



FRÄSSYSTEM DA62 UND DA65
6-SCHNEIDIGE WENDESCHNEIDPLATTEN

MILLING SYSTEM DA62 AND DA65
6-EDGED INDEXABLE INSERTS



DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Umfangsgeschliffene und direkt gepresste Ausführung der Wendschneidplatten**

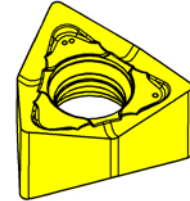
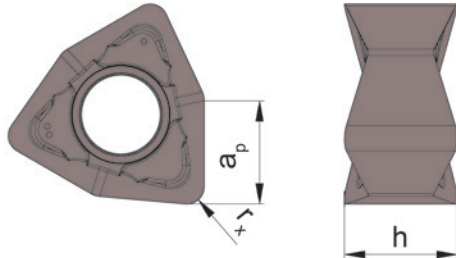
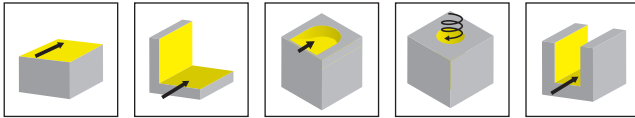
Peripherally ground or directly pressed indexable inserts

- **6-schneidige Wendschneidplatte für mehr Wirtschaftlichkeit beim Fräsen**

6-edged indexable insert for improved milling efficiency

- **Effektiv positiver Spanwinkel für leichten Schnitt**

Effective positive rake angle for smooth cutting



HM-Sorten
Carbide grades

▲ ab Lager
on stock

△ 4 Wochen
4 weeks

Bestellnummer Part number	a _p	h	r _x	HIS		IG6B	SA4B	SC6A	SD6A
SDA62.0400.A.08	4,5	5,16	0,8	DA6200			▲		
DA62.0400.A.04	4,5	5,2	0,4	DA6200			▲		▲
DA62.0400.A.08	4,5	5,16	0,8	DA6200			▲		▲
SDA65.0700.A.08	7	8,37	0,8	DA6500		▲	▲	▲	
SDA65.0700.A.12	7	8,24	1,2	DA6500		▲	▲	▲	
DA65.0700.A.08	7	8,37	0,8	DA6500		▲	▲	▲	
DA65.0700.A.12	7	8,24	1,2	DA6500		▲	▲	▲	
					P	●	●	○	○
					M	○	●	○	○
					K	○	●	●	●
					N	-	○	-	-
					S	●	○	●	●
					H	-	-	-	-

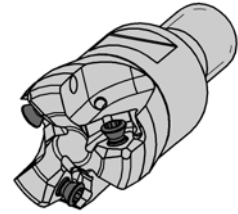
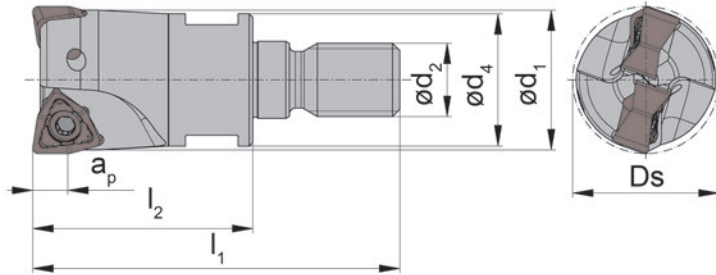
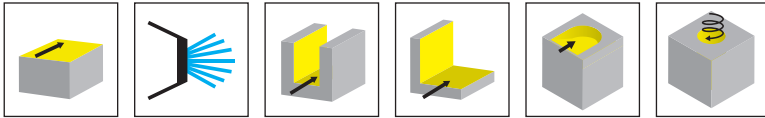


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	SW	HWS	HMS
DAM62.025.M12.5.03	3	25	57	35	24	4,5	M12	21	17	DA6200	12001
DAM62.032.M16.6.04	4	32	66	43	31	4,5	M16	29	24	DA6200	16001

