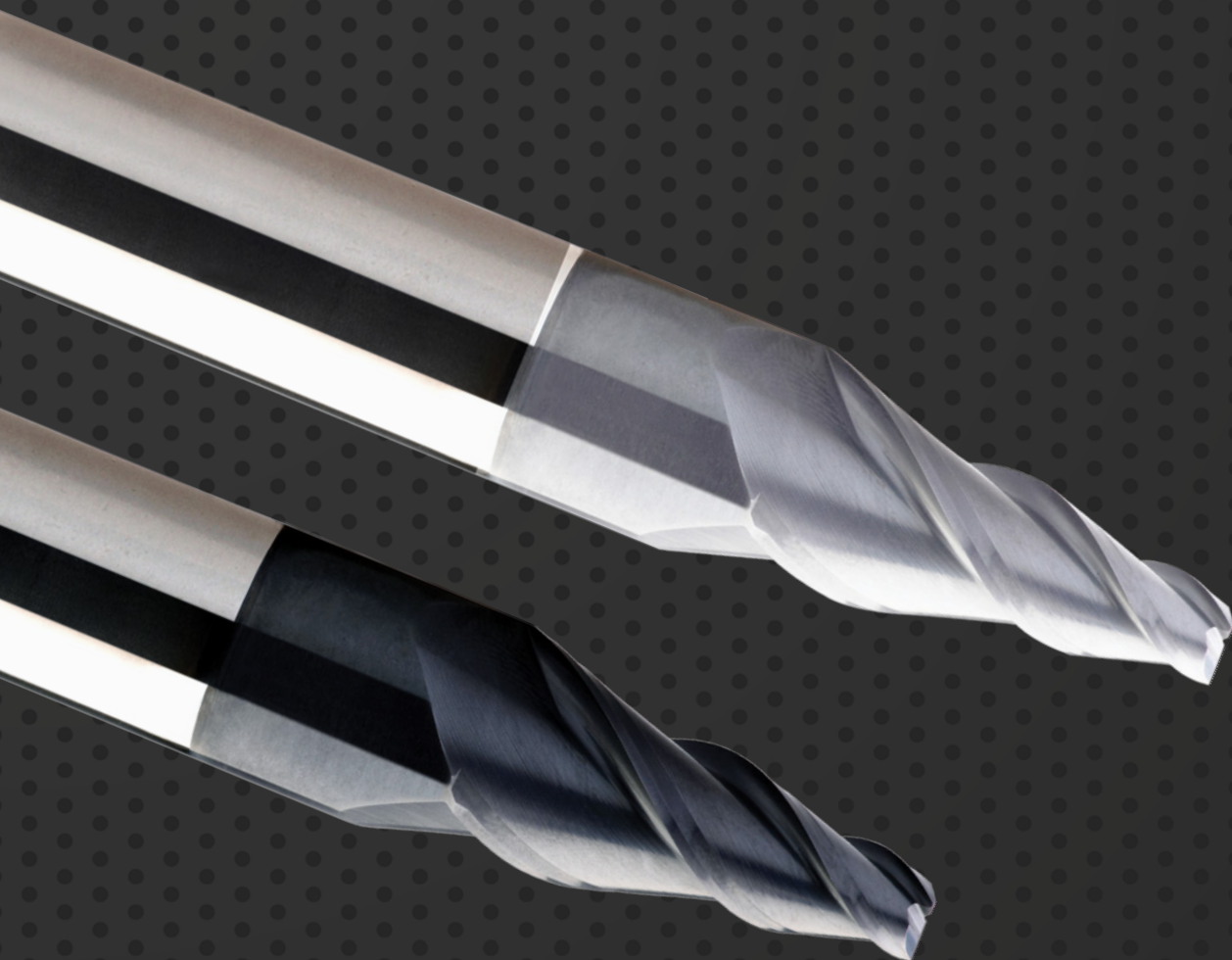




ENDMILLS

TE 45

For material application ≤ 45 HRC

Index - TE 45, For ≤ 45 HRC

 Suitable for Material Groups
  Adapté pour les matériaux
  适用于材料
 Geeignet für die Materialgruppen
  Adatto per il materiale

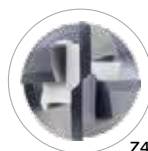
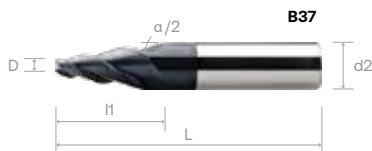
P
K
H

