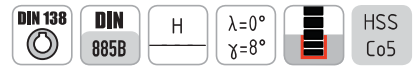