Ersatzteile
Spare Parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

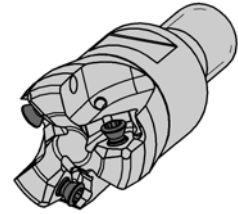
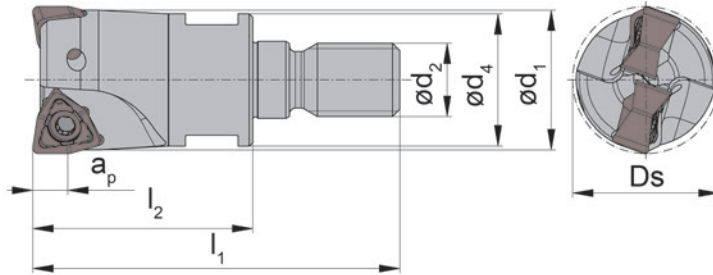
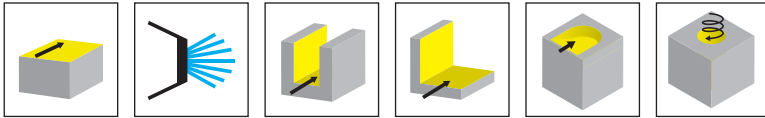


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	l ₁	l ₂	d ₁	a _p	d ₂	d ₄	SW	HWS	HMS
DAM65.032.M16.6.02	2	32	66	43	31,5	7	M16	29	24	DA6500	16001
DAM65.040.M16.6.03	3	40	66	43	39,5	7	M16	29	24	DA6500	16001

Ersatzteile
Spare Parts

Einschraubfräser Screw-in cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ

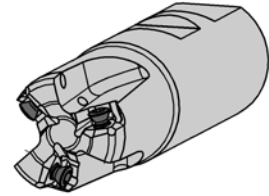
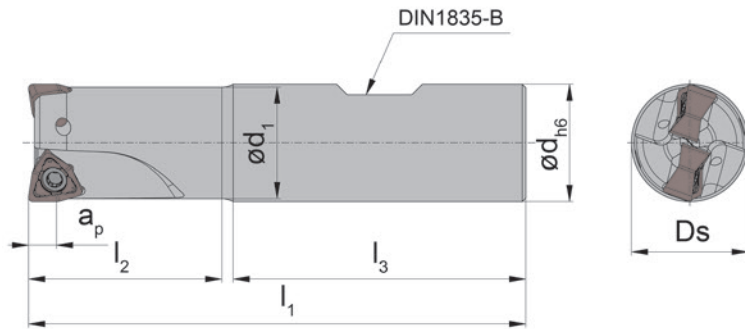
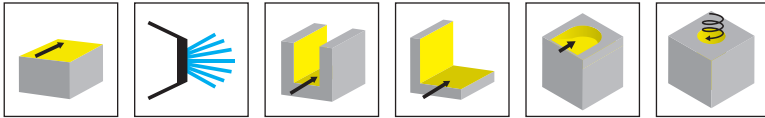


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l ₁	l ₂	d ₁	l ₃	a _p	HWS
DAM62.020.D20.4.02B	2	20	20	85	33	19	50	4,5	DA6200
DAM62.025.D25.5.03B	3	25	25	95	37	24	56	4,5	DA6200
DAM62.032.D32.6.04B	4	32	32	111	47	31	60	4,5	DA6200

Ersatzteile
Spare Parts

Schaftfräser End Mill	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

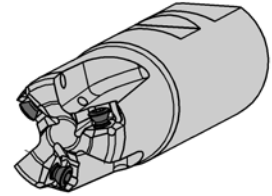
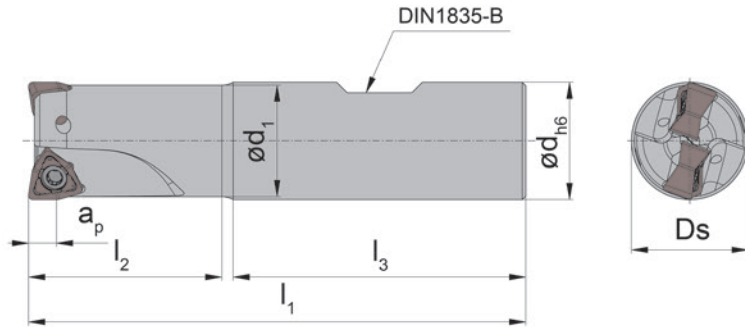
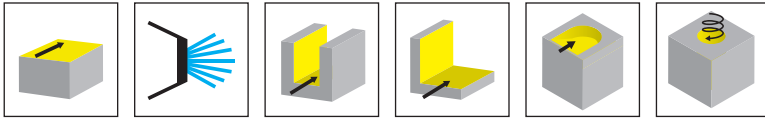


