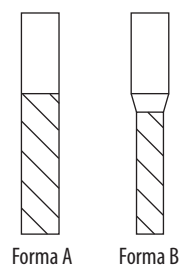
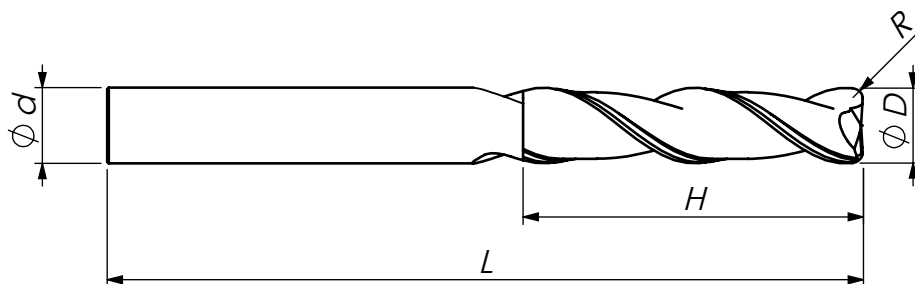
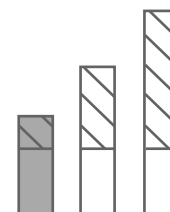
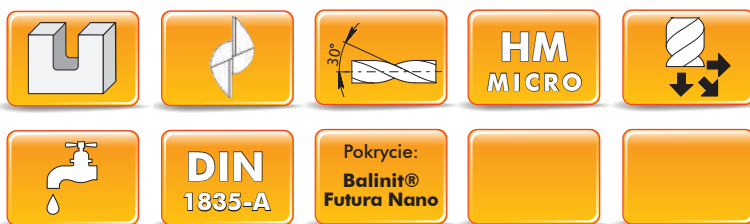


3. FREZY TORUSOWE



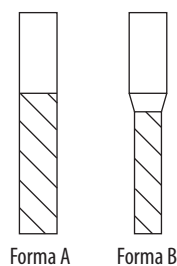
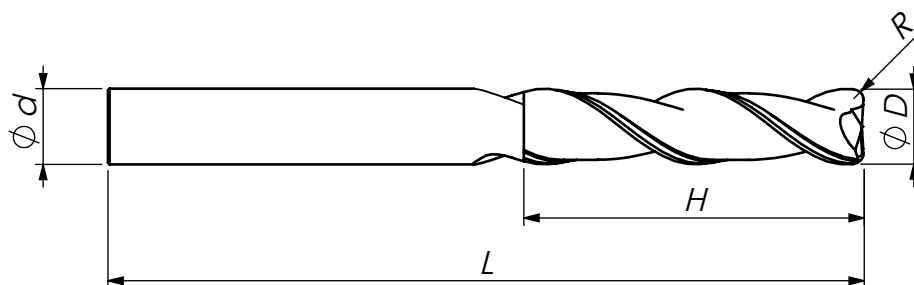
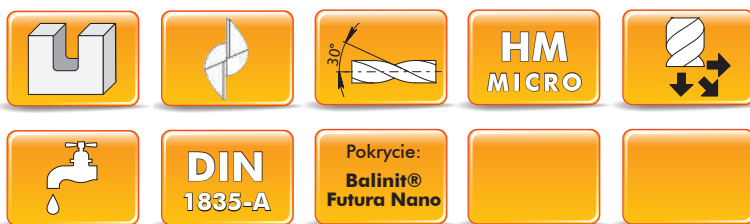
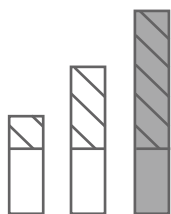
TMT**Frez torusowy** $\alpha=30^\circ$ $z=2$ 

FREZY TORUSOWE

Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.04.06.001HP	4	6	12	50	2	B	1
TMT.05.06.001HP	5	6	14	50	2	B	1
TMT.06.06.001HP	6	6	16	50	2	A	1
TMT.08.08.001HP	8	8	16	58	2	A	1
TMT.10.10.001HP	10	10	20	66	2	A	1
TMT.12.12.001HP	12	12	22	73	2	A	2
TMT.14.14.001HP	14	14	22	75	2	A	2
TMT.16.16.01HP	16	16	24	82	2	A	2
TMT.18.18.001HP	18	18	26	92	2	A	2
TMT.20.20.001HP	20	20	30	90	2	A	2

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

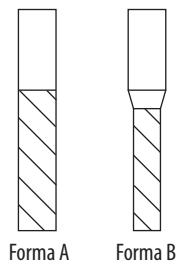
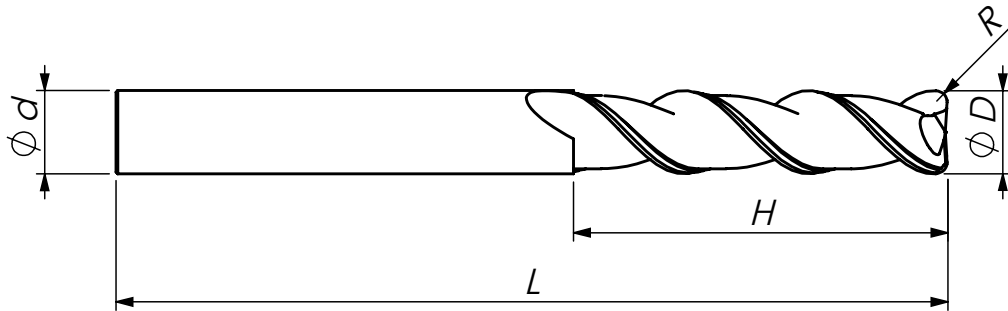
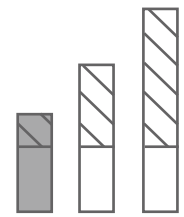
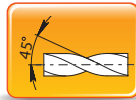
Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	Warunkowo						



Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.04.06.003HP	4	6	25	60	2	B	1
TMT.05.06.002HP	5	6	25	60	2	B	1
TMT.06.06.004HP	6	6	35	70	2	A	1
TMT.08.08.003HP	8	8	35	70	2	A	1
TMT.10.10.003HP	10	10	50	90	2	A	1
TMT.12.12.003HP	12	12	50	100	2	A	2
TMT.14.14.003HP	14	14	50	100	2	A	2
TMT.16.16.003HP	16	16	60	110	2	A	2
TMT.18.18.002HP	18	18	60	110	2	A	2
TMT.20.20.002HP	20	20	70	120	2	A	2

