



1

**GB**

**4 Flute DIN 6528 End Mills**

- Square End

*Micrograin Solid Carbide*

30° Right Hand Spiral - Right Hand Cutting

- Center Cutting

**ES**

**Fresas DIN 6528 de 4 labios**

- Punta plana

*Metal duro con micrograno*

Hélice a derecha 30° - Corte a derecha

- Corte al centro

**FR**

**Fraises 4 dents DIN 6528 - Bout plat**

*Carbure monobloc, micrograin*

Hélice à droite, 30° - Coupe à droite

- Coupe au centre

**PT**

**Fresas de topo de 4 navalhas/corte**

**DIN 6528 - Topo direito/reto**

*Metal duro-microgrão*

Espiral de 30° à direita - Corte à direita

- Corte central

**IT**

**Frese frontali a 4 tagli DIN 6528**

- Testa piana

*Micrograna*

Elica destra a 30° - Taglio destrorso

- Taglio al centro

**DE**

**Schaftfräser DIN 6528, 4 Schneiden**

- Flachstirn

*Vollhartmetall, Feinstkorn*

30° Rechtsdrall - Rechtsschneidend

- Zentrumschnitt

ød <sub>1</sub> mm	ød <sub>2</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>3</sub> mm	EDP No.	Ti-NAMITE EDP No.	Ti-NAMITE-C EDP No.	Ti-NAMITE-A EDP No.
h10	h6							
3,5	3,5	50	10	28	45421	45422	49729	45399
4	4	50	11	28	45425	45426	49730	45400
4,5	4,5	50	11	28	45429	45430	49731	45401
5	5	50	13	28	45433	45434	49732	45402
5,5	5,5	57	13	36	45435	45436	49733	45403
6	6	57	13	36	45437	45438	49734	45404
6,5	6,5	60	16	36	45439	45440	49735	45405
7	7	60	16	36	45441	45442	49736	45406
7,5	7,5	63	19	36	45443	45444	49737	45407
8	8	63	19	36	45445	45446	49738	45408
8,5	8,5	67	19	40	45447	45448	49739	45409
9	9	67	19	40	45449	45450	49740	45410
9,5	9,5	72	22	40	45451	45452	49741	45411
10	10	72	22	40	45453	45454	49742	45412
11	11	83	26	45	45455	45456	49743	45413
12	12	83	26	45	45457	45458	49744	45414
13	13	83	26	45	45459	45460	49745	45415
14	14	83	26	45	45461	45462	49746	45416
15	15	92	32	48	45463	45464	49747	45417
16	16	92	32	48	45465	45466	49748	45418
18	18	92	32	48	45469	45470	49749	45419
20	20	104	38	50	45473	45474	49750	45420

d <sub>1</sub> TOLERANCES h10	
Ø mm	mm
1 - 3	+=+0,000-0,040
>3 - 6	+=+0,000-0,048
>6 - 10	+=+0,000-0,058
>10 - 18	+=+0,000-0,070
>18 - 20	+=+0,000-0,084

d <sub>2</sub> TOLERANCES h6	
Ø mm	mm
1 - 3	+=+0,000-0,006
>3 - 6	+=+0,000-0,008
>6 - 10	+=+0,000-0,009
>10 - 18	+=+0,000-0,011
>18 - 20	+=+0,000-0,013