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	d	l_1	l_2	d_1	l_3	a_p	HWS
DAM65.032.D32.6.02B	2	32	32	111	43	31,5	66	7	DA6500
DAM65.040.D32.6.03B	3	40	32	111	43	39,5	66	7	DA6500

Ersatzteile
Spare Parts

Schaftfräser End Mill	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ

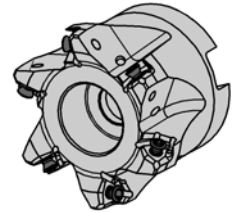
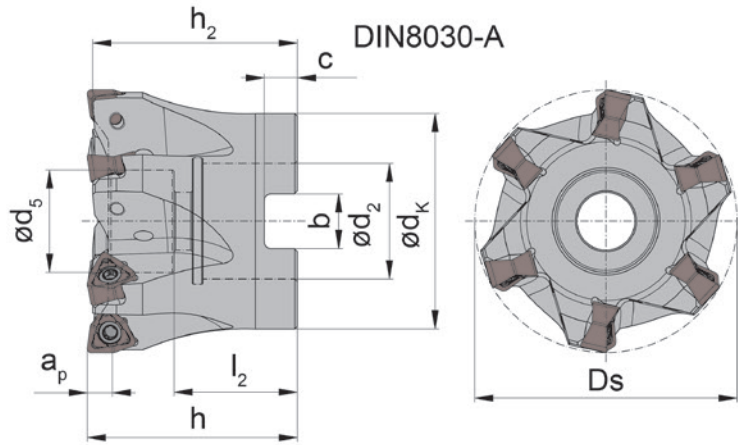
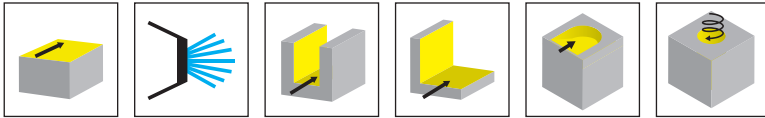


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	a _p	h ₂	h	d ₅	d ₂	l ₂	b	C	d _k	HWS
DAM62.0040.A16.05	5	40	4,5	34	35	16	16	21,5	8,4	5,6	33	DA6200
DAM62.0050.A22.06	6	50	4,5	39	40	19,5	22	23,5	10,4	6,3	41	DA6200
DAM62.0063.A22.08	8	63	4,5	39	40	19,5	22	24	10,4	6,3	49	DA6200
DAM62.0080.A27.10	10	80	4,5	49	50	21,5	27	27,5	12,4	7	59	DA6200

Ersatzteile

Spare Parts

Aufsteckfräser Arbour Mounted Cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM62...	030.3070.T10P	T10PL

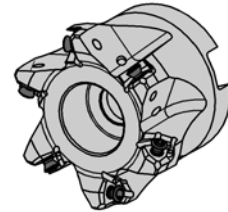
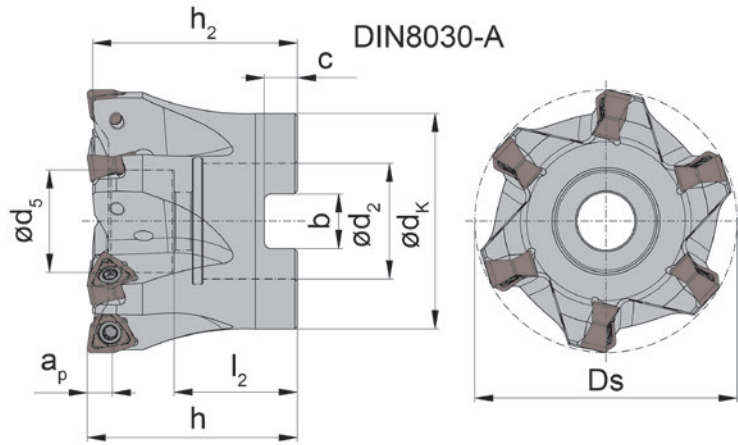
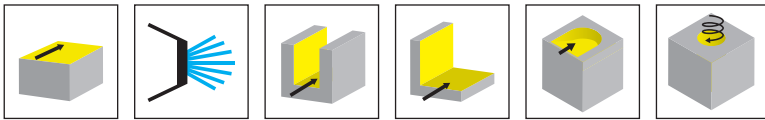