EDP Number	Type	No. Z	Helix Angle	Coating	Performance	Page Number
583 	TE 45 0.5° inclination	3/4	40°	UC	G	336
B37 	TE 45 0.5° inclination	3/4	40°	B0819	G	336
587 	TE 45 1.0° inclination	3/4	40°	UC	G	337
B38 	TE 45 1.0° inclination	3/4	40°	B0819	G	337
591 	TE 45 1.5° inclination	3/4	40°	UC	G	338
B39 	TE 45 1.5° inclination	3/4	40°	B0819	G	338
595 	TE 45 2.0° inclination	3/4	40°	UC	G	339
B40 	TE 45 2.0° inclination	3/4	40°	B0819	G	339
599 	TE 45 2.5° inclination	3/4	40°	UC	G	340
B41 	TE 45 2.5° inclination	3/4	40°	B0819	G	340
603 	TE 45 3.0° inclination	3/4	40°	UC	G	341
B42 	TE 45 3.0° inclination	3/4	40°	B0819	G	341
607 	TE 45 4.0° inclination	3/4	40°	UC	G	342
B43 	TE 45 4.0° inclination	3/4	40°	B0819	G	342
611 	TE 45 5.0° inclination	3/4	40°	UC	G	343
B44 	TE 45 5.0° inclination	3/4	40°	B0819	G	343
615 	TE 45 7.0° inclination	3/4	40°	UC	G	344
B45 	TE 45 7.0° inclination	3/4	40°	B0819	G	344
618 	TE 45 10.0° inclination	3	40°	UC	G	345
B46 	TE 45 10.0° inclination	3	40°	B0819	G	345

G - General P - Performance

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 0.5° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

- 🇩🇪 VHM TE 45 Gesenkräfer, kegelig mit einem Winkel von 0.5° - 3 bzw. 4 Zähne
- 🇮🇹 Frese conica per stampi TE 45 con angolo di 0.5°, 3 - 4 taglienti
- 🇫🇷 Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 0.5° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
- 🇨🇳 整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刃-锥度0.5°



Order Number	Dimension (mm)						UC	Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z			D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
583 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°	B37 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°
583 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°	B37 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°
583 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°	B37 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°
583 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	°	B37 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	°
583 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°	B37 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°
583 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°	B37 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°
583 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°	B37 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°
583 0250 040 0300 10		10		40	3	3	°	B37 0250 040 0300 10		10		40	3	3	°
583 0250 060 0300 20		20		60	3	3	°	B37 0250 060 0300 20		20		60	3	3	°
583 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	°	B37 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	°
583 0300 060 0400 20		20		60	4	3	°	B37 0300 060 0400 20		20		60	4	3	°
583 0300 060 0400 30		30		60	4	3	°	B37 0300 060 0400 30		30		60	4	3	°
583 0350 060 0400 20	3.5	20		60	4	3	°	B37 0350 060 0400 20	3.5	20		60	4	3	°
583 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	°	B37 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	°
583 0400 060 0500 20		20		60	5	3	°	B37 0400 060 0500 20		20		60	5	3	°
583 0400 075 0500 30		30		75	5	3	°	B37 0400 075 0500 30		30		75	5	3	°
583 0500 060 0600 20	5	20		60	6	3	°	B37 0500 060 0600 20	5	20		60	6	3	°
583 0500 075 0600 30		30		75	6	3	°	B37 0500 075 0600 30		30		75	6	3	°
583 0500 100 0600 50		50		100	6	3	°	B37 0500 100 0600 50		50		100	6	3	°
583 0600 064 0800 20	6	20		64	8	3	°	B37 0600 064 0800 20	6	20		64	8	3	°
583 0600 075 0800 30		30		75	8	3	°	B37 0600 075 0800 30		30		75	8	3	°
583 0600 100 0800 60		60		100	8	3	°	B37 0600 100 0800 60		60		100	8	3	°
583 0800 070 1000 25	8	25		70	10	4	°	B37 0800 070 1000 25	8	25		70	10	4	°
583 0800 075 1000 30		30		75	10	4	°	B37 0800 075 1000 30		30		75	10	4	°
583 0800 100 1000 60		60		100	10	4	°	B37 0800 100 1000 60		60		100	10	4	°
583 1000 075 1200 30	10	30		75	12	4	°	B37 1000 075 1200 30	10	30		75	12	4	°
583 1200 075 1400 30		50		100	14	4	°	B37 1200 075 1400 30		50		100	14	4	°
583 1200 100 1400 50		60		100	18	4	°	B37 1200 100 1400 50		60		100	18	4	°
583 1600 100 1800 60	16	60		100	18	4	°	B37 1600 100 1800 60	16	60		100	18	4	°

Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matière | Gruppo Materiali | 材质主类

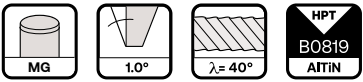
Cutting Parameter

N01	N02	N03	K01	K02	P01	P02	P03	M01	M02	S01	S02	S03	H01	H02	O01	O02
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

