


Materiał ostrza / Material of tool


Węglik spiekany
Solid carbide



Stal szybko tnąca z 5% Co
High speed steel with 5% Co



Proszkowa stal szybko tnąca
High speed powder steel



Stal szybko tnąca z 8% Co
High speed steel with 8% Co

Rodzaje chwytów / Clamping feature


Chwyt walcowy wg DIN 6535-HA
Plain straightl shank acc. to DIN 6535-HA



Chwyt walcowy wg DIN 1835-A
Plain straightl shank acc. to DIN 1835-A



Chwyt Weldon wg DIN 6535-HB
Straight shank with clamping flat (Weldon) acc. to DIN 6535-HB



Chwyt Weldon wg DIN 1835-A
Straight shank with clamping flat (Weldon) acc. to DIN 1835-A



Stożek Morse'a wg DIN 228-A
Morse taper shank acc. To DIN 228-A

Wykonanie / Design


Naroże "na ostro"
Square



Promień naroża
With radius



Czoło kuliste
Ball nose

Powłoki / Coatings


Azotek tytanowo-aluminiowy
Titanium Aluminium Nitride



Azotek aluminiowo-tytanowy
Aluminium Titanium Nitride



Dwuborek tytanu
Titanium Diboride

Geometria / Cutting geometry


Kąt spirali
Helix angle



Zmienny kąt spirali
Unequal helix angle



Liczba ostrzy
Number of flutes



Stała podziałka ostrza
Equal pitch



Zmienna podziałka ostrza
Unequal pitch

Typ łamacza / Roughing pitch


Normalny
Normal



Drobny
Fine