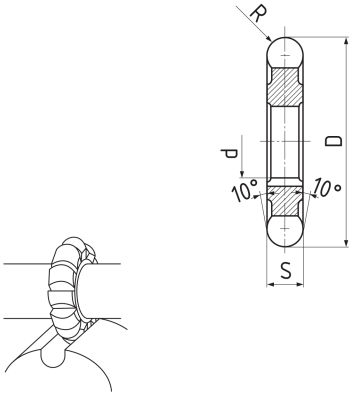
Frézy půlkruhové | vypouklé

EN Half circle milling cutters | convex
DE Halbrund-Profilfräser | konvex
RU Фрезы полукруглые | выпуклые

DIN 138 | DIN ~856 | typ N | λ=0° γ=10° | HSS | HSS Co5

8100 | 8100V





HSS



HSS Co5

D js 16	S s 10	d H 7	R k 11	Z 8100	Z 8100V	810070	810075V
50	2	16	1	14	16	.010	.010
50	2,5	16	1,25	14	16	.0125	.0125
50	3	16	1,5	14	16	.015	.015
50	3,2	16	1,6	14		.016	
50	4	16	2	14	16	.020	.020
63	5	22	2,5	12	12	.025	.025
63	6	22	3	12	12	.030	.030
63	6,3	22	3,15	12		.0315	
63	7	22	3,5	12	12	.035	.035
63	8	22	4	12	12	.040	.040
63	9	22	4,5	12	12	.045	.045
63	10	22	5	12	12	.050	.050
80	11	27	5,5	12	12	.055	.055
80	12	27	6	12	12	.060	.060
80	12,6	27	6,3	12		.063	
80	13	27	6,5	12		.065	
80	14	27	7	12	12	.070	.070
80	15	27	7,5	12		.075	
80	16	27	8	12	12	.080	.080
100	17	32	8,5	12		.085	
100	18	32	9	12	12	.090	.090
100	19	32	9,5	12		.095	
100	20	32	10	12	12	.100	.100

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

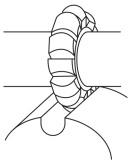
Material		A_p	A_e	V_c	fz (mm/z) Ø 50	Ø 80	Ø 100	Ø 160
	810070							
P.1	≤ 600 N/mm²	1xR		30	0,080	0,120	0,140	0,140
P.4	≤ 900 N/mm²	1xR		20	0,080	0,120	0,140	0,140
K.1	< 240 HB	1xR		25	0,080	0,120	0,140	0,140
K.2	> 240 HB	1xR		17	0,080	0,120	0,140	0,140

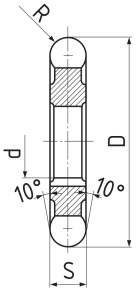
Frézy půlkruhové | vypouklé

EN Half circle milling cutters | convex
DE Halbrund-Profilfräser | konvex
RU Фрезы полукруглые | выпуклые

DIN 138 | DIN ~856 | typ N | λ=0° γ=10° | HSS | HSS Co5

8100 | 8100V







HSS



HSS Co5

D js 16	S s 10	d H 7	R k 11	Z 8100	Z 8100V	810070	810075V
100	22	32	11	12		.110	
100	24	32	12	12	12	.120	.120
100	25	32	12,5	12		.125	
125	28	40	14	12		.140	
125	30	32	15	12		.150	
125	32	32	16	12		.160	
125	35	40	17,5	12		.175	
125	36	40	18	12		.180	
125	40	32	20	12		.200	
160	50	40	25	12		.250	

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		A_p	A_e	V_c	fz (mm/z) Ø 50	Ø 80	Ø 100	Ø 160
	810075V							
P.1	≤ 600 N/mm²	1xR		37,5	0,080	0,120	0,140	0,140
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xR		18	0,080	0,120	0,140	0,140
P.4	≤ 900 N/mm²	1xR		25	0,080	0,120	0,140	0,140
P.6	> 1100 N/mm²	1xR		16	0,056	0,084	0,098	0,098
M.2	750 - 850 N/mm²	1xR		10	0,080	0,120	0,140	0,140
K.1	< 240 HB	1xR		30	0,080	0,120	0,140	0,140
K.2	> 240 HB	1xR		22	0,080	0,120	0,140	0,140