346

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 1.0° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

- VHM TE 45 Gesenckfräser, kegelig mit einem Winkel von 1.0° - 3 bzw. 4 Zähne
- Frese conica per stampi TE 45 con angolo di 1.0°, 3 - 4 taglianti
- Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 1.0° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
- 整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刀-锥度1.0°



Order Number	Dimension (mm)						UC	Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z			D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
587 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°	B38 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°
587 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°	B38 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°
587 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°	B38 0080 040 0300 03	0.8	3		40	3	3	°
587 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	°	B38 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	°
587 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°	B38 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°
587 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°	B38 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°
587 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°	B38 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°
587 0250 060 0400 20		20		60	4	3	°	B38 0250 060 0400 20		20		60	4	3	•
587 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	°	B38 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	°
587 0300 060 0400 20		20		60	4	3	°	B38 0300 060 0400 20		20		60	4	3	•
587 0300 075 0500 40		40		75	5	3	°	B38 0300 075 0500 40		40		75	5	3	°
587 0350 060 0500 20	3.5	20		60	5	3	°	B38 0350 060 0500 20	3.5	20		60	5	3	•
587 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	°	B38 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	°
587 0400 065 0500 20		20		65	5	3	°	B38 0400 065 0500 20		20		65	5	3	°
587 0500 060 0600 20	5	20		60	6	3	°	B38 0500 060 0600 20	5	20		60	6	3	•
587 0500 100 0800 55		55		100	8	3	°	B38 0500 100 0800 55		55		100	8	3	°
587 0600 064 0800 20	6	20		64	8	3	°	B38 0600 064 0800 20	6	20		64	8	3	°
587 0600 075 0800 30		30		75	8	3	°	B38 0600 075 0800 30		30		75	8	3	•
587 0600 100 0800 57		57		100	8	3	°	B38 0600 100 0800 57		57		100	8	3	•
587 0800 070 1000 25	8	25		70	10	4	°	B38 0800 070 1000 25	8	25		70	10	4	•
587 0800 075 1000 30		30		75	10	4	°	B38 0800 075 1000 30		30		75	10	4	•
587 0800 100 1000 57		57		100	10	4	°	B38 0800 100 1000 57		57		100	10	4	°
587 1000 075 1200 30	10	30		75	12	4	°	B38 1000 075 1200 30	10	30		75	12	4	•
587 1200 075 1400 30				75	14	4	°	B38 1200 075 1400 30				75	14	4	°
587 1200 100 1400 55	12	55		100	14	4	°	B38 1200 100 1400 55	12	55		100	14	4	°
587 1600 100 1800 55				100	18	4	°	B38 1600 100 1800 55				100	18	4	°

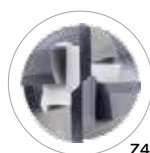
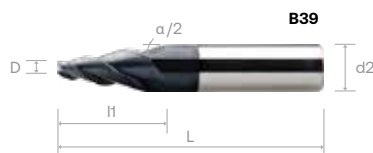
Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matiere | Gruppo Materiali | 材质主类

Cutting Parameter

N01	N02	N03	K01	K02	P01	P02	P03	M01	M02	S01	S02	S03	H01	H02	O01	O02	346
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 1.5° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

-  VHM TE 45 Gesenkräfer, kegelig mit einem Winkel von 1.5° - 3 bzw. 4 Zähne
 Frese conica per stampi TE 45 con angolo di 1.5°, 3 - 4 taglienti
 Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 1.5° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
 整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刃-锥度1.5°