Abbildung = rechtsschneidend
Picture = right hand cutting version

Bestellnummer Part number	Z	Ds	a _p	h ₂	h	d ₅	d ₂	l ₂	b	C	d _K	HWS
DAM65.050.A22.04	4	50	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.050.A22.05	5	50	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.063.A22.05	5	63	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.063.A22.07	7	63	7	38	40	19,5	22	22,2	10,4	6,3	49	DA6500
DAM65.080.A27.07	7	80	7	48	50	30	27	28,7	12,4	7	59	DA6500
DAM65.080.A27.09	9	80	7	48	50	30	27	28,7	12,4	7	59	DA6500
DAM65.100.A32.08	8	100	7	48	50	35	32	28,7	14,4	8	80	DA6500
DAM65.100.A32.11	11	100	7	48	50	35	32	28,7	14,4	8	80	DA6500

Ersatzteile

Spare Parts

Aufsteckfräser Arbour Mounted Cutter	Spannschraube Clamping Screw	TORX PLUS®-Schlüssel TORX PLUS® Wrench
DAM65...	030.0411.T15P	T15PQ



Inhalt/Summary	Seite/Page
Vorschübe Feed rate	12-13
Schnittdaten Cutting data	14-21
Technische Hinweise Technical Instructions	22

Werkstoff Material	Materialgruppe Material group	DAM62 Eckfräser Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$				DAM65 Eckfräser Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$			
		a_e / D_c				a_e / D_c			
		100%	50%	20%	10%	100%	50%	20%	10%
P unlegierter Stahl Carbon steel	P1.1 - P1.5	0,14	0,16	0,18	0,23	0,20	0,23	0,25	0,33
niedrig legierter Stahl (<5%) Alloyed steel	P2.1 - P2.4	0,12	0,14	0,15	0,20	0,17	0,20	0,21	0,28
hochlegierter Stahl (>5%) high alloyed steel	P3.1 - P3.2	0,11	0,12	0,13	0,18	0,15	0,17	0,19	0,25
Stahlguss Cast steel	P4.1 - P4.2	0,06	0,07	0,08	0,11	0,09	0,10	0,11	0,15
Sinterstahl Sintered steel	P5.1	0,11	0,13	0,14	0,19	0,16	0,18	0,20	0,27
M Rostfreier Stahl Stainless steel	M1.1-M1.3	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
K Grauguss Grey cast iron	K1.1-K1.2	0,19	0,22	0,24	0,32	0,24	0,28	0,30	0,40
Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron	K2.1-K2.2	0,15	0,17	0,19	0,25	0,19	0,22	0,24	0,32
Temperguss Malleable cast iron	K3.1-K3.2	0,15	0,17	0,19	0,25	0,19	0,22	0,24	0,32
Ausferritisches Gusseisen ADI Ausferritic spheroidal cast iron ADI	K4.1-K4.3	0,11	0,13	0,14	0,18	0,14	0,16	0,18	0,23
N Al-Legierungen Al-alloys	N1.1-N1.2								
Al-Guss-Legierung Al-cast-alloy	N2.1-N2.3								
Kupfer-Legierungen Copper-alloys	N3.1-N3.4								
Graphit Graphite	N4.1								
S Warmfeste Legierung (Fe) Heat resistant alloy	S1.1-S1.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
Warmfeste Legierung (Ni, Co) Heat resistant alloy	S2.1-S2.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
Titan Titan	S3.1-S3.3	0,09	0,10	0,11	0,15	0,12	0,14	0,15	0,20
H Gehärtete Stähle Hardened steels	H1.1-H1.4								
O Thermoplaste Thermoplastics	O1.1								
Duroplaste Duro plastic	O1.2								
Kunststoff glasfaserverstärkt Plastics glass fibre reinforced	O1.3								
Kunststoff kohlefaserverstärkt Plastics carbon fibre reinforced	O1.4								

