

Narrow side and face milling cutters

semicoarse teeth, fine teeth

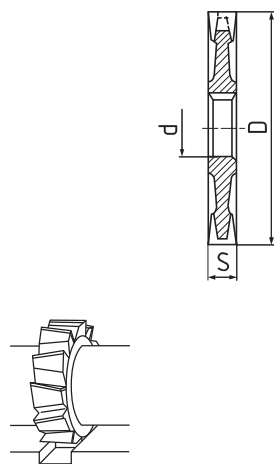


726275 736275

CZ Frézy kotoučové | úzké, polohrubozubé, jemnozubé

DE Scheibenfräser | schmal, Mittelgrobezahnt, Feingezahnt

RU Фрезы дисковые трехсторонние | среднезубые



7262

7362



D js 16	S k 11	d H 7	Z		726275		736275	
			7262	7362				
50	1,6	16		24				.050016
50	2	16		24				.050020
50	2,5	16		24				.050025
50	3	16		24				.050030
50	3,5	16		24				.050035
50	4	16		24				.050040
50	5	16		22				.050050
63	1,6	22	16	28	.063016			.063016
63	2	22	16	28	.063020			.063020
63	2,5	22	16	28	.063025			.063025
63	3	22	16	28	.063030			.063030
63	3,5	22		28				.063035
63	4	22	16	28	.063040			.063040
63	5	22	16	28	.063050			.063050
63	6	22	16	28	.063060			.063060
80	1,6	27		32	.080016			.080016
80	2	27		32	.080020			.080020
80	2,5	27		32	.080025			.080025
80	3	27		32	.080030			.080030
80	3,5	27		32				.080035
80	4	27		32	.080040			.080040
80	5	27		32	.080050			.080050
80	6	27		32	.080060			.080060
100	1,6	32		36	.100016			.100016
100	2	32		36	.100020			.100020
100	2,5	32		36	.100025			.100025
100	3	32		36	.100030			.100030
100	3,5	32		36				.100035
100	4	32		36	.100040			.100040
100	5	32		36	.100050			.100050
100	6	32		36	.100060			.100060
100	8	32		28	.100080			.100080
125	1,6	32		40	.125016			.125016
125	2	32		40	.125020			.125020
125	2,5	32		40	.125025			.125025
125	3	32		40	.125030			.125030
125	3,5	32		40				.125035

Narrow side and face milling cutters

semicoarse teeth, fine teeth

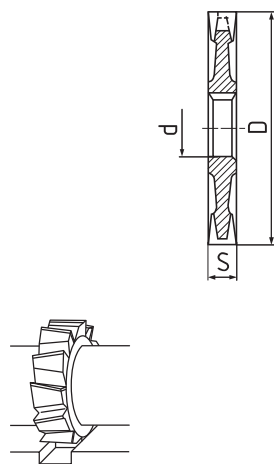


726275 736275

CZ Frézy kotoučové | úzké, polohrubozubé, jemnozubé

DE Scheibenfräser | schmal, Mittelgrobezahnt, Feingezahnt

RU Фрезы дисковые трехсторонние | среднезубые



7262

7362



D	S	d	Z			
			7262	7362	726275	736275
js 16	k 11	H 7				
125	4	32	26	40	.125040	.125040
125	5	32	26	40	.125050	.125050
125	6	32	26	40	.125060	.125060
125	7	32		32		.125070
125	8	32	26	32	.125080	.125080
125	10	32	26	32	.125100	.125100
160	2,5	40	30	48	.160020	.160020
160	2,5	40	30	48	.160025	.160025
160	3	40	30	48	.160030	.160030
160	3,5	40		48		.160035
160	4	40	30	48	.160040	.160040
160	5	40	30	48	.160050	.160050
160	6	40	30	48	.160060	.160060
160	8	40	30	36	.160080	.160080
160	10	40	30	36	.160100	.160100
160	12	40	30	36	.160120	.160120

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)							
				Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200	
726275											
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xS	37,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,1xD	1xS	32,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,1xD	1xS	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
P.5	≤ 1100 N/mm ²	0,1xD	1xS	18	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
K.1	≤ 820 N/mm ²	0,1xD	1xS	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
K.2	> 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	22	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
N.4	≤ 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	60-100	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
736275											
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xS	37,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,1xD	1xS	32,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,1xD	1xS	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.5	≤ 1100 N/mm ²	0,1xD	1xS	18	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.6	> 1100 N/mm ²	0,1xD	1xS	16	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
K.1	≤ 820 N/mm ²	0,1xD	1xS	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
K.2	> 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	22	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
N.2	≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xS	160-260	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,0644	0,0665
N.4	≤ 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	60-100	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095

Narrow side and face milling cutters

semicoarse teeth, fine teeth

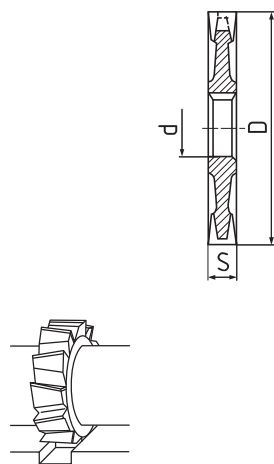


726275 736275

CZ Frézy kotoučové | úzké, polohrubozubé, jemnozubé

DE Scheibenfräser | schmal, Mittelgrobezahnt, Feingezahnt

RU Фрезы дисковые трехсторонние | среднезубые



7262

7362



D	S	d	Z	Z	726275	736275
js 16	k 11	H 7	7262	7362		
200	2	40		52		.200020
200	2,5	40		52		.200025
200	3	40		52		.200030
200	4	40		52		.200040
200	5	40		52		.200050
200	6	40		52		.200060
200	8	40		40		.200080
200	10	40		40		.200100
200	12	40		40		.200120
200	14	40		40		.200140

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)							
				Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	Ø 200	
726275											
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xS	37,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,1xD	1xS	32,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,1xD	1xS	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
P.5	≤ 1100 N/mm ²	0,1xD	1xS	18	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
K.1	≤ 820 N/mm ²	0,1xD	1xS	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
K.2	> 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	22	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
N.4	≤ 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	60-100	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	
736275											
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xS	37,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,1xD	1xS	32,5	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,1xD	1xS	25	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.5	≤ 1100 N/mm ²	0,1xD	1xS	18	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
P.6	> 1100 N/mm ²	0,1xD	1xS	16	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
K.1	≤ 820 N/mm ²	0,1xD	1xS	30	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
K.2	> 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	22	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095
N.2	≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xS	160-260	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,0644	0,0665
N.4	≤ 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	60-100	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	0,092	0,095