feed rates (mm)	E	0.030	0.039	0.053	0.067	0.096
	F	0.037	0.050	0.064	0.083	0.118
	I	0.062	0.084	0.111	0.141	0.203

THREAD MILLS – GENERAL HINTS

General hints on thread milling

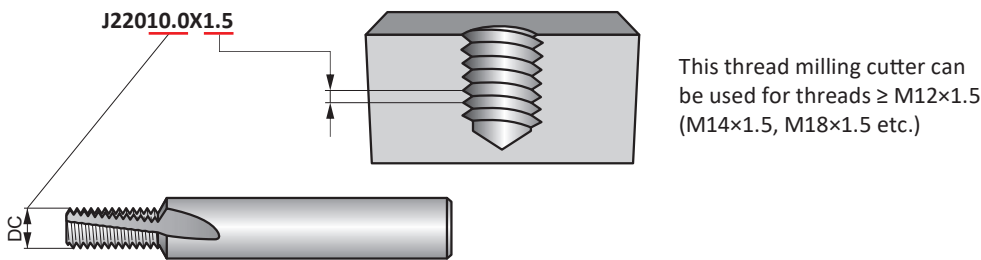
1. Thread milling is the process of generating a thread by the circular interpolation of a milling cutter with a specific thread geometry ground around it's periphery.
2. To be able to use a thread milling cutter it is necessary to have a CNC machine that can make circular paths.
3. Most modern CNC machines are equipped with machining cycles for thread milling.
4. Consult the manual or contact the machine supplier for information.

Features and benefits

1. Thread milling gives increased reliability and tool life.
2. Threadmills produce small chips resulting in problem free threading.
3. Tolerance adjustments can be made using exact co-ordinates.
4. You can generate a complete thread to the bottom of the hole.
5. Capable of machining a wide variety of materials.
6. The same cutter can produce different size threads provided the pitch is the same.
7. Both right and left hand threads can be created with the same tool.
8. Some thread mills can also machine the entry chamfer (J200 and J205).

Choosing your tool

Thread milling cutters have an item code based on the type, diameter *DC* and pitch *TP*.
 The item code is the number to use when ordering your tool.
 Always consult the catalogue to ensure you have the correct thread dimensions.



Programming with Rprg

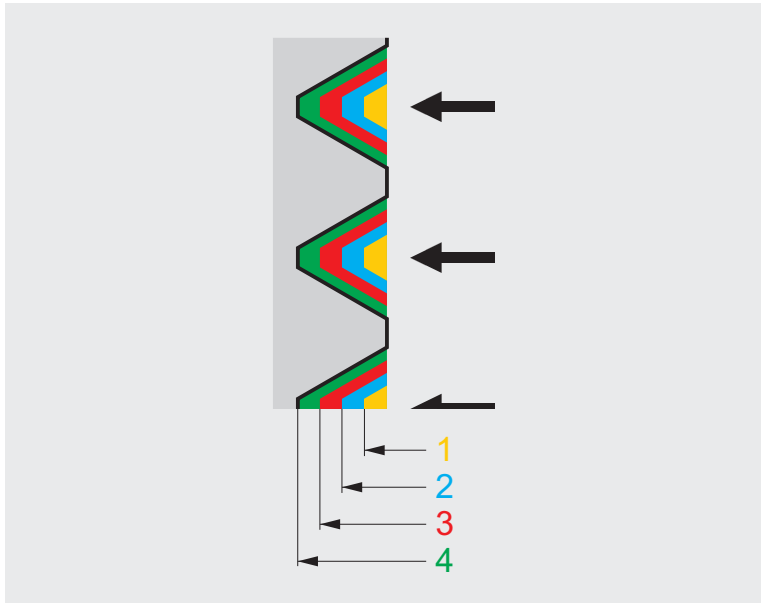
- For easy adjustment of the thread tolerance always program with radius correction.
- The Rprg value is the start value for a new cutter and is printed on the cutter shank. This should be entered in the tool memory offset.
- Rprg is based on the theoretical zero-line of the thread meaning that when you program using Rprg the thread is never oversize, but normally tight.
- This means that with a small modification to the program co-ordinates you can create the thread to the required size.

Recommendations

- Always use the correct cutting data.
- Use the recommended drill size for the thread diameter, as for conventional taps.
- For easy adjustment of the thread tolerance always start with the Rprg value printed on the shank of the threadmill.
- Use a gauge to check the tolerance on the first thread to establish if the radius needs to be corrected. The radius can be corrected 2 or 3 times before the threadmill is worn out.
- When dry machining, compressed air is recommended to help with swarf removal.
- When threading more difficult materials, it is recommended to take multiple passes.