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	Warunkowo						

TMT**Frez torusowy**
 $\alpha=45^\circ$
 $z=2$


FREZY TORUSOWE

Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.04.06.015HP	4	6	12	50	2	B	1
TMT.05.06.007HP	5	6	14	50	2	B	1
TMT.06.06.017HP	6	6	16	50	2	A	1
TMT.08.08.014HP	8	8	16	58	2	A	1
TMT.10.10.013HP	10	10	20	66	2	A	1
TMT.12.12.015HP	12	12	22	73	2	A	2
TMT.14.14.012HP	14	14	22	75	2	A	2
TMT.16.16.014HP	16	16	24	82	2	A	2
TMT.18.18.005HP	18	18	26	92	2	A	2
TMT.20.20.008HP	20	20	30	90	2	A	2

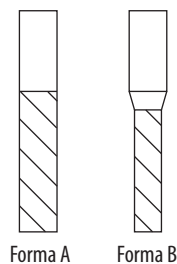
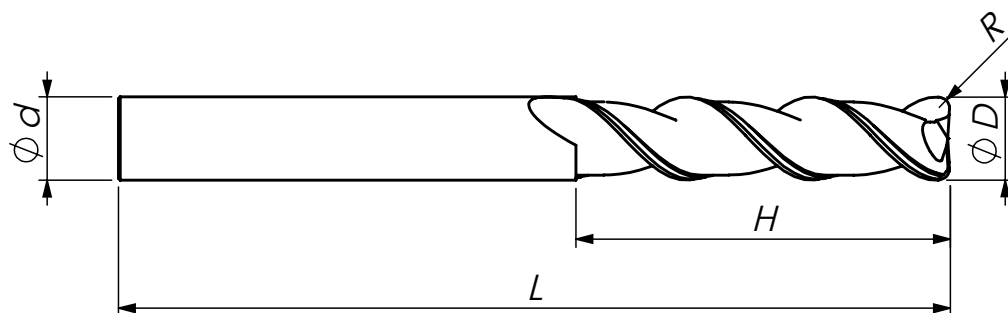
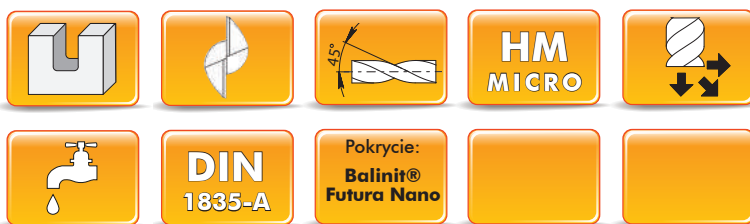
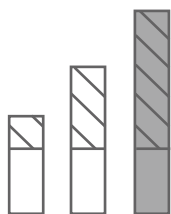
Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie.
 Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały

	Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓ Rekomendowany	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓ Warunkowo						

$\alpha=45^\circ$

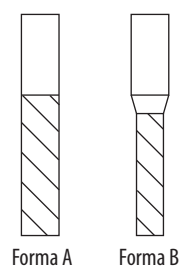
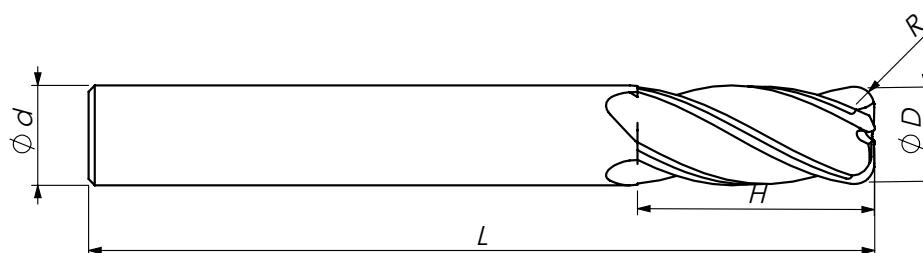
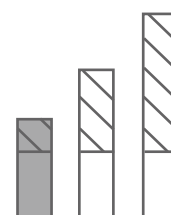
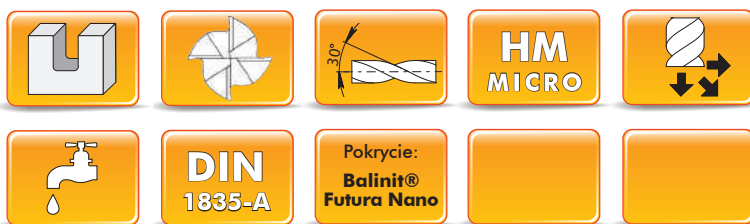
$z=2$



Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.04.06.016HP	4	6	25	60	2	B	1
TMT.05.06.008HP	5	6	25	60	2	B	1
TMT.06.06.018HP	6	6	35	70	2	A	1
TMT.08.08.015HP	8	8	35	70	2	A	1
TMT.10.10.014HP	10	10	50	90	2	A	1
TMT.12.12.016HP	12	12	50	100	2	A	2
TMT.14.14.013HP	14	14	50	100	2	A	2
TMT.16.16.015HP	16	16	60	110	2	A	2
TMT.18.18.006HP	18	18	60	110	2	A	2
TMT.20.20.009HP	20	20	70	120	2	A	2