Werkstoff Material	Materialgruppe Material group	DAM62 Eckfräser Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$				DAM65 Eckfräser Shoulder mill $\kappa = 90^\circ$			
		a_e / D_c				a_e / D_c			
		100%	50%	20%	10%	100%	50%	20%	10%
P unlegierter Stahl Carbon steel	P1.1 - P1.5	0,12	0,14	0,15	0,20	0,17	0,20	0,21	0,28
niedrig legierter Stahl (<5%) Alloyed steel	P2.1 - P2.4	0,10	0,12	0,13	0,17	0,14	0,17	0,18	0,24
hochlegierter Stahl (>5%) high alloyed steel	P3.1 - P3.2	0,09	0,10	0,11	0,15	0,13	0,15	0,16	0,21
Stahlguss Cast steel	P4.1 - P4.2	0,05	0,06	0,07	0,09	0,08	0,09	0,10	0,13
Sinterstahl Sintered steel	P5.1	0,10	0,11	0,12	0,16	0,14	0,16	0,17	0,23
M Rostfreier Stahl Stainless steel	M1.1-M1.3	0,07	0,08	0,09	0,11	0,09	0,10	0,11	0,14
K Grauguss Grey cast iron	K1.1-K.1.2	0,16	0,19	0,20	0,27	0,20	0,23	0,26	0,34
Kugelgraphitguss Spheroidal graphite cast iron	K2.1-K2.2	0,13	0,15	0,16	0,21	0,16	0,19	0,20	0,27
Temperguss Malleable cast iron	K3.1-K3.2	0,13	0,15	0,16	0,21	0,16	0,19	0,20	0,27
Ausferritisches Gusseisen ADI Ausferritic spheroidal cast iron ADI	K4.1-K4.3	0,09	0,11	0,12	0,16	0,12	0,14	0,15	0,20
N Al-Legierungen Al-alloys	N1.1-N1.2								
Al-Guss-Legierung Al-cast-alloy	N2.1-N2.3								
Kupfer-Legierungen Copper-alloys	N3.1-N3.4								
Graphit Graphite	N4.1								
S Warmfeste Legierung (Fe) Heat resistant alloy	S1.1-S1.2	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
Warmfeste Legierung (Ni, Co) Heat resistant alloy	S2.1-S2.2	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
Titan Titan	S3.1-S3.3	0,08	0,09	0,10	0,13	0,10	0,12	0,13	0,17
H Gehärtete Stähle Hardened steels	H1.1-H1.4								
O Thermoplaste Thermoplastics	O1.1								
Duroplaste Duro plastic	O1.2								
Kunststoff glasfaserverstärkt Plastics glass fibre reinforced	O1.3								
Kunststoff kohlefaserverstärkt Plastics carbon fibre reinforced	O1.4								

Schnittdaten – Eck- und Planfräsen (radial)

Cutting Data – Shoulder and Face milling (radial)



Werkstoff Material		Material- gruppe Material group	Härte (HB) Hardness Brinell	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²] Tensile Strength	Beispiel Werkstoff Example Material				
P	unlegierter Stahl Carbon steel	~ 0,2 % C	P1.1	125	430	CK15			
		~ 0,4% C geglüht annealed	P1.2	190	610	19Mn6			
		~ 0,4% C vergütet quenched	P1.3	210	640	36Mn5			
		~ 0,6% C geglüht annealed	P1.4	190	610	C55			
		~ 0,6% C vergütet quenched	P1.5	300	1000	CK60			
		Automatenstahl Free cutting steel	P1.6	220	750	9SMn28			
	niedrig legierter Stahl (<5%) Alloyed steel	geglüht annealed	P2.1	180	590	100Cr6			
		vergütet quenched	P2.2	280	960	14NiCr10			
		vergütet quenched	P2.3	350	1250	34CrMo4			
		vergütet quenched	P2.4	430	1450	55Cr3			
	hochlegierter Stahl (>5%) high alloyed steel	geglüht annealed	P3.1	200	680	X10CrAl18			
		gehärtet hardened	P3.2	350	1200	X210Cr2			
	Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	P4.1	180	590	GE200			
		legiert alloyed	P4.2	220	750	GX40CrSi28			
	Sinterstahl Sintered steel	weich soft	P5.1	220	570	Sint-D39			
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic ferritic	M1.1	200	680	X16Cr13			
		austenitisch austenitic ferritic	M1.2	300	1000	X6CrNiMo- Ti17-12-2			
		austenitisch ferritisch austenitic	M1.3	230	780	X2CrNiMo- N17-13-3			