272

THREAD MILLS – NUMBER OF PASSES TABLE



- How to use the tables to find the depth increments per pass:**
- 1. Select the table for your thread profile (example: "M12" is a metric thread).
 - 2. Find the column matching your thread pitch in the top row of the table.
 - 3. Find in that column below the recommended number of passes and for each pass the increment radial depth of cut. (example: for a pitch of 1.75 the recommended number of passes is 5 and radial depth of the 1st pass is 0.277 mm, the 2nd 0.228 mm etc.).
 - 4. It is recommended to increase the number of passes for more difficult to machine materials.
 - 5. For super-finishing result it is best practice to repeat the final pass.

Recommended number of passes and radial depth of cut per pass for female metric thread (60°).

		Radial depth of cut per pass (mm)										
		0.50	0.70	0.75	0.80	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
No. of passes	1	0.158	0.221	0.168	0.224	0.224	0.228	0.237	0.277	0.283	0.323	0.387
	2	0.131	0.183	0.138	0.185	0.185	0.188	0.196	0.228	0.234	0.267	0.320
	3	–	–	0.127	0.135	0.168	0.173	0.179	0.209	0.214	0.244	0.293
	4	–	–	–	–	–	0.133	0.138	0.161	0.164	0.187	0.225
	5	–	–	–	–	–	–	0.116	0.135	0.138	0.158	0.189
	6	–	–	–	–	–	–	–	–	0.122	0.139	0.167
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.125	0.151
Acc. depth		0.289	0.404	0.433	0.544	0.577	0.722	0.866	1.010	1.155	1.443	1.732

Recommended number of passes and radial depth of cut per pass for female unified thread (60°).

		Radial depth of cut per pass (mm)									
		28	24	20	18	16	14	13	12	11	10
No. of passes	1	0.203	0.237	0.232	0.258	0.251	0.287	0.309	0.299	0.327	0.328
	2	0.167	0.195	0.191	0.213	0.207	0.237	0.255	0.247	0.270	0.271
	3	0.154	0.179	0.175	0.195	0.190	0.217	0.234	0.226	0.247	0.248
	4	–	–	0.135	0.149	0.146	0.166	0.179	0.174	0.189	0.190
	5	–	–	–	–	0.123	0.140	0.151	0.146	0.160	0.160
	6	–	–	–	–	–	–	–	0.130	0.140	0.141
	7	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0.128
Acc. Depth		0.524	0.611	0.733	0.815	0.917	1.047	1.128	1.222	1.333	1.466

THREAD MILLS – NUMBER OF PASSES TABLE

Recommended number of passes and radial depth of cut per pass for female G (BSP) thread (55°).

 1"		Radial depth of cut per pass (mm)			
		28	19	14	11
No. of passes	1	0.225	0.271	0.318	0.362
	2	0.186	0.224	0.263	0.299
	3	0.170	0.205	0.241	0.274
	4	–	0.156	0.185	0.210
	5	–	–	0.155	0.177
	6	–	–	–	0.157
	7	–	–	–	–
Acc. Depth		0.581	0.856	1.162	1.479

Recommended number of passes and radial depth of cut per pass for female NPT thread (60°).

 1"		Radial depth of cut per pass (mm)			
		27	18	14	11.5
No. of passes	1	0.283	0.348	0.390	0.423
	2	0.233	0.287	0.322	0.349
	3	0.214	0.263	0.295	0.320
	4	–	0.202	0.226	0.246
	5	–	–	0.190	0.207
	6	–	–	–	0.183
	7	–	–	–	–
Acc. Depth		0.730	1.100	1.423	1.728

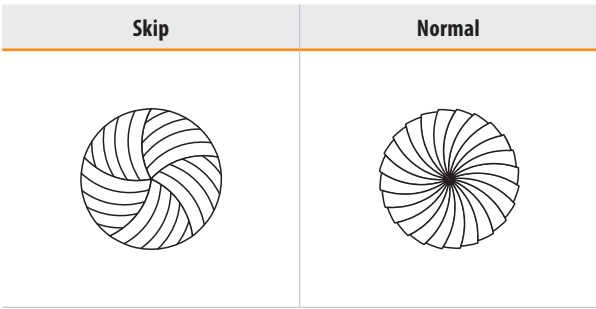
ROTARY BURRS – GENERAL HINTS

General hints on carbide burrs

Carbide Burrs are widely used for preparing and finishing components in a wide range of materials. They are generally used by hand and mounted in air driven die-grinders.