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	Warunkowo						

TMT**Frez torusowy** $\alpha=30^\circ$ **z=4**

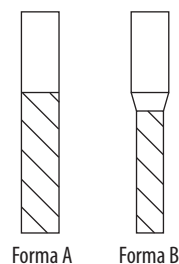
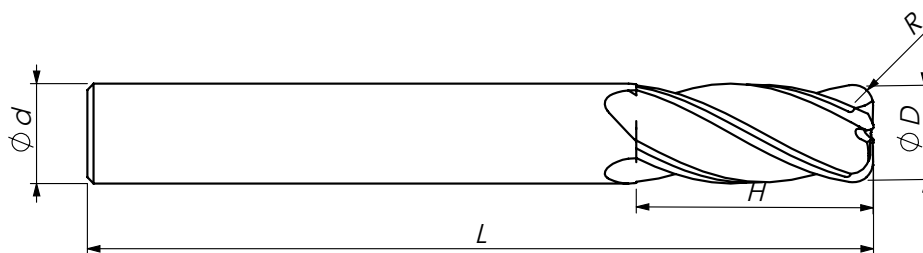
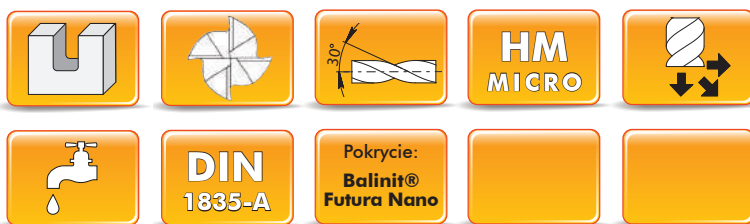
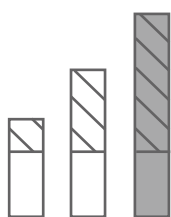
Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.04.06.005HP	4	6	12	40	4	B	1
TMT.05.06.003HP	5	6	14	50	4	B	1
TMT.06.06.007HP	6	6	14	50	4	A	1
TMT.08.08.005HP	8	8	16	58	4	A	1
TMT.10.10.005HP	10	10	20	66	4	A	1
TMT.12.12.005HP	12	12	22	73	4	A	2
TMT.14.14.005HP	14	14	22	75	4	A	2
TMT.16.16.005HP	16	16	24	82	4	A	2
TMT.18.18.003HP	18	18	26	92	4	A	2
TMT.20.20.003HP	20	20	30	90	4	A	2

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwyków na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	✓
✓	Warunkowo						

$\alpha=30^\circ$

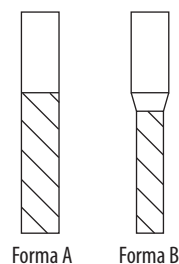
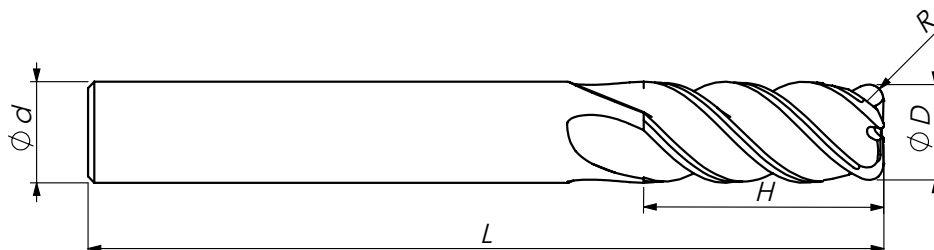
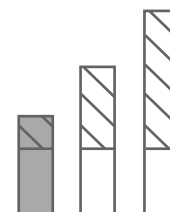
$z=4$



Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.04.06.007HP	4	6	25	60	4	B	1
TMT.05.06.004HP	5	6	25	60	4	B	1
TMT.06.06.010HP	6	6	35	70	4	A	1
TMT.08.08.007HP	8	8	35	70	4	A	1
TMT.10.10.007HP	10	10	50	90	4	A	1
TMT.12.12.007HP	12	12	50	100	4	A	2
TMT.14.14.007HP	14	14	50	100	4	A	2
TMT.16.16.007HP	16	16	60	110	4	A	2
TMT.18.18.004HP	18	18	60	110	4	A	2
TMT.20.20.004HP	20	20	70	120	4	A	2

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	✓
✓	Warunkowo						

TMT**Frez torusowy** $\alpha=38^{\circ}-42^{\circ}$ $z=4$ 

FREZY TORUSOWE

Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.06.06.019HP	6	6	14	50	4	A	1
TMT.08.08.016HP	8	8	16	58	4	A	1
TMT.10.10.015HP	10	10	20	66	4	A	1
TMT.12.12.017HP	12	12	22	73	4	A	2
TMT.14.14.014HP	14	14	22	75	4	A	2
TMT.16.16.016HP	16	16	24	82	4	A	2
TMT.18.18.997HP	18	18	26	92	4	A	2
TMT.20.20.010HP	20	20	30	90	4	A	2

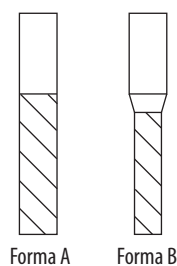
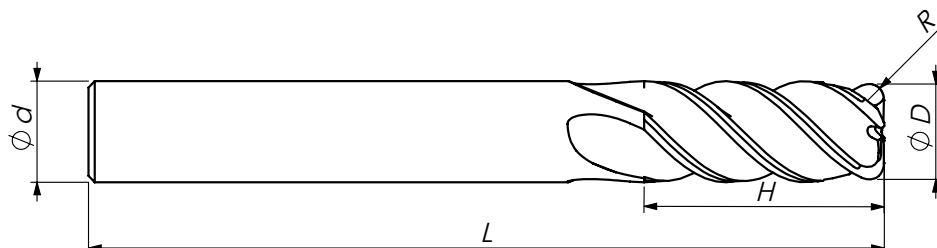
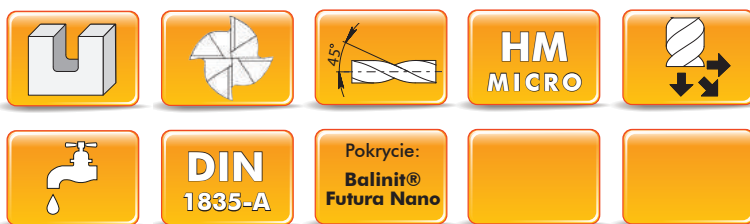
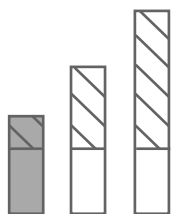
Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały

	Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓ Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	✓
✓ Warunkowo						