							SA4B a _e /D _c			SD6A a _e /D _c			SC6A a _e /D _c			IG6B a _e /D _c		
							100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	210	240
							160	200	240	140	160	180	140	160	180	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							180	200	220	160	180	200	160	180	200	180	200	220
							120	140	160	110	130	150	110	130	150	120	140	160
							100	140	160	110	130	150	110	130	150	100	140	160
							220	240	260	240	260	280	240	260	280	220	240	260
							90	110	130	110	130	150	110	130	150	90	110	130
							160	180	200	200	220	240	200	220	240	160	180	200
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130
							80	105	130	80	105	130	80	105	130	80	105	130

Schnittdaten – Eck- und Planfräsen (radial)

Cutting Data – Shoulder and Face milling (radial)



Werkstoff Material			Material- gruppe Material group	Härte (HB) Hardness Brinell	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²] Tensile Strength	Beispiel Werkstoff Example Material				
K	Grauguss Grey cast iron	niedrige Festigkeit low tensile strength	K1.1	180	250	GG-25				
		hohe Festigkeit high tensile strength	K1.2	250	350	GG-40				
	Kugel- graphitguss Spheroidal graphite cast iron	ferritisch ferritic	K2.1	160	400	GGG-40				
		perlitisches perlitic	K2.1	260	700	GGG-60				
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	K3.1	200	400	GTW-45				
		perlitisches perlitic	K3.2	260	700	GTS-55-04				
	Ausferriti- sches Gussseisen / ADI Ausferritic spheroidal cast iron / ADI	vergütet quenched	K4.1	260	800					
		vergütet quenched	K4.2	350	1050					
		vergütet quenched	K4.3	450	1400					
N	Al- Legierungen Al-alloys	-								
	Al-Guss- Legierung Al-cast-alloy	-								
	Kupfer- Legierungen Copper-alloys	-								
	Graphit Graphite	-								
S	Warmfeste Legierung (Fe) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S1.1	200	670					
		gehärtet hardened	S1.2	275	930					
	Warmfeste Legierung (Ni, Co) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S2.1	250	840	Inconel 600				
		gehärtet hardened	S2.2	350	1200	Inconel 713				
	Titan	Titanlegierung α Titanium alloy α	S3.1	120	240					
		Titanlegierung α - β Titanium alloy α - β	S3.2	360	1200					
		Titanlegierung β Titanium alloy β	S3.3	410	1400					

							SA4B a _e /D _c			SD6A a _e /D _c			SC6A a _e /D _c			IG6B a _e /D _c		
							100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							220	260	300	220	260	300	220	260	300	160	170	180
							130	150	170	130	150	170	130	150	170			
							120	140	160	120	140	160	120	140	160			
							130	150	170	130	150	170	130	150	170			
							110	130	150	110	130	150	110	130	150			
							100	120	140	100	120	140	100	120	140			
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80
							30	55	80	30	55	80	30	55	80	30	55	80

Werkstoff Material			Material- gruppe Material group	Härte (HB) Hardness Brinell	Zugfestigkeit R_m [N/mm ²] Tensile Strength	Beispiel Werkstoff Example Material				
P	unlegierter Stahl Carbon steel	~ 0,2 % C	P1.1	125	430	CK15				
		~ 0,4% C geglüht annealed	P1.2	190	610	19Mn6				
		~ 0,4% C vergütet quenched	P1.3	210	640	36Mn5				
		~ 0,6% C geglüht annealed	P1.4	190	610	C55				
		~ 0,6% C vergütet quenched	P1.5	300	1000	CK60				
		Automatenstahl Free cutting steel	P1.6	220	750	9SMn28				
	niedrig legierter Stahl (<5%) Alloyed steel	geglüht annealed	P2.1	180	590	100Cr6				
		vergütet quenched	P2.2	280	960	14NiCr10				
		vergütet quenched	P2.3	350	1250	34CrMo4				
		vergütet quenched	P2.4	430	1450	55Cr3				
	hochlegierter Stahl (>5%) high alloyed steel	geglüht annealed	P3.1	200	680	X10CrAl18				
		gehärtet hardened	P3.2	350	1200	X210Cr2				
	Stahlguss Cast steel	unlegiert unalloyed	P4.1	180	590	GE200				
		legiert alloyed	P4.2	220	750	GX40CrSi28				
	Sinterstahl Sintered steel	weich soft	P5.1	220	570	Sint-D39				
M	Rostfreier Stahl Stainless steel	martensitisch ferritisch martensitic ferritic	M1.1	200	680	X16Cr13				
		austenitisch austenitic ferritic	M1.2	300	1000	X6CrNiMo- Ti17-12-2				
		austenitisch ferritisch austenitic	M1.3	230	780	X2CrNiMo- N17-13-3				

