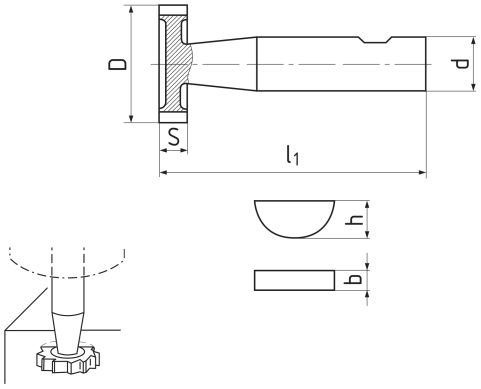
Frézy pro drážky úsečových per

EN Woodruff keyseat cutters
DE Schlitzfräser für Woodrufnuten
RU Фрезы для пазов сегментных шпонок

DIN 1835A | DIN 1835B | DIN 850 | λ=10° γ=10° | D≤7,5 | HSS Co5







D h12	d h 6	S e 8	l_1	Z	b	h	320005	320015
4,5	6	1	50	6	1	1,4	.045010	.045010
7,5	6	1,5	50	6	1,5	2,6	.075015	.075015
7,5	6	2	50	6	2	2,6	.075020	.075020
10,5	6	2	50	6	2	3,7	.105020	.105020
10,5	6	2,5	50	6	2,5	3,7	.105025	.105025
10,5	6	3	50	6	3	3,7	.105030	.105030
13,5	10	2	56	6			.135020	.135020
13,5	10	3	56	6	3	5	.135030	.135030
13,5	10	4	56	6	4	5	.135040	.135040
16,5	10	3	56	6	3	6,5	.165030	.165030
16,5	10	4	56	6	4	6,5	.165040	.165040
16,5	10	5	56	6	5	6,5	.165050	.165050
19,5	10	3	63	8			.195030	.195030
19,5	10	4	63	8	4	7,5	.195040	.195040
19,5	10	5	63	8	5	7,5	.195050	.195050
19,5	10	6	63	8	6	7,5	.195060	.195060
22,5	10	4	63	8			.225040	.225040
22,5	10	5	63	8	5	9	.225050	.225050
22,5	10	6	63	8	6	9	.225060	.225060
22,5	10	8	63	8	8	9	.225080	.225080
25,5	10	5	63	10			.255050	.255050
25,5	10	6	63	10	6	10	.255060	.255060

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		A_p	A_e	V_c	fz (mm/z) Ø 7,5	Ø 16,5	Ø 22,5	Ø 32,5	Ø 45,5
P.1	≤ 600 N/mm²			37,5	0,04	0,07	0,075	0,090	0,100
P.2	≤ 850 N/mm²			32,5	0,04	0,07	0,075	0,090	0,100
P.3	≤ 1100 N/mm²			18	0,04	0,07	0,075	0,090	0,100
S.2	≤ 1250 N/mm²			9	0,028	0,049	0,0525	0,063	0,070

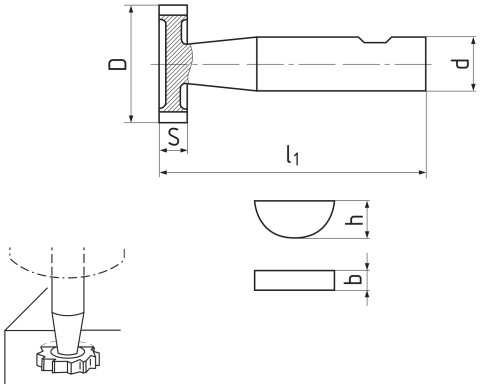
Frézy pro drážky úsečových per

EN Woodruff keyseat cutters
DE Schlitzfräser für Woodrufnuten
RU Фрезы для пазов сегментных шпонок

DIN 1835A | DIN 1835B | DIN 850 | λ=10° γ=10° | D≤7,5 | HSS Co5

3200

3200







D h12	d h 6	S e 8	l_1	Z	b	h	320005	320015
28,5	10	6	63	10	6	11	.285060	.285060
28,5	10	8	63	10	8	11	.285080	.285080
28,5	12	10	71	10	10	11	.285100	.285100
32,5	12	6	71	10			.325060	.325060
32,5	12	7	71	10			.325070	.325070
32,5	12	8	71	10	8	13	.325080	.325080
32,5	12	10	71	10	10	13	.325100	.325100
38,5	12	8	71	10			.385080	.385080
45,5	12	8	71	12			.455080	.455080
45,5	12	10	71	12	10	16	.455100	.455100

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		A_p	A_e	V_c	fz (mm/z) Ø 7,5	Ø 16,5	Ø 22,5	Ø 32,5	Ø 45,5
P.1	≤ 600 N/mm²			37,5	0,04	0,07	0,075	0,090	0,100
P.2	≤ 850 N/mm²			32,5	0,04	0,07	0,075	0,090	0,100
P.3	≤ 1100 N/mm²			18	0,04	0,07	0,075	0,090	0,100
S.2	≤ 1250 N/mm²			9	0,028	0,049	0,0525	0,063	0,070