$\alpha=45^\circ$

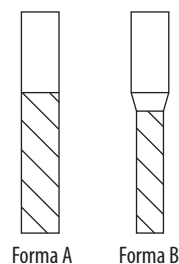
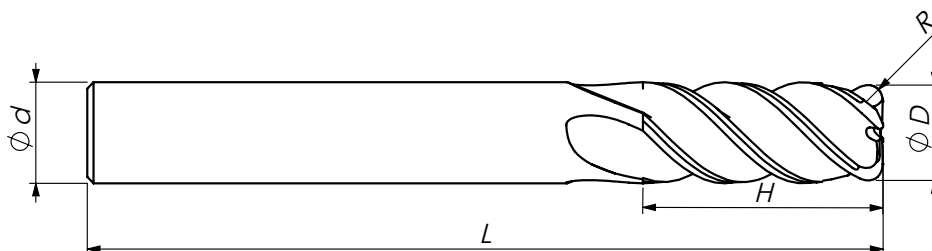
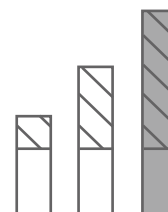
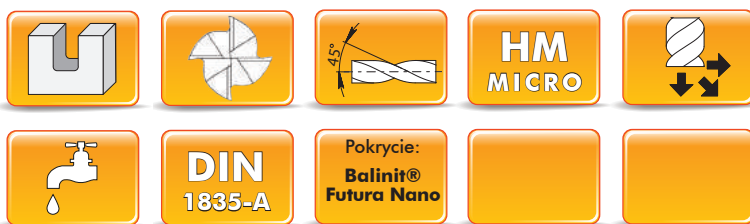
$z=4$



Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.04.06.017HP	4	6	12	40	4	B	1
TMT.05.06.009HP	5	6	14	50	4	B	1
TMT.06.06.020HP	6	6	14	50	4	A	1
TMT.08.08.017HP	8	8	16	58	4	A	1
TMT.10.10.016HP	10	10	20	66	4	A	1
TMT.12.12.018HP	12	12	22	73	4	A	2
TMT.14.14.015HP	14	14	22	75	4	A	2
TMT.16.16.017HP	16	16	24	82	4	A	2
TMT.18.18.008HP	18	18	26	92	4	A	2
TMT.20.20.011HP	20	20	30	90	4	A	2

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	
✓	Warunkowo						

TMT**Frez torusowy** $\alpha=45^\circ$ $z=4$ 

Forma A

Forma B

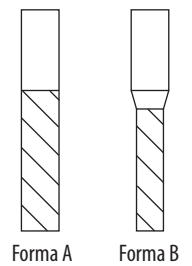
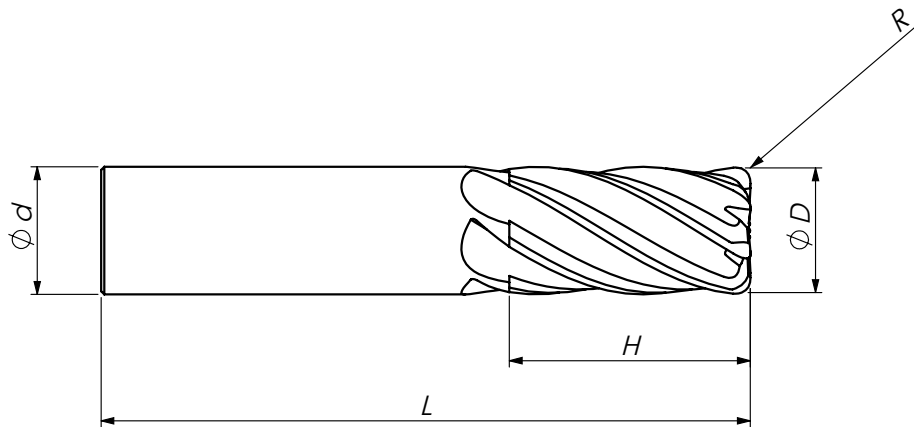
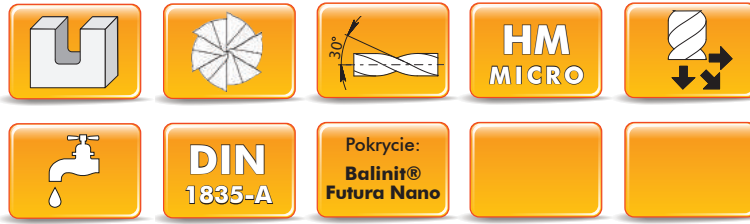
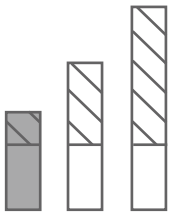
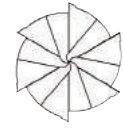
Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.04.06.018HP	4	6	25	60	4	B	1
TMT.05.06.010HP	5	6	25	60	4	B	1
TMT.06.06.021HP	6	6	35	70	4	A	1
TMT.08.08.018HP	8	8	35	70	4	A	1
TMT.10.10.017HP	10	10	50	90	4	A	1
TMT.12.12.019HP	12	12	50	100	4	A	2
TMT.14.14.016HP	14	14	50	100	4	A	2
TMT.16.16.018HP	16	16	60	110	4	A	2
TMT.18.18.009HP	18	18	60	110	4	A	2
TMT.20.20.012HP	20	20	70	120	4	A	2

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały

	Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓ Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	
✓ Warunkowo						

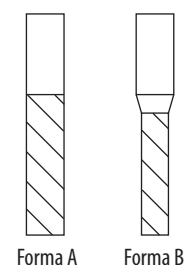
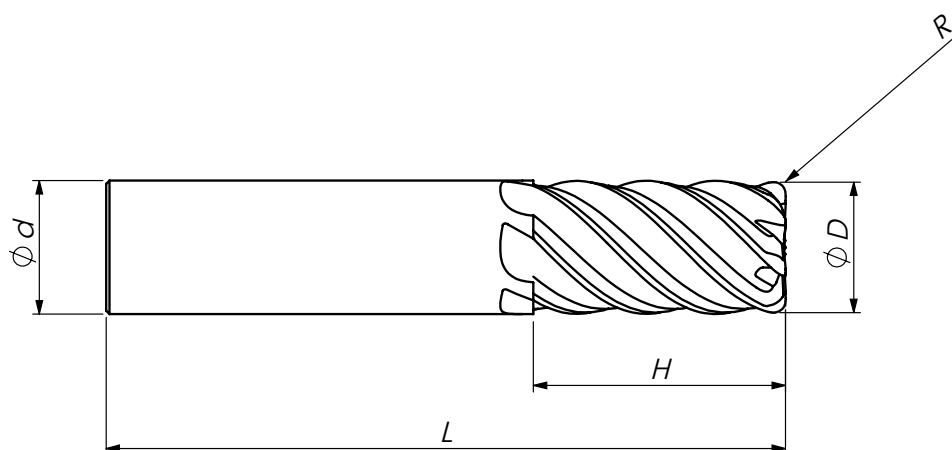
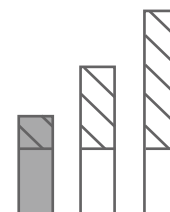
$\alpha=30^\circ$
 $z=6$



Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.10.10.020HP	10	10	15	70	6	B	2
TMT.12.12.022HP	12	12	28	70	6	B	3
TMT.16.16.021HP	16	16	24	80	6	A	3
TMT.20.20.015HP	20	20	30	80	6	A	5
TMT.25.25.003HP	25	25	35	80	6	A	5

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	✓
✓	Warunkowo						

TMT**Frez torusowy** $\alpha=38^{\circ}-42^{\circ}$ **z=6**

Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.10.10.019HP	10	10	15	70	6	B	2
TMT.12.12.021HP	12	12	28	70	6	B	3
TMT.16.16.020HP	16	16	24	80	6	A	3
TMT.20.20.014HP	20	20	30	80	6	A	5
TMT.25.25.002HP	25	25	35	80	6	A	5

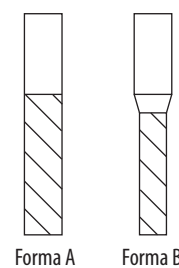
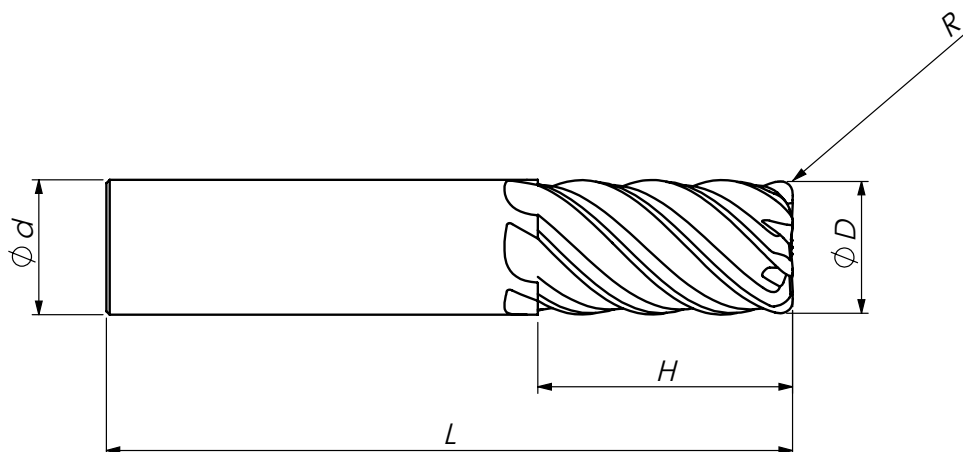
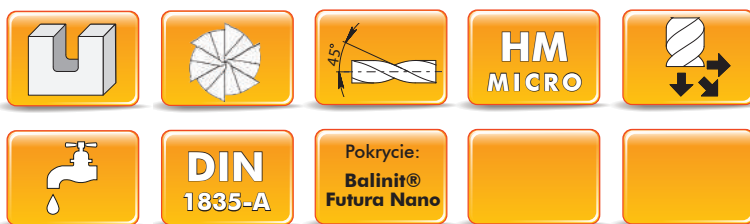
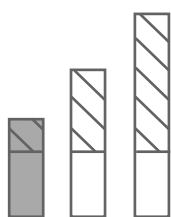
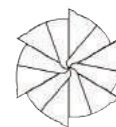
Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały

	Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓ Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	✓
✓ Warunkowo						

$\alpha=45^\circ$

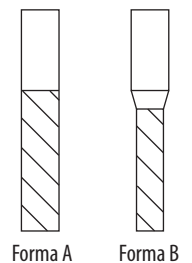
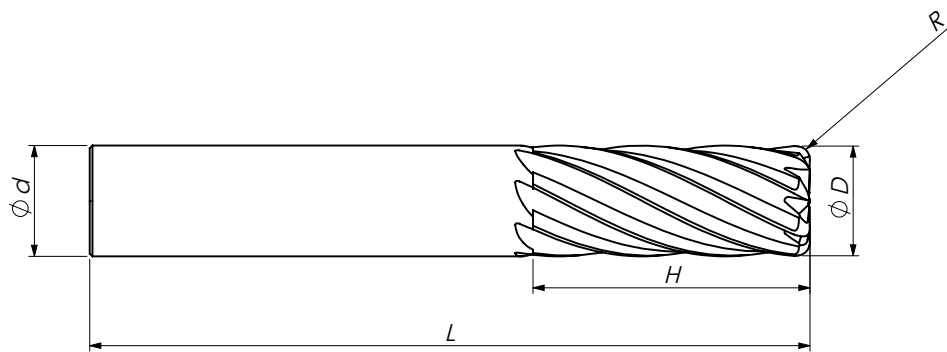
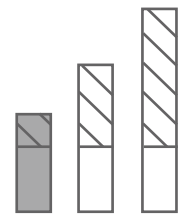
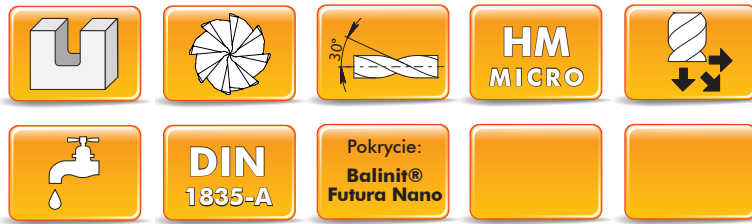
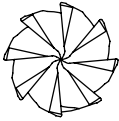
$z=6$



Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.10.10.018HP	10	10	15	70	6	B	2
TMT.12.12.020HP	12	12	28	70	6	B	3
TMT.16.16.019HP	16	16	24	80	6	A	3
TMT.20.20.013HP	20	20	30	80	6	A	5
TMT.25.25.001HP	25	25	35	80	6	A	5

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	
✓	Warunkowo						

TMT**Frez torusowy** $\alpha=30^\circ$ $z=8$ 

Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.12.12.023HP	12	12	28	70	8	A	2
TMT.16.16.022HP	16	16	24	80	8	A	2
TMT.20.20.016HP	20	20	30	80	8	A	3
TMT.25.25.004HP	25	25	35	80	8	A	3

