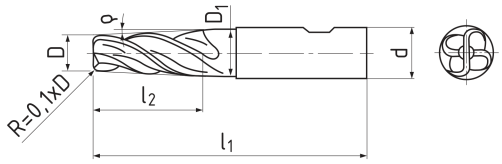
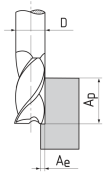
EN Die sinking cutters | tapered, 4 - fluted
DE Gesenkfräser | konisch, vierschneider
RU Фрезы копирующие | конические, четырехзубые

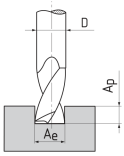
DIN 1835B | ČSN 222814 | λ=25° γ=12° | HSS Co8

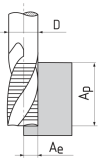
5807











D js 14	D1 ~	d h 6	l1	l2	ρ	z	580718
5	5,7	10	73	20	1°	4	.0105
8	9,1	12	95	32	1°	4	.0108
12	13,7	16	118	50	1°	4	.0112
20	22,8	20	155	80	1°	4	.0120
5	6,4	10	74	20	2°	4	.0205
8	10,2	12	95	32	2°	4	.0208
12	15,5	16	118	50	2°	4	.0212
20	25,6	25	160	80	2°	4	.0220
5	7,1	10	74	20	3°	4	.0305
8	11,4	12	95	32	3°	4	.0308
12	17,2	20	120	50	3°	4	.0312
20	28,4	25	160	80	3°	4	.0320
5	8,5	10	74	20	5°	4	.0505
8	13,6	16	98	32	5°	4	.0508
12	20,7	20	120	50	5°	4	.0512
20	34	32	165	80	5°	4	.0520
5	9,9	12	80	20	7°	4	.0705
8	15,9	16	98	32	7°	4	.0708
12	24,3	25	130	50	7°	4	.0712
20	39,6	32	165	80	7°	4	.0720
5	12,1	12	80	20	10°	4	.1005
8	19,3	20	100	32	10°	4	.1008
12	29,6	25	130	50	10°	4	.1012
20	48,2	32	165	80	10°	4	.1020

HSS/SC

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

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