



D (mm)	n
125	6 500–10 000 min <sup>-1</sup>
155	5 000–8000 min <sup>-1</sup>
160	5 000–8000 min <sup>-1</sup>
230	3 500–6 000 min <sup>-1</sup>
305	2 800–4000 min <sup>-1</sup>

D (mm)	Typ	B (mm)	z	d (mm)	h <sub>max</sub> (mm)
125	R / L	16	2	30	32
155	R	16	2	30	48
160	R / L	16	2	30	50
230	R / L	16	2	30	85
305	R / L	16	2	30	124

Poznámka: – jen samostatný tvarový nástroj  
– výrobu různých profilů umožňuje kombinace fréz 8151 s dalšími nástroji (1150, 5012.1)  
– frézy D=305 (230) mm jsou určeny pro hluboký čep

Notes: – only single shaper cutter  
– the combination of cutters 8151 with other tools (1150, 5012.1) makes possible to manufacture different profiles  
– cutter D=305 mm (230 mm) is for deep joint

Bemerkungen: – nur einzelnes Formwerkzeug  
– die Herstellung den verschiedenen Profilen ermöglicht die Fräserkombination 8151 mit anderen Werkzeugen (1150, 5012.1)  
– die Fräser D=305 (230) mm sind für Tiefzapfen bestimmt

Примечание: – только один профильный инструмент  
– производство различных профилей позволяет комбинации фрез 8151 со следующими инструментами (1150, 5012.1)  
– фрезы D=305 (230) мм предназначены для глубоких пазов