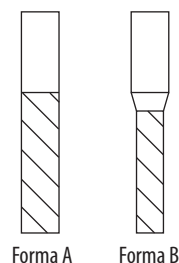
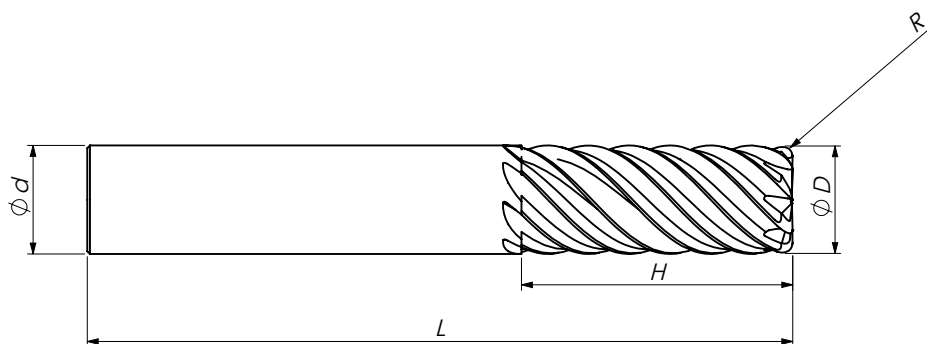
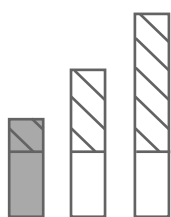
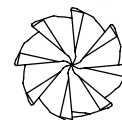
Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały

	Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓ Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	✓
✓ Warunkowo						

$\alpha=38^{\circ}-42^{\circ}$

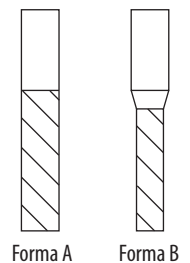
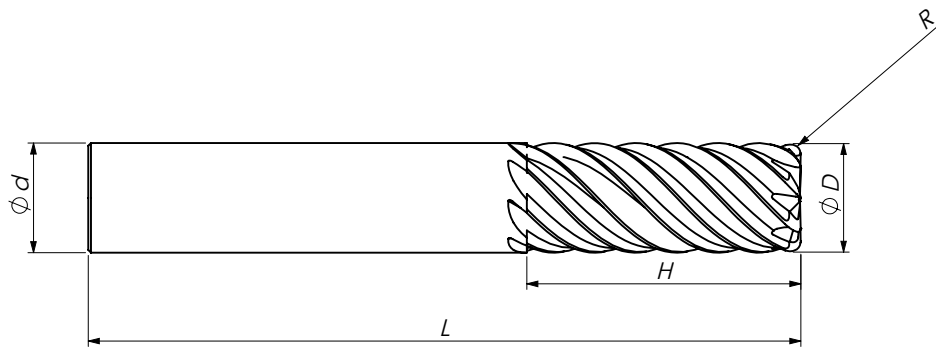
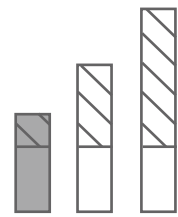
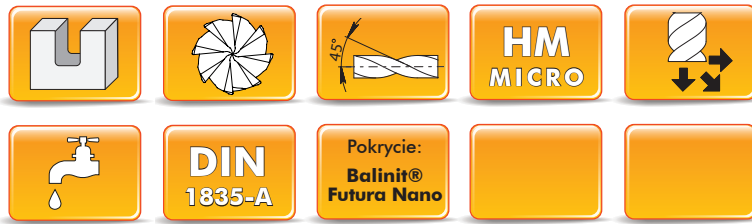
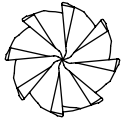
$z=8$



Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.12.12.025HP	12	12	28	70	8	A	2
TMT.16.16.024HP	16	16	24	80	8	A	2
TMT.20.20.018HP	20	20	30	80	8	A	3
TMT.25.25.006HP	25	25	35	80	8	A	3

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje pokryć dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	✓
✓	Warunkowo						

TMT**Frez torusowy** $\alpha=45^\circ$ $z=8$ 

Forma A

Forma B

Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TMT.12.12.024HP	12	12	28	70	8	A	2
TMT.16.16.023HP	16	16	24	80	8	A	2
TMT.20.20.017HP	20	20	30	80	8	A	3
TMT.25.25.005HP	25	25	35	80	8	A	3

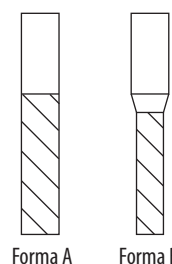
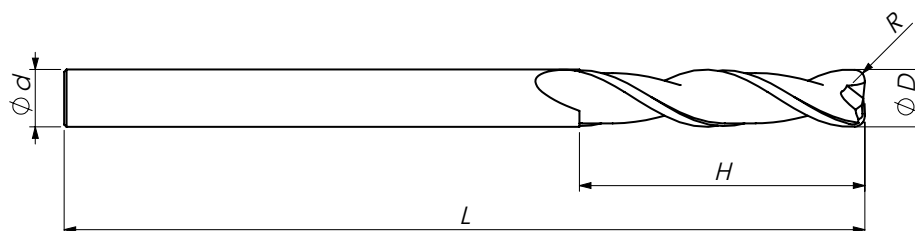
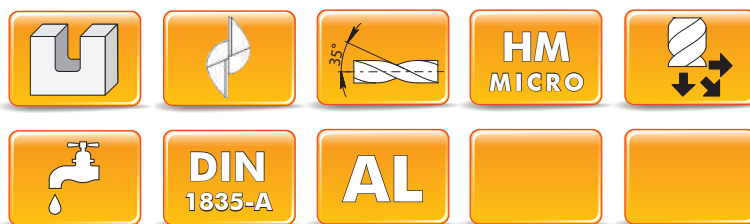
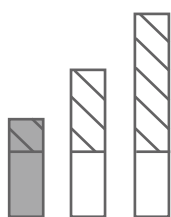
Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie.
Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały

	Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓ Rekomendowany	✓	✓	✓		✓	✓
✓ Warunkowo						

