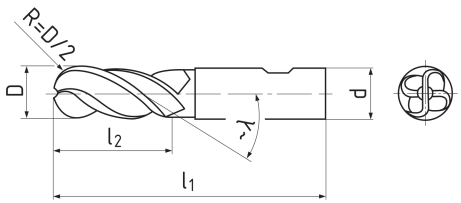
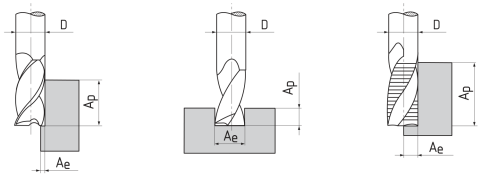
EN Ball nose end mills
DE Radiusfräser | mit runder Stirn
RU Фрезы копирующие | с полукруглыми головками

DIN 1835B | DIN ~1889 | γ=12° | HSS Co8

5307 | 5317









HSS/SC

D k 12	d h 6	l1 5307	l1 5317	l2 5307	l2 5317	R	~λ	z	530718	531718
4	6	55	63	11	19	2	15°	4	.040	.040
5	6	57	68	13	24	2,5	15°	4	.050	.050
6	6	57	68	13	24	3	25°	4	.060	.060
8	10	69	88	19	38	4	25°	4	.080	.080
10	10	72	95	22	45	5	35°	4	.100	.100
12	12	83	110	26	53	6	35°	4	.120	.120
16	16	92	123	32	63	8	35°	4	.160	.160
20	20	104	141	38	75	10	35°	4	.200	.200

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		Ap	Ae	Vc	fz (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.2	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.3	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.4	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.5	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.6	> 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	20	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511
M.2	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.1	< 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.2	> 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
S.1	≤ 1500 N/mm²	0,5xD	1xD	12	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511
N.4	≤ 800 N/mm²	0,5xD	1xD	80-120	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073