Construction and Geometry

- 1. Toughened and hardened steel shanks improve rigidity and reduce the risk of bending or vibration.
- 2. Accurately ground shanks improve holding and reduce likelihood of spinning.
- 3. Special brazing elements prevent high temperature failure and also provide increased strength to withstand pressure and impact.
- 4. The universal Double Cut (DC) geometry is suitable for a wide range of materials and applications.
- 5. Material specific geometries are also available suited to Steel (ST), Stainless Steel (VA), Aluminium (AL), Super Alloys (AS) and Fibreglass (GRP).
- 6. Available with TiAlN coating to increase tool life in abrasive materials.
- 7. Ball nose burrs are ground with Skip Flute geometry. This provides active geometry towards the centre of the burr, improving the cutting action and reducing the chances of swarf build up and clogging.



Safety first

- 1. High speed rotating tools are hazardous and can be dangerous if miss-used.
- 2. Always disconnect the die grinder from the air supply before attempting to change the burrs.
- 3. Check the condition of the die grinder and if possible use low vibration versions.
- 4. Always use the appropriate protective equipment and ensure anyone working close by is also protected.



Personal protective equipment must be worn at all times!

ROTARY BURRS – GENERAL HINTS

Recommendations

- Always use the appropriate speed rated die grinder.
- Routine maintenance of die grinders is important, ensure they are oiled and bearings are not worn.
- Always clean the clamping nut, collet and internal taper of the die grinder when changing a burr.
- Try to avoid mechanical shock and heavy impact of the burrs.
- Try to avoid thermal shock by not allowing the burr to become overheated.
- Don't plunge the burr too deep into the workpiece material or jam the bur into corners or channels.

Trouble shooting using burrs

Problem	Cause
Chipping of Burr Teeth	Running speed too low (revolutions per minute) can cause bouncing (chatter)
	Eccentricity (worn spindle, collet or bearings)
	Plunging and jamming the burr into the workpiece
Clogging of Burr Teeth	Flute length or overall length too long
	Incorrect geometry choice for workpiece material
Premature Wear	Running speed too high (revolutions per minute) for size of burr and workpiece material
	Eccentricity (worn spindle, collet or bearings)
Head Detaches from Shank	Running speed too high (revolutions per minute) causing overheating
	Running for prolonged periods causing overheating

ROTARY BURRS – RECOMMENDED OPERATING SPEED

AL		DC						
ISO		RPM						
		DC (mm)						
		3	6	8	10	12	16	20
P	min.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
	max.	83 000	42 000	32 000	25 000	21 000	16 000	13 000
M	min.	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000
	max.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
K	min.	58 000	29 000	22 000	19 000	15 000	11 000	9 000
	max.	77 000	39 000	29 000	23 000	20 000	15 000	12 000
N	min.	64 000	32 000	24 000	20 000	16 000	12 000	10 000
	max.	96 000	48 000	36 000	29 000	24 000	18 000	15 000
S	min.	45 000	23 000	17 000	14 000	12 000	9 000	7 000
	max.	58 000	29 000	22 000	18 000	15 000	11 000	9 000
H	min.	51 000	26 000	20 000	16 000	13 000	10 000	8 000
	max.	71 000	36 000	27 000	22 000	18 000	14 000	11 000

ST		BR				
ISO		RPM				
		DC (mm)				
		3	6	8	10	12
P	min.	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000
	max.	60 000	45 000	35 000	30 000	20 000

VA		BR				
ISO		RPM				
		DC (mm)				
		3	6	8	10	12
M	min.	100 000	65 000	60 000	55 000	35 000
	max.	60 000	30 000	25 000	20 000	15 000

GRP				
ISO		RPM		
		DC (mm)		
		3	6	8
N4	min.	25 000	20 000	18 000
	max.	30 000	25 000	22 000

AS			
ISO		RPM	
		DC (mm)	
		3	
S	min.	60 000	
	max.	80 000	

WMG (WORK MATERIAL GROUP)

