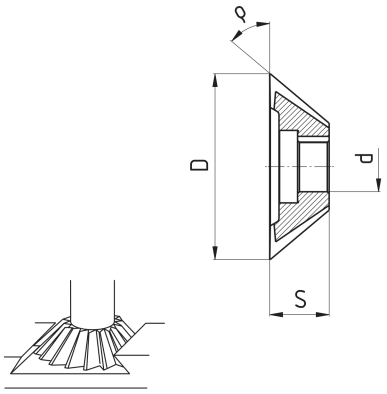
EN Single angle milling cutters
DE Aufsteck-Winkelfräser | einseitig
RU Фрезы одноугловые

DIN 138 | DIN 842 | typ N | λ=0° γ=2° | HSS | HSS Co5

8532

8532V





HSS



HSS Co5

ρ ±20	D js 16	s	d H 7	z 8532	z 8532V	853270	853275V
45°	40	10/12*	10	14	14	.045040	.045040
45°	50	13/15*	13	16	16	.045050	.045050
45°	63	18	16	18	16	.045063	.045063
45°	80	22/23*	22	20	18	.045080	.045080
45°	100	28/30*	27	22	20	.045100	.045100
45°	125	36	32	24		.045125	
45°	160	45	40	28		.045160	
50°	40	13	10	14	14	.050040	.050040
50°	50	16	13	16	16	.050050	.050050
50°	63	20	16	18	16	.050063	.050063
50°	80	25	22	20	18	.050080	.050080
50°	100	32	27	22	20	.050100	.050100
50°	125	40	32	24		.050125	
50°	160	50	40	28		.050160	
55°	40	13	10	14		.055040	
55°	50	16	13	16		.055050	
55°	63	20	16	18		.055063	
55°	80	25	22	20		.055080	
55°	100	32	27	22		.055100	
55°	125	40	32	24		.055125	

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

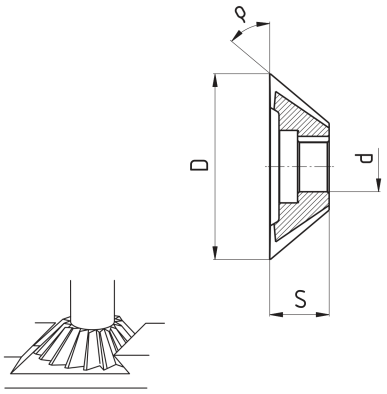
Material		Ap	Ae	Vc	fz (mm/z) Ø 50	Ø 80	Ø 100	Ø 160
	853270							
P.1	≤ 600 N/mm²		1xb	30	0,030	0,040	0,045	0,055
P.4	≤ 900 N/mm²		1xb	20	0,030	0,040	0,045	0,055
K.1	< 240 HB		1xb	25	0,030	0,040	0,045	0,055
K.2	> 240 HB		1xb	17	0,030	0,040	0,045	0,055
N.4	≤ 800 N/mm²		1xb	50-90	0,030	0,040	0,045	0,055

EN Single angle milling cutters
DE Aufsteck-Winkelfräser | einseitig
RU Фрезы одноугловые

DIN 138 | DIN 842 | typ N | λ=0° γ=2° | HSS | HSS Co5

8532

8532V





HSS



HSS Co5

ρ ±20	D js 16	s	d H 7	z 8532	z 8532V	853270	853275V
60°	40	13	10	14	14	.060040	.060040
60°	50	16	13	16	16	.060050	.060050
60°	63	20	16	18	16	.060063	.060063
60°	80	25	22	20	18	.060080	.060080
60°	100	32	27	22	20	.060100	.060100
60°	125	40	32	26		.060125	
60°	160	50	40	28		.060160	

*) = S 853275V

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
	853275V							
P.1	≤ 600 N/mm²		1xb	37,5	0,030	0,040	0,045	0,055
P.3	≤ 1100 N/mm²		1xb	18	0,030	0,040	0,045	0,055
P.4	≤ 900 N/mm²		1xb	25	0,030	0,040	0,045	0,055
P.6	> 1100 N/mm²		1xb	16	0,021	0,028	0,032	0,039
M.2	750 - 850 N/mm²		1xb	10	0,030	0,040	0,045	0,055
K.1	< 240 HB		1xb	30	0,030	0,040	0,045	0,055
K.2	> 240 HB		1xb	22	0,030	0,040	0,045	0,055
S.2	≤ 1250 N/mm²		1xb	9	0,021	0,028	0,032	0,039
N.4	≤ 800 N/mm²		1xb	60-100	0,030	0,040	0,045	0,055