

# Endmills 4 Flute, R30 N, Regular



- For precision milling applications
- Suitable for materials up to 1000 N/mm<sup>2</sup>
- TiCN for longer tool life



## Fraises 4 dents, R30°

- Pour les opérations de finitions et de précision
- Convient aux matériaux jusqu'à 1000 N/mm<sup>2</sup>
- TiCN pour une meilleure durée de vie



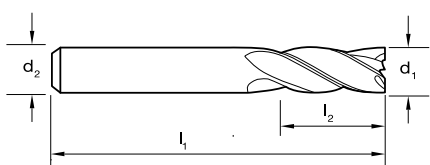
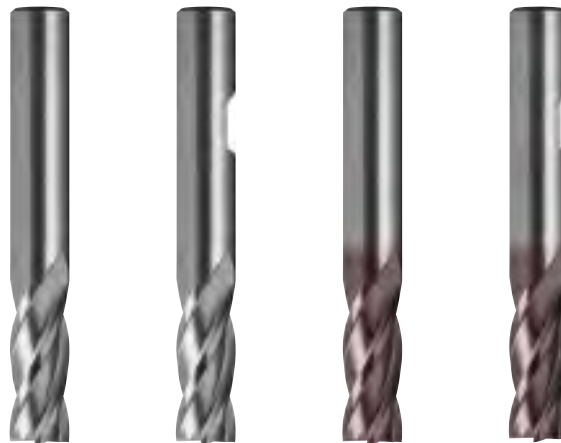
## Frese Metallo Duro 4 Taglienti, R30 N, Media

- Fresatura di cave ad alta precisione
- Ideale per materiali fino a 1000 N/mm<sup>2</sup>
- TiCN per Ottimizzare vita utensile



## Fresas, 4 ranuras, R30 N, Regular

- Para aplicaciones de fresado
- Adecuado para materiales hasta 1000 N/mm<sup>2</sup>
- TiCN para una mayor vida útil de la herramienta



Catalogue Code  
Discount Group  
Material  
Surface Finish  
Sutton Designation  
Geometry  
Shank Form (DIN 1835)  
Shank Tolerance

	E191	E193	E192	E194
Discount Group	B0606	B0606	B0608	B0608
Material	HSS Co.8	HSS Co.8	HSS Co.8	HSS Co.8
Surface Finish	Brt	Brt	TiAlN	TiAlN
Sutton Designation	N	N	N	N
Geometry	R30	R30	R30	R30
Shank Form (DIN 1835)	A	B	A	B
Shank Tolerance	h6	h6	h6	h6

Size Ref.	d <sub>1</sub> (k10)	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	z	Item #	Item #	Item #	Item #
0200	2.0	51	7	6	4	E191 0200	E193 0200	E192 0200	E194 0200
0250	2.5	52	8	6	4	E191 0250	E193 0250	E192 0250	E194 0250
0300	3.0	52	8	6	4	E191 0300	E193 0300	E192 0300	E194 0300
0400	4.0	55	11	6	4	E191 0400	E193 0400	E192 0400	E194 0400
0500	5.0	57	13	6	4	E191 0500	E193 0500	E192 0500	E194 0500
0600	6.0	57	13	6	4	E191 0600	E193 0600	E192 0600	E194 0600
0700	7.0	66	16	10	4	E191 0700	E193 0700	E192 0700	E194 0700
0800	8.0	69	19	10	4	E191 0800	E193 0800	E192 0800	E194 0800
0900	9.0	69	19	10	4	E191 0900	E193 0900	E192 0900	E194 0900
1000	10.0	72	22	10	4	E191 1000	E193 1000	E192 1000	E194 1000
1100	11.0	79	22	12	4	E191 1100	E193 1100	E192 1100	E194 1100
1200	12.0	83	26	12	4	E191 1200	E193 1200	E192 1200	E194 1200
1300	13.0	83	26	12	4	E191 1300	E193 1300	E192 1300	E194 1300
1400	14.0	83	26	12	4	E191 1400	E193 1400	E192 1400	E194 1400
1500	15.0	83	26	12	4	E191 1500	E193 1500	E192 1500	E194 1500
1600	16.0	92	32	16	4	E191 1600	E193 1600	E192 1600	E194 1600
1700	17.0	92	32	16	4	E191 1700	E193 1700	E192 1700	E194 1700
1800	18.0	92	32	16	4	E191 1800	E193 1800	E192 1800	E194 1800
2000	20.0	104	38	20	4	E191 2000	E193 2000	E192 2000	E194 2000
2100	21.0	104	38	20	6	•	E193 2100	E192 2100	E194 2100
2200	22.0	121	45	20	6	•	E193 2200	E192 2200	E194 2200
2500	25.0	121	45	25	6		E193 2500		E194 2500
2800	28.0	121	45	25	6		E193 2800		E194 2800
3000	30.0	133	45	25	6		E193 3000		E194 3000
3200	32.0	133	53	32	6		E193 3200		E194 3200
3500	35.0	133	53	32	6		E193 3500		E194 3500
3600	36.0	133	53	32	6		E193 3600		E194 3600
3800	38.0	155	63	40	6		E193 3800		E194 3800
4000	40.0	155	63	40	6		E193 4000		E194 4000
4200	42.0	155	63	40	6		E193 4200		E194 4200
4500	45.0	155	63	40	6		E193 4500		E194 4500
5000	50.0	177	75	40*	6		E193 5000		E194 5000

ISO	P												M		K				N							S							H																			
VDI 3323	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14.1	14.2	14.3	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37.1	37.2	37.3	37.4	37.5	38.1	38.2	39.1	39.2	40	41			
E191 / E193	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
E192 / E194	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

P Steel M Stainless Steel K Cast Iron N Non-Ferrous Metals S Titanium & Super Alloys H Hard Materials ● Optimal ○ Effective

Contents  
Carbide Drills  
HSS Drills  
ISO Taps  
Tool Holding  
DIN Taps  
Carbide Endmills  
HSS Endmills  
Reamers  
Tech Info