ISO group		WMG (Work Material Group)			Hardness (HB or HRC)	Ultimate Tensile Strength (MPa)		
P	P1	P1.1	Free machining steel (carbon steels with increased machinability)	Sulfurized	< 240 HB	≤ 830		
		P1.2		Sulfurized and phosphorized	< 180 HB	≤ 620		
		P1.3		Sulfurized/phosphorized and leaded	< 180 HB	≤ 620		
	P2	P2.1	Plain carbon steel (steels comprised of mainly iron and carbon)	Containing <0.25 % C	< 180 HB	≤ 620		
		P2.2		Containing <0.55 % C	< 240 HB	≤ 830		
		P2.3		Containing >0.55 % C	< 300 HB	≤ 1030		
	P3	P3.1	Alloy steel (carbon steels with an alloying content ≤ 10%)	Annealed	< 180 HB	≤ 620		
		P3.2		Hardened and tempered	180 – 260 HB	> 620 ≤ 900		
		P3.3			260 – 360 HB	> 900 ≤ 1240		
	P4	P4.1	Tool steel (special alloy steel for tools, dies and molds)	Annealed	< 26 HRC	≤ 900		
P4.2		Hardened and tempered		26 – 39 HRC	> 900 ≤ 1240			
P4.3				39 – 45 HRC	> 1240 ≤ 1450			
M	M1	M1.1	Ferritic stainless steel (straight chromium non-hardenable alloys)		< 160 HB	≤ 520		
		M1.2			160 – 220 HB	> 520 ≤ 700		
	M2	M2.1	Martensitic stainless steel (straight chromium hardenable alloys)	Annealed	< 200 HB	≤ 670		
		M2.2		Quenched and tempered	200 – 280 HB	> 670 ≤ 950		
		M2.3		Precipitation-hardened	280 – 380 HB	> 950 ≤ 1300		
	M3	M3.1	Austenitic stainless steel (chromium-nickel and chromium-nickel-manganese alloys)		< 200 HB	≤ 750		
		M3.2			200 – 260 HB	> 750 ≤ 870		
		M3.3			260 – 300 HB	> 870 ≤ 1040		
	M4	M4.1	Austenitic-ferritic (DUPLEX) or super-austenitic stainless steel		< 300 HB	≤ 990		
		M4.2	Precipitation hardening austenitic stainless steel		300 – 380 HB	≤ 1320		
K	K1	K1.1	Gray iron or Automotive Gray iron (GG) (iron-carbon castings with a lamellar graphite microstructure)	Ferritic or ferritic-pearlitic	< 180 HB	≤ 190		
		K1.2		Ferritic-pearlitic or pearlitic	180 – 240 HB	> 190 ≤ 310		
		K1.3		Pearlitic	240 – 280 HB	> 310 ≤ 390		
	K2	K2.1	Malleable iron (GTS/GTW) (iron-carbon castings with a graphite-free microstructure)	Ferritic	< 160 HB	≤ 400		
		K2.2		Ferritic or pearlitic	160 – 200 HB	> 400 ≤ 550		
		K2.3		Pearlitic	200 – 240 HB	> 550 ≤ 660		
	K3	K3.1	Ductile iron (GGG) (iron-carbon castings with a nodular graphite microstructure)	Ferritic	< 180 HB	≤ 560		
		K3.2		Ferritic or pearlitic	180 – 220 HB	> 560 ≤ 680		
		K3.3		Pearlitic	220 – 260 HB	> 680 ≤ 800		
	K4	K4.1	Austenitic gray iron (ASTM A436) (iron-carbon alloy castings with an austenitic lamellar graphite microstructure)		< 180 HB	≤ 190		
		K4.2			Austenitic ductile iron (ASTM A439 or ASTM A571) (iron-carbon alloy castings with an austenitic nodular graphite microstructure)	< 240 HB	≤ 740	
		K4.3	Austempered ductile iron (ASTM A897) (iron-carbon alloy castings with an ausferrite microstructure)		< 280 HB	> 840 ≤ 980		
		K4.4			280 – 320 HB	> 980 ≤ 1130		
		K4.5			320 – 360 HB	> 1130 ≤ 1280		
	K5	K5.1	Compacted graphite iron CGI (ASTM A842) (iron-carbon castings with a vermicular graphite structure)	Ferritic	< 180 HB	≤ 400		
		K5.2		Ferritic-pearlitic	180 – 220 HB	> 400 ≤ 450		
		K5.3		Pearlitic	220 – 260 HB	> 450 ≤ 500		
N	N1	N1.1	Commercially pure wrought aluminium		< 60 HB	≤ 240		
		N1.2			Wrought aluminium alloys	Half hard tempered	60 – 100 HB	> 240 ≤ 400
		N1.3				Full hard tempered	100 – 150 HB	> 400 ≤ 590
	N2	N2.1	Cast aluminium alloys		< 75 HB	≤ 240		
		N2.2			75 – 90 HB	> 240 ≤ 270		
		N2.3			90 – 140 HB	> 270 ≤ 440		
	N3	N3.1	Free-cutting copper-alloys materials with excellent machining properties	–	–			
		N3.2	Short-chip copper-alloys with good to moderate machining properties	–	–			
		N3.3	Electrolytic copper and long-chip copper-alloys with moderate to poor machining properties	–	–			
	N4	N4.1	Thermoplastic polymers	–	–			
		N4.2	Thermosetting polymers	–	–			
		N4.3	Reinforced polymers or composites	–	–			
N5	N5.1	Graphite	–	–				
S	S1	S1.1	Titanium or titanium alloys		< 200 HB	≤ 660		
		S1.2			200 – 280 HB	> 660 ≤ 950		
		S1.3			280 – 360 HB	> 950 ≤ 1200		
	S2	S2.1	Fe-based high-temperature alloys		< 200 HB	≤ 690		
		S2.2			200 – 280 HB	> 690 ≤ 970		
	S3	S3.1	Ni-based high-temperature alloys		< 280 HB	≤ 940		
		S3.2			280 – 360 HB	> 940 ≤ 1200		
	S4	S4.1	Co-based high-temperature alloys		< 240 HB	≤ 800		
S4.2		240 – 320 HB			> 800 ≤ 1070			
H	H1	H1.1	Chilled cast iron	< 440 HB	–			
	H2	H2.1	Hardened cast iron	< 55 HRC	–			
		H2.2		> 55 HRC	–			
	H3	H3.1	Hardened steel < 55 HRC	< 51 HRC	–			
		H3.2		51 – 55 HRC	–			
	H4	H4.1	Hardened steel > 55 HRC	55 – 59 HRC	–			
H4.2		> 59 HRC		–				