							SA4B a _e /D _c			SD6A a _e /D _c			SC6A a _e /D _c			IG6B a _e /D _c		
							100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							145	180	215	125	145	165				160	190	210
							160	180	200							160	180	200
							160	180	200							160	180	200
							160	180	200							160	180	200
							160	180	200									
							70	95	120				70	95	120	70	95	120
							70	95	120				70	95	120	70	95	120
							70	95	120				70	95	120	70	95	120

			Material- gruppe Material group	Härte (HB) Hardness Brinell	Zugfestigkeit R _m [N/mm ²] Tensile Strength	Beispiel Werkstoff Example Material			
Werkstoff Material									
K	Grauguss Grey cast iron	niedrige Festigkeit low tensile strength	K1.1	180	250	GG-25			
		hohe Festigkeit high tensile strength	K1.2	250	350	GG-40			
	Kugel- graphitguss Spheroidal graphite cast iron	ferritisch ferritic	K2.1	160	400	GGG-40			
		perlitisches perlitic	K2.1	260	700	GGG-60			
	Temperguss Malleable cast iron	ferritisch ferritic	K3.1	200	400	GTW-45			
		perlitisches perlitic	K3.2	260	700	GTS-55-04			
	Ausferritisches Gusseisen / ADI Ausferritic spheroidal cast iron / ADI	vergütet quenched	K4.1	260	800				
		vergütet quenched	K4.2	350	1050				
		vergütet quenched	K4.3	450	1400				
N	Al-Legierungen Al-alloys	nicht vergütbar not heat treatable	N1.1	30		AlMg1			
		vergütbar heat treatable	N1.2	100	340	AlMgSi1			
	Al-Guss- Legierung Al-cast-alloy	< 6% Si	N2.1	80	300	AlMgSi6			
		6-10% Si	N2.2	100	320	AlSi7Mg			
		10-15 % Si	N2.3	130	450	AlSi12			
	S	Warmfeste Legierung (Fe) Heat resistant alloy	geglüht annealed	S1.1	200	670			
gehärtet hardened			S1.2	275	930				
Warmfeste Legierung (Ni, Co) Heat resistant alloy		geglüht annealed	S2.1	250	840	Inconel 600			
		gehärtet hardened	S2.2	350	1200	Inconel 713			
Titan		Titanlegierung α Titanium alloy α	S3.1	120	240				
		Titanlegierung α-β Titanium alloy α- β	S3.2	360	1200				
		Titanlegierung β Titanium alloy β	S3.3	410	1400				

						SA4B a_e/D_c			SD6A a_e/D_c			SC6A a_e/D_c			IG6B a_e/D_c		
						100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%	100%	50%	20%
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						200	235	270	200	235	270	200	235	270	145	155	165
						300	600	900									
						300	600	900									
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75
												25	50	75	25	50	75

Schräges Eintauchen

Angeled Diving

Schneidkreis-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	Eintauchwinkel (°) Diving angle (°)	
	DAM62	DAM65
20	2,4	-
25	1,75	-
32	1,25	2,15
40	0,95	1,6
50	0,7	1,15
63	0,55	0,85
80	0,4	0,7
100	-	0,55

Bohrzirkularfräsen ins Volle

Helical interpolation into solid material

Schneidkreis-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	DAM62		DAM65	
	D _{0min} [mm]	D _{0max} [mm]	D _{0min} [mm]	D _{0max} [mm]
20	32	40	-	-
25	42	50	-	-
32	56	64	50	64
40	72	80	66	80
50	92	100	86	100
63	118	126	112	126
80	152	160	146	160
100	-	-	186	200

Maximale Drehzahl

Number of revolutions maximum

Schneidkreis-Ø (mm) Cutting edge Ø (mm)	n _{max} (min ⁻¹)	
	DAM62	DAM65
20	24000	-
25	21400	-
32	18900	11500
40	16900	10500
50	15100	9000
63	13500	8000
80	12000	7000
100	-	6000

Weitere Informationen finden Sie in unserem Katalog:

Further information can be found in our catalogue:





**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

horn-group.com

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall-Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Horn-Straße 1
72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 7004-0

Fax +49 7071 / 72893

info@de.horn-group.com

horn-group.com