Order Number	Dimension (mm)						UC	Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z			D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
591 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°	B39 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°
591 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°	B39 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°
591 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°	B39 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°
591 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	°	B39 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	°
591 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°	B39 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°
591 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°	B39 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	•
591 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°	B39 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°
591 0250 060 0400 20		20		60	4	3	°	B39 0250 060 0400 20		20		60	4	3	•
591 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	°	B39 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	•
591 0300 060 0400 19		19		60	4	3	°	B39 0300 060 0400 19		19		60	4	3	•
591 0300 075 0500 35		35		75	5	3	°	B39 0300 075 0500 35		35		75	5	3	•
591 0350 060 0500 20	3.5	20		60	5	3	°	B39 0350 060 0500 20	3.5	20		60	5	3	°
591 0400 050 0600 15		15		50	6	3	•	B39 0400 050 0600 15		15		50	6	3	•
591 0400 060 0500 19	4	19		60	5	3	°	B39 0400 060 0500 19	4	19		60	5	3	•
591 0400 075 0600 35		35		75	6	3	°	B39 0400 075 0600 35		35		75	6	3	•
591 0500 075 0800 35	5	35		75	8	3	°	B39 0500 075 0800 35	5	35		75	8	3	•
591 0500 100 0800 57		57		100	8	3	°	B39 0500 100 0800 57		57		100	8	3	•
591 0600 064 0800 20	6	20		64	8	3	°	B39 0600 064 0800 20	6	20		64	8	3	°
591 0600 075 0800 35		35		75	8	3	°	B39 0600 075 0800 35		35		75	8	3	•
591 0600 100 1000 60	8	60		100	10	3	°	B39 0600 100 1000 60	8	60		100	10	3	°
591 0800 070 1000 25		25		70	10	4	°	B39 0800 070 1000 25		25		70	10	4	°
591 0800 075 1000 35		35		75	10	4	°	B39 0800 075 1000 35		35		75	10	4	•
591 0800 100 1200 60	10	60		100	12	4	°	B39 0800 100 1200 60	10	60		100	12	4	°
591 1000 075 1200 38		38		75	12	4	°	B39 1000 075 1200 38		38		75	12	4	•
591 1200 075 1400 35	12	35		75	14	4	°	B39 1200 075 1400 35	12	35		75	14	4	°
591 1200 100 1600 60		60		100	16	4	°	B39 1200 100 1600 60		60		100	16	4	•
591 1600 100 2000 65	16	65		100	20	4	°	B39 1600 100 2000 65	16	65		100	20	4	•

Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matière | Gruppo Materiali | 材质主类

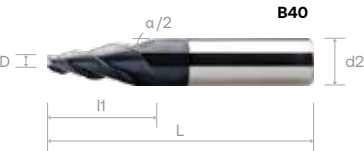
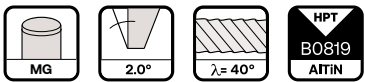
Cutting Parameter

N01	N02	N03	K01	K02	P01	P02	P03	M01	M02	S01	S02	S03	H01	H02	O01	O02
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

346

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 2.0° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

- VHM TE 45 Gesenckfräser, kegelig mit einem Winkel von 2.0° - 3 bzw. 4 Zähne
- Frese conica per stampi TE 45 con angolo di 2.0°, 3 - 4 taglienti
- Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 2.0° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
- 整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刀-锥度2.0°



Order Number	Dimension (mm)						UC	Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z			D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
595 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°	B40 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°
595 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°	B40 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°
595 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°	B40 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°
595 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	°	B40 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	•
595 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°	B40 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°
595 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°	B40 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	•
595 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°	B40 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°
595 0250 060 0400 20		20		60	4	3	°	B40 0250 060 0400 20		20		60	4	3	•
595 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	•	B40 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	•
595 0300 060 0500 25		25		60	5	3	°	B40 0300 060 0400 20		20		60	4	3	•
595 0300 075 0600 40		40		75	6	3	•	B40 0300 075 0500 40		40		75	5	3	•
595 0350 060 0500 20	3.5	20		60	5	3	°	B40 0350 060 0500 20	3.5	20		60	5	3	•
595 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	°	B40 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	°
595 0400 060 0600 20		20		60	6	3	°	B40 0400 065 0500 20		20		65	5	3	•
595 0400 075 0600 28		28		75	6	3	°	B40 0400 075 0500 30		30		75	5	3	•
595 0500 064 0800 20	5	20		64	8	3	°	B40 0500 060 0600 20	5	20		60	6	3	•
595 0500 075 0800 35		35		75	8	3	°	B40 0500 075 0600 30		30		75	6	3	°
595 0600 064 0800 20		20		64	8	3	°	B40 0500 100 0800 55		55		100	8	3	•
595 0600 075 0800 28	6	28		75	8	3	°	B40 0600 064 0800 20	6	20		64	8	3	•
595 0600 100 1000 57		57		100	10	3	°	B40 0600 075 0800 30		30		75	8	3	•
595 0800 070 1000 25		25		70	10	4	°	B40 0600 100 0800 57		57		100	8	3	°
595 0800 075 1000 28	8	28		75	10	4	°	B40 0800 070 1000 25	8	25		70	10	4	•
595 0800 100 1200 57		57		100	12	4	°	B40 0800 075 1000 30		30		75	10	4	°
595 1000 075 1200 28		28		75	12	4	°	B40 0800 100 1000 57		57		100	10	4	°
595 1200 075 1400 28	12	57		75	14	4	•	B40 1000 075 1200 30	10	30		75	12	4	°
595 1200 100 1600 57		57		100	16	4	°	B40 1200 075 1400 30		30		75	14	4	•
595 1600 100 2000 55		55		100	20	4	°	B40 1200 100 1400 55		55		100	14	4	°