HARDNESS CONVERSION TABLE

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
285	86	90	1190	–
320	95	100	56.2	–
350	105	110	62.3	–
385	114	120	66.7	–
415	124	130	71.2	–
450	133	140	75.0	–
480	143	150	78.7	–
510	152	160	81.7	–
545	162	170	85.8	–
575	171	180	87.1	–
610	181	190	89.5	–
640	190	200	91.5	–
675	199	210	93.5	–
705	209	220	95	–
740	219	230	96.7	–
770	228	240	98.1	–
800	238	250	99.5	–
820	242	255	–	23.1
850	252	265	–	24.8
880	261	275	–	26.4
900	266	280	–	27.1
930	276	290	–	28.5
950	280	295	–	29.2
995	295	310	–	31.0
1030	304	320	–	32.2
1060	314	330	–	33.3
1095	323	340	–	34.4
1125	333	350	–	35.5
1155	342	360	–	36.6

Strength (MPa)	Hardness			
	BRINELL	VICKERS	ROCKWELL	ROCKWELL
R _m	HB	HV	HRB	HRC
1190	352	370	–	37.7
1220	361	380	–	38.8
1255	371	390	–	39.8
1290	380	400	–	40.8
1320	390	410	–	41.8
1350	399	420	–	42.7
1385	409	430	–	43.6
1420	418	440	–	44.5
1455	428	450	–	45.3
1485	437	460	–	46.1
1520	447	470	–	46.9
1555	456	480	–	47.7
1595	466	490	–	48.4
1630	475	500	–	49.1
1665	485	510	–	49.8
1700	494	520	–	50.5
1740	504	530	–	51.1
1775	513	540	–	51.7
1810	523	550	–	52.3
1845	532	560	–	53.0
1880	542	570	–	53.6
1920	551	580	–	54.1
1955	561	590	–	54.7
1995	570	600	–	55.2
2030	580	610	–	55.7
2070	589	620	–	56.3
2105	599	630	–	56.8
2145	608	640	–	57.3
2180	618	650	–	57.8

SIMPLY RELIABLE

As a professional you can judge the quality of work by just looking at the chip. Our chip is a clean and uncomplicated shape that in itself tells a story. It is a clear and consistent signal and that's why we use it as a symbol for being **Simply Reliable**.

DORMER PRAMET

www.dormerpramet.com



**CONTACTS TO LOCAL
SALES SUPPORT
ALWAYS UP TO DATE!**



DP-CAT-SOLIDMILL-2024-VN

FOLLOW US...



ONLINE



SEGMENTS



LIBRARY APP.



CALCULATOR APP.