$\alpha=35^\circ$

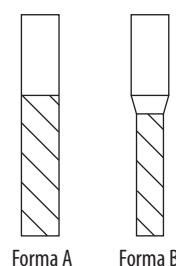
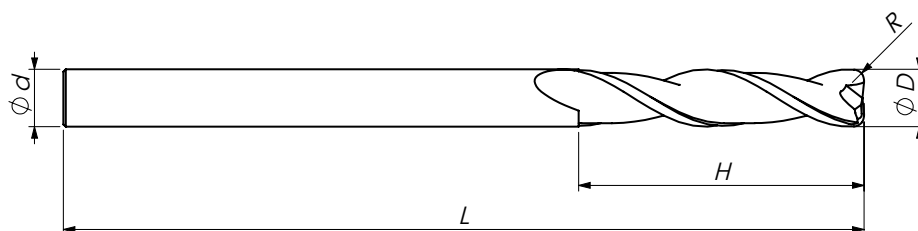
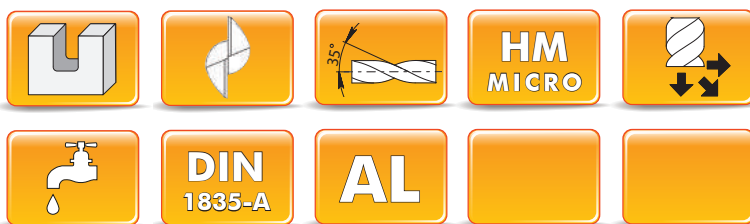
$z=2$



Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TAT.04.06.001	4	6	8	60	2	B	0,5
TAT.06.06.001	6	6	12	60	2	B	1
TAT.08.08.001	8	8	15	70	2	A	2
TAT.10.10.001	10	10	15	70	2	A	2
TAT.12.12.001	12	12	15	80	2	A	2
TAT.16.16.001	16	16	20	90	2	A	2,5
TAT.20.20.002	20	20	40	110	2	A	4
TAT.20.20.003	20	20	40	110	2	A	6

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany				✓		
✓	Warunkowo						

TAT**Frez torusowy** $\alpha=35^\circ$ $z=2$ 

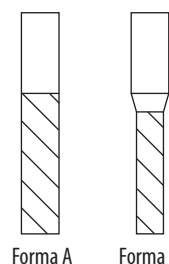
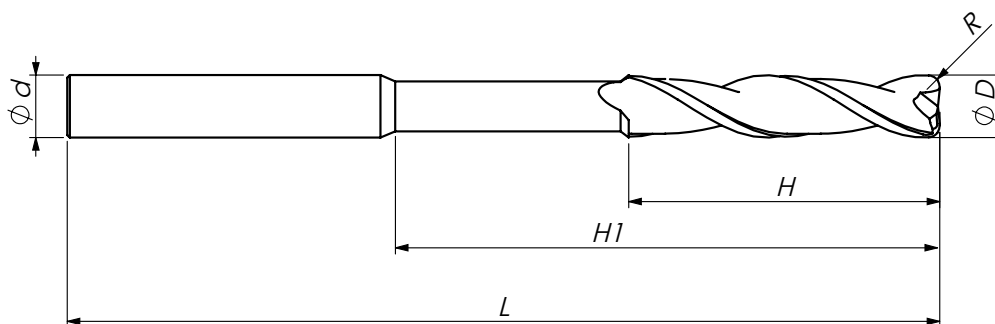
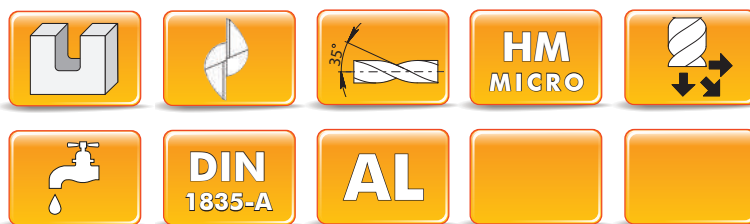
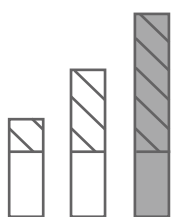
Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TAT.03.06.002	3	6	12	80	2	B	0,5
TAT.04.06.002	4	6	15	80	2	B	0,5
TAT.06.06.005	6	6	15	80	2	A	1
TAT.08.08.007	8	8	20	100	2	A	1,5
TAT.10.10.011	10	10	30	110	2	A	2
TAT.12.12.016	12	12	40	110	2	A	2,5
TAT.16.16.012	16	16	60	150	2	A	3
TAT.20.20.007	20	20	90	165	2	A	4

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwyków na zamówienie.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany				✓		
✓	Warunkowo						

$\alpha=35^\circ$

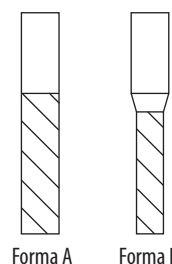
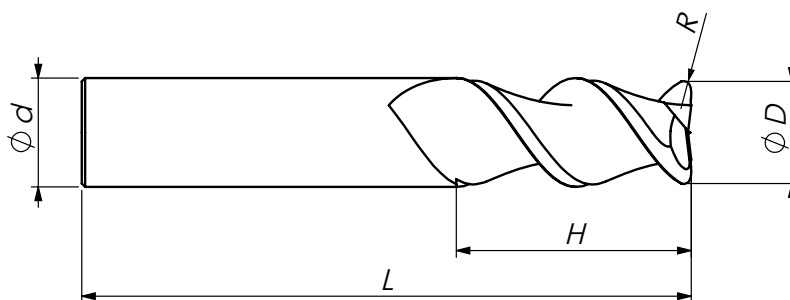
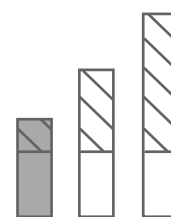
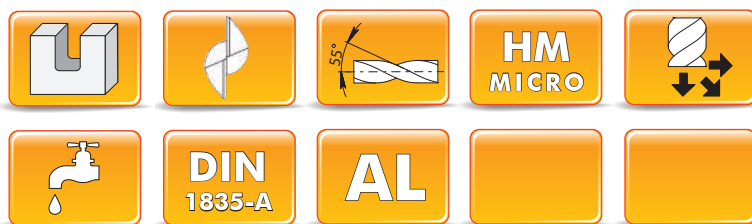
$z=2$