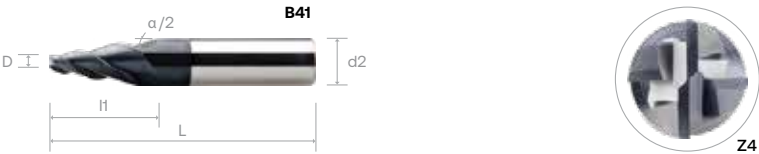
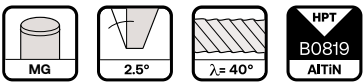
Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matiere | Gruppo Materiali | 材质主类

Cutting Parameter

N01	N02	N03	K02	P01	P02	P03	M01	M02	S01	S02	S03	H01	H02	O01	O02	346
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 2.5° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

- VHM TE 45 Gesenkfräser, kegelig mit einem Winkel von 2.5° - 3 bzw. 4 Zähne
- Frese coniche per stampi TE 45 con angolo di 2.5°, 3 - 4 taglienti
- Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 2.5° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
- 整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刃-锥度2.5°



Order Number	Dimension (mm)						UC	Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	l1	l2	L	d2 (h6)	Z			D	l1	l2	L	d2 (h6)	Z	
599 0050 040 0300 02	0.5	3		40	3	3	°	B41 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°
599 0060 040 0300 03	0.6			40	3	3	°	B41 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°
599 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°	B41 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°
599 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	°	B41 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	•
599 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°	B41 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°
599 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°	B41 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°
599 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°	B41 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	°
599 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	°	B41 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	°
599 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	°	B41 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	°
599 0500 064 0800 20	5	20		64	8	3	°	B41 0500 064 0800 20	5	20		64	8	3	°
599 0600 064 0800 20	6			64	8	3	°	B41 0600 064 0800 20	6			64	8	3	°

Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matiere | Gruppo Materiali | 材质主类

N01

N02

N03

K01

K02

P01

P02

P03

M01

M02

S01

S02

S03

H01

H02

O01

O02

Cutting Parameter

346

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 3.0° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

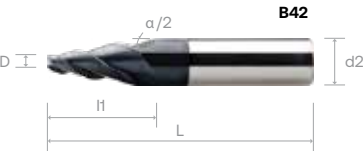
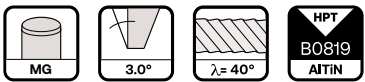
- 

VHM TE 45 Gesenckfräser, kegelig mit einem Winkel von 3.0° - 3 bzw. 4 Zähne
- 

Frese conica per stampi TE 45 con angolo di 3.0°, 3 - 4 taglienti
- 

Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 3.0° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
- 

整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刀-锥度3.0°



Order Number	Dimension (mm)						UC
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
603 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	◦
603 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	◦
603 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	◦
603 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	◦
603 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	◦
603 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	◦
603 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	◦
603 0250 060 0500 20		20		60	5	3	◦
603 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	•
603 0300 060 0600 25		25		60	6	3	◦
603 0300 075 0800 40		40		75	8	3	•
603 0350 060 0600 23	3.5	23		60	6	3	◦
603 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	◦
603 0400 075 0800 38		38		75	8	3	◦
603 0500 064 0800 20	5	20		64	8	3	◦
603 0500 075 0800 28		28		75	8	3	◦
603 0600 075 1000 38	6	38		75	10	3	•
603 0600 100 1200 57		57		100	12	3	•
603 0800 075 1200 25	8	25		75	12	4	◦
603 0800 075 1200 38		38		75	12	4	◦
603 0800 100 1400 57		57		100	14	4	◦
603 1000 075 1400 38	10	38		75	14	4	◦
603 1200 075 1600 38	12			75	16	4	◦
603 1200 100 1800 55		55		100	18	4	◦

Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
B42 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	◦
B42 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	◦
B42 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	◦
B42 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	◦
B42 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	•
B42 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	◦
B42 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	◦
B42 0250 060 0500 20		20		60	5	3	•
B42 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	•
B42 0300 060 0600 25		25		60	6	3	•
B42 0300 075 0800 40		40		75	8	3	◦
B42 0350 060 0600 23	3.5	23		60	6	3	•
B42 0400 050 0600 15	4	15		50	6	3	•
B42 0400 075 0800 38		38		75	8	3	◦
B42 0500 064 0800 20	5	20		64	8	3	◦
B42 0500 075 0800 28		28		75	8	3	◦
B42 0600 075 1000 38	6	38		75	10	3	•
B42 0600 100 1200 57		57		100	12	3	•
B42 0800 075 1200 25	8	25		75	12	4	◦
B42 0800 075 1200 38		38		75	12	4	◦
B42 0800 100 1400 57		57		100	14	4	◦
B42 1000 075 1400 38	10	38		75	14	4	◦
B42 1200 075 1600 38	12			75	16	4	◦
B42 1200 100 1800 55		55		100	18	4	◦

