



## KIRLANGIÇ FREZE DIN 1833 A

| p<br>±30' | D<br>js 16 | l<br>js 14 | L  | d<br>h6 | Z  |
|-----------|------------|------------|----|---------|----|
| 45°       | 16         | 4          | 60 | 12      | 10 |
| 45°       | 20         | 5          | 63 | 12      | 10 |
| 45°       | 25         | 6,3        | 67 | 12      | 10 |
| 45°       | 32         | 8          | 71 | 16      | 12 |
| 50°       | 16         | 5          | 60 | 12      | 10 |
| 50°       | 20         | 6,3        | 63 | 12      | 10 |
| 50°       | 25         | 8          | 67 | 12      | 10 |
| 55°       | 16         | 5,6        | 60 | 12      | 10 |
| 55°       | 20         | 7,1        | 63 | 12      | 10 |
| 55°       | 25         | 9          | 67 | 12      | 10 |
| 60°       | 16         | 6,3        | 60 | 12      | 10 |
| 60°       | 20         | 8          | 63 | 12      | 10 |
| 60°       | 25         | 10         | 67 | 12      | 10 |
| 60°       | 32         | 12,5       | 71 | 16      | 12 |
| *65°      | 16         | 6,3        | 60 | 12      | 10 |
| *65°      | 25         | 10         | 67 | 12      | 12 |
| *70°      | 16         | 7          | 60 | 12      | 10 |
| *70°      | 20         | 9          | 63 | 12      | 10 |
| *70°      | 25         | 11         | 67 | 16      | 10 |
| *75°      | 16         | 8          | 60 | 12      | 10 |
| *75°      | 25         | 10         | 67 | 12      | 12 |
| *80°      | 16         | 8          | 60 | 12      | 10 |
| *80°      | 25         | 10         | 67 | 12      | 12 |
| *85°      | 16         | 8          | 60 | 12      | 10 |
| *85°      | 25         | 10         | 67 | 12      | 12 |



Yüksek hız çeliği  
%5 kobaltlı

## KULLANIM ALANI

- 45° ve 60°lik kırlangıç kuyruğu kanallarının frezelenmesi
- 900 N/mm<sup>2</sup> mukavemetindeki çelikler
- Toklaştırılmış çelikler
- Gri döküm metaller
- NE- metaller

\* DIN 1833 standartında değildir.