Indeks	D	d	H	H1	L	z	Forma	R
TAT.03.06.003	3	6	5	20	80	2	B	0,5
TAT.04.06.003	4	6	6	25	80	2	B	0,5
TAT.06.06.006	6	6	10	30	80	2	A	1
TAT.08.08.008	8	8	12	30	80	2	A	2
TAT.10.10.012	10	10	15	40	100	2	A	2
TAT.12.12.017	12	12	18	40	100	2	A	2,5
TAT.16.16.013	16	16	22	60	110	2	A	3
TAT.20.20.008	20	20	30	100	165	2	A	4

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany				✓		
✓	Warunkowo						

TAT**Frez torusowy** $\alpha=55^\circ$ $z=2$ 

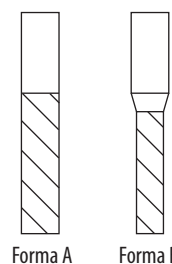
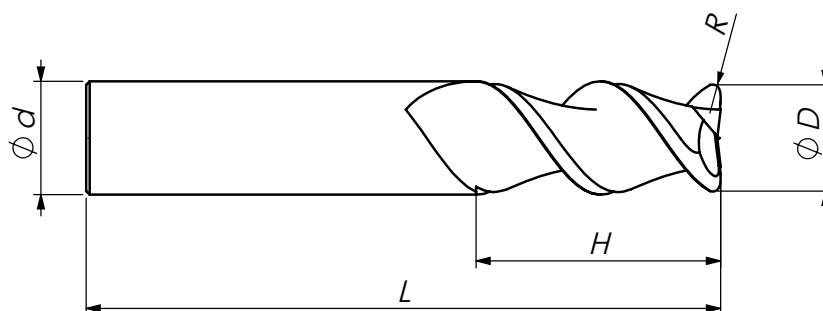
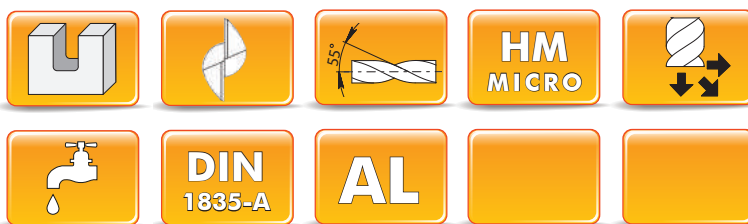
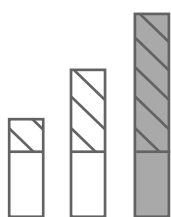
Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TAT.04.06.004	4	6	8	60	2	B	0,5
TAT.06.06.007	6	6	12	60	2	B	1
TAT.08.08.009	8	8	15	70	2	A	2
TAT.10.10.012	10	10	15	70	2	A	2
TAT.12.12.018	12	12	15	80	2	A	2
TAT.16.16.014	16	16	20	90	2	A	2,5
TAT.20.20.009	20	20	40	110	2	A	4
TAT.20.20.010	20	20	40	110	2	A	6

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany				✓		
✓	Warunkowo						

$\alpha=55^\circ$

$z=2$



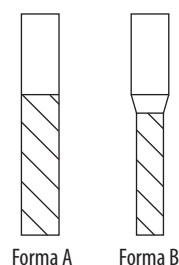
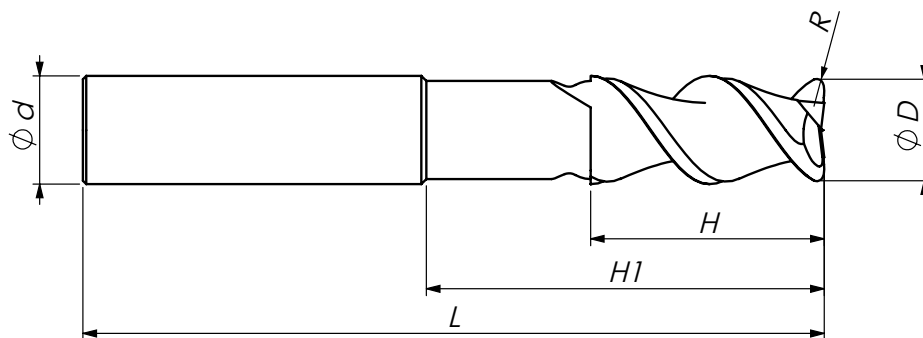
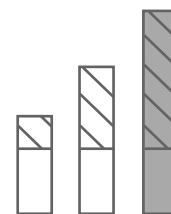
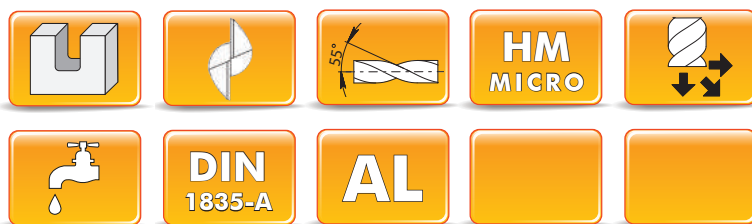
Indeks	D	d	H	L	z	Forma	R
TAT.03.06.004	3	6	12	80	2	B	0,5
TAT.04.06.005	4	6	15	80	2	B	0,5
TAT.06.06.008	6	6	15	80	2	A	1
TAT.08.08.010	8	8	20	100	2	A	1,5
TAT.10.10.013	10	10	30	110	2	A	2
TAT.12.12.019	12	12	40	110	2	A	2,5
TAT.16.16.015	16	16	60	150	2	A	3
TAT.20.20.011	20	20	90	165	2	A	4

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany				✓		
✓	Warunkowo						

TAT

Frez torusowy z opuszczeniem

 $\alpha=55^\circ$ $z=2$ 

Indeks	D	d	H	H1	L	z	Forma	R
TAT.03.06.005	3	6	5	20	80	2	B	0,5
TAT.04.06.006	4	6	6	25	80	2	B	0,5
TAT.06.06.009	6	6	10	30	80	2	A	1
TAT.08.08.011	8	8	12	30	80	2	A	2
TAT.10.10.014	10	10	15	40	100	2	A	2
TAT.12.12.020	12	12	18	40	100	2	A	2,5
TAT.16.16.016	16	16	22	60	110	2	A	3
TAT.20.20.012	20	20	30	100	165	2	A	4

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwyków na zamówienie.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany				✓		
✓	Warunkowo						