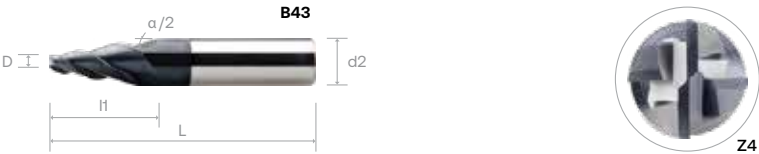
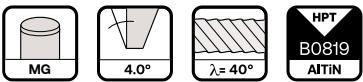
Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matiere | Gruppo Materiali | 材质主类

Cutting Parameter

N01	N02	N03	K01	K02	P01	P02	P03	M01	M02	S01	S02	S03	H01	H02	O01	O02	346
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 4.0° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

-  VHM TE 45 Gesenkräser, kegelig mit einem Winkel von 4.0° - 3 bzw. 4 Zähne
-  Frese coniche per stampi TE 45 con angolo di 4.0°, 3 - 4 taglienti
-  Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 4.0° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
-  整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刃-锥度4.0°



Order Number	Dimension (mm)						UC	Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z			D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
607 0250 060 0600 25	2.5	25		60	6	3	°	B43 0250 060 0600 25	2.5	25		60	6	3	°
607 0300 075 0800 35	3	35		75	8	3	°	B43 0300 075 0800 35	3	35		75	8	3	°
607 0350 075 0800 32	3.5	32		75	8	3	•	B43 0350 075 0800 32	3.5	32		75	8	3	•
607 0400 075 0800 28	4	28		75	8	3	°	B43 0400 075 0800 28	4	28		75	8	3	°
607 0500 075 1000 35	5	35		75	10	3	°	B43 0500 075 1000 35	5	35		75	10	3	°
607 0600 100 1200 42	6	42		100	12	3	°	B43 0600 100 1200 42	6	42		100	12	3	•
607 0800 075 1200 28	8	28		75	12	4	°	B43 0800 075 1200 28	8	28		75	12	4	°
607 0800 100 1600 57		57		100	16	4	°	B43 0800 100 1600 57		57		100	16	4	°
607 1000 100 1600 42	10	42		100	16	4	°	B43 1000 100 1600 42	10	42		100	16	4	°

Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matiere | Gruppo Materiali | 材质主类

N01

N02

N03

K01

K02

P01

P02

P03

M01

M02

S01

S02

S03

H01

H02

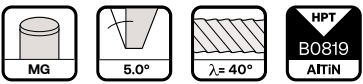
O01

O02

346

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 5.0° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

- VHM TE 45 Gesenkfräser, kegelig mit einem Winkel von 5.0° - 3 bzw. 4 Zähne
- Frese coniche per stampi TE 45 con angolo di 5.0°, 3 - 4 taglienti
- Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 5.0° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
- 整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刀-锥度5.0°



Order Number	Dimension (mm)						UC
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
611 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	◦
611 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	◦
611 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	◦
611 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	◦
611 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	◦
611 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	•
611 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	◦
611 0250 060 0600 20		20		60	6	3	◦
611 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	◦
611 0300 075 0800 28		28		75	8	3	◦
611 0300 075 1000 40		40		75	10	3	◦
611 0350 075 0800 25	3.5	25		75	8	3	◦
611 0400 064 0800 15	4	15		64	8	3	◦
611 0400 075 0800 22		22		75	8	3	◦
611 0500 070 1000 20	5	20		70	10	3	•
611 0500 075 1000 28		28		75	10	3	◦
611 0600 070 1000 20	6	20		70	10	3	◦
611 0600 075 1200 34		34		75	12	3	•
611 0600 100 1600 57		57		100	16	3	◦
611 0800 090 1600 25	8	25		90	16	4	◦
611 0800 075 1400 34		34		75	14	4	◦
611 0800 100 1800 57		57		100	18	4	◦
611 1000 075 1600 34	10	34		75	16	4	◦
611 1000 100 1800 45		45		100	18	4	◦
611 1200 100 2000 45	12			100	20	4	•

Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	I1	I2	L	d2 (h6)	Z	
B44 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	•
B44 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	◦
B44 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	◦
B44 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	◦
B44 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	•
B44 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	◦
B44 0250 050 0400 08	2.5	8		50	4	3	◦
B44 0250 060 0500 20		20		60	6	3	◦
B44 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	◦
B44 0300 060 0600 25		28		75	8	3	•
B44 0300 075 0800 40		40		75	10	3	•
B44 0350 060 0600 23	3.5	25		75	8	3	◦
B44 0400 050 0600 15	4	15		64	8	3	◦
B44 0400 075 0800 38		22		75	8	3	•
B44 0500 064 0800 20	5	20		70	10	3	•
B44 0500 075 0800 28		28		75	10	3	•
B44 0600 064 0800 20	6	20		70	10	3	•
B44 0600 075 1000 38		34		75	12	3	◦
B44 0600 100 1200 57		57		100	16	3	◦
B44 0800 075 1200 25	8	25		90	16	4	◦
B44 0800 075 1200 38		34		75	14	4	◦
B44 0800 100 1400 57		57		100	18	4	◦
B44 1000 075 1400 38	10	34		75	16	4	◦
B44 1200 075 1600 38		45		100	18	4	•
B44 1200 100 1800 55	12			100	20	4	◦

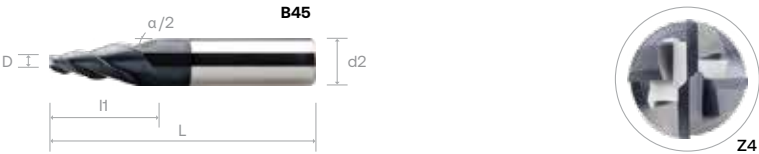
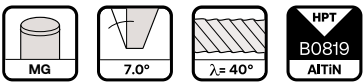
Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matiere | Gruppo Materiali | 材质主类

Cutting Parameter

N01	N02	N03	K01	K02	P01	P02	P03	M01	M02	S01	S02	S03	H01	H02	O01	O02	346
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 7.0° INCLINATION, 3 - 4 FLUTES

- VHM TE 45 Gesenkfräser, kegelig mit einem Winkel von 7.0° - 3 bzw. 4 Zähne
- Frese conica per stampi TE 45 con angolo di 7.0°, 3 - 4 taglienti
- Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 7.0° d'inclinaison, 3 ou 4 dents suivant Ø
- 整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3/4刃-锥度7.0°



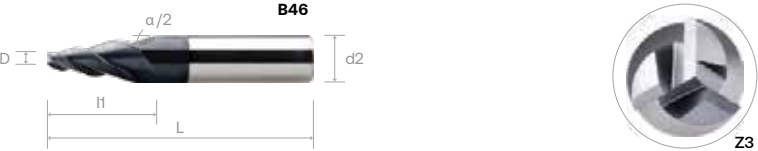
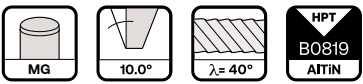
Order Number	Dimension (mm)						UC	Order Number	Dimension (mm)						B0819
	D	l1	l2	L	d2 (h6)	Z			D	l1	l2	L	d2 (h6)	Z	
615 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°	B45 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	3	°
615 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°	B45 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	3	°
615 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°	B45 0080 040 0300 03	0.8			40	3	3	°
615 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	•	B45 0100 050 0400 04	1	4		50	4	3	•
615 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°	B45 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	3	°
615 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°	B45 0200 050 0400 06	2	6		50	4	3	°
615 0250 050 0600 08	2.5	8		50	6	3	°	B45 0250 050 0600 08	2.5	8		50	6	3	°
615 0250 075 0800 22		22		75	8	3	°	B45 0250 075 0800 22		22		75	8	3	°
615 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	°	B45 0300 050 0600 10	3	10		50	6	3	•
615 0300 075 1000 28		28		75	10	3	°	B45 0300 075 1000 28		28		75	10	3	°
615 0300 100 1400 44		44		100	14	3	°	B45 0300 100 1400 44		44		100	14	3	°
615 0350 075 1000 26	3.5	26		75	10	3	°	B45 0350 075 1000 26	3.5	26		75	10	3	°
615 0400 064 0800 15	4	15		64	8	3	°	B45 0400 064 0800 15	4	15		64	8	3	°
615 0400 075 1000 24		24		75	10	3	°	B45 0400 075 1000 24		24		75	10	3	°
615 0400 075 1200 32		32		75	12	3	°	B45 0400 075 1200 32		32		75	12	3	°
615 0500 070 1000 20	5	20		70	10	3	°	B45 0500 070 1000 20	5	20		70	10	3	°
615 0500 075 1200 28		28		75	12	3	°	B45 0500 075 1200 28		28		75	12	3	°
615 0600 075 1400 32	6	32		75	14	3	°	B45 0600 075 1400 32	6	32		75	14	3	•
615 0600 100 1800 48		48		100	18	3	°	B45 0600 100 1800 48		48		100	18	3	•
615 0800 075 1600 32	8	32		75	16	4	°	B45 0800 075 1600 32	8	32		75	16	4	°
615 0800 100 2000 48		48		100	20	4	°	B45 0800 100 2000 48		48		100	20	4	°
615 1000 075 1800 32	10	32		75	18	4	°	B45 1000 075 1800 32	10	32		75	18	4	°
615 1200 100 2000 32	12			100	20	4	°	B45 1200 100 2000 32	12			100	20	4	°

Material Group | Material-Gruppe | Groupe Matiere | Gruppo Materiali | 材质主类

N01	N02	N03	K01	K02	P01	P02	P03	M01	M02	S01	S02	S03	H01	H02	O01	O02	346
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

TE 45 DIE-SINKING CUTTERS WITH 10.0° INCLINATION, 3 FLUTES

- VHM TE 45 Gesenkfräser, kegelig mit einem Winkel von 10.0° - 3 Zähne
- Frese conica per stampi TE 45 con angolo di 10.0°, 3 taglienti
- Fraises coniques TE 45 pour matrices avec 10.0° d'inclinaison, 3 dents suivant Ø
- 整体硬质合金 TE 45 系列 锥形铣刀3刃-锥度10.0°

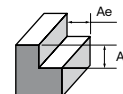


Order Number	Dimension (mm)					UC	Order Number	Dimension (mm)					B0819
	D	I1	I2	L	d2 (h6)			D	I1	I2	L	d2 (h6)	
618 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	•	B46 0050 040 0300 02	0.5	2		40	3	•
618 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	•	B46 0060 040 0300 03	0.6	3		40	3	•
618 0080 040 0300 03	0.8			40	3	•	B46 0080 040 0300 03	0.8			40	3	◦
618 0100 050 0400 04	1	4		50	4	•	B46 0100 050 0400 04	1	4		50	4	◦
618 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	◦	B46 0150 050 0400 05	1.5	5		50	4	•
618 0200 050 0600 06	2	6		50	6	◦	B46 0200 050 0600 06	2	6		50	6	•
618 0250 050 0600 08	2.5	8		50	6	◦	B46 0250 050 0600 08	2.5	8		50	6	•
618 0250 075 1000 21		21		75	10	◦	B46 0250 075 1000 21		21		75	10	◦
618 0300 064 0800 10	3	10		64	8	◦	B46 0300 064 0800 10	3	10		64	8	◦
618 0300 075 1200 25		25		75	12	◦	B46 0300 075 1200 25		25		75	12	◦
618 0300 100 1800 42		42		100	18	◦	B46 0300 100 1800 42		42		100	18	◦
618 0350 075 1200 24	3.5	24		75	12	◦	B46 0350 075 1200 24	3.5	24		75	12	◦
618 0400 070 1000 15	4	15		70	10	◦	B46 0400 070 1000 15	4	15		70	10	◦
618 0400 075 1200 22		22		75	12	◦	B46 0400 075 1200 22		22		75	12	•
618 0400 100 1600 34		34		100	16	◦	B46 0400 100 1600 34		34		100	16	•
618 0500 075 1200 20	5	20		75	12	◦	B46 0500 075 1200 20	5	20		75	12	•
618 0500 075 1600 31		31		75	16	◦	B46 0500 075 1600 31		31		75	16	◦
618 0600 100 1800 34	6	34		100	18	◦	B46 0600 100 1800 34	6	34		100	18	◦

Note: These recommended cutting data indicators are just for reference. They should be adjusted according to the different cutting condition

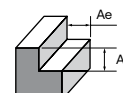


TE 45 Die Sinking Cutters, 3 Flutes - 583, 587, 591, 595, 599, 603, 607, 611, 615, 618, B37, B38, B39, B40, B41, B42, B43, B44, B45, B46



Side Milling	K		P		H	
Working Material	Ductile Cast Iron		Prehardened steel		Hardened steel	
Properties	-		35 ≤ HRC < 45		45 ≤ HRC < 52	
Cutting depth, ap	Ap = L1		Ap = L1		Ap = L1	
Cutting Width, ae	0.10xD		0.10xD		0.15 × D	
D	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz
1	30	0.005	35	0.005	25	0.004
2		0.009		0.010		0.008
3		0.014		0.015		0.012
4		0.018		0.020		0.016
5		0.022		0.025		0.020
6		0.027		0.030		0.024

TE 45 Die Sinking Cutters, 4 Flutes - 583, 587, 591, 595, 599, 603, 607, 611, 615, 618, B37, B38, B39, B40, B41, B42, B43, B44, B45, B46



Side Milling	K		P		H	
Working Material	Ductile Cast Iron		Prehardened steel		Hardened steel	
Properties	-		35 ≤ HRC < 45		45 ≤ HRC < 52	
Cutting depth, ap	Ap = L1		Ap = L1		Ap = L1	
Cutting Width, ae	0.10xD		0.10xD		0.10xD	
D	Vc	Fz	Vc	Fz	Vc	Fz
8	80	0.014	95	0.015	70	0.012
10		0.018		0.019		0.015
12		0.021		0.022		0.018
16		0.028		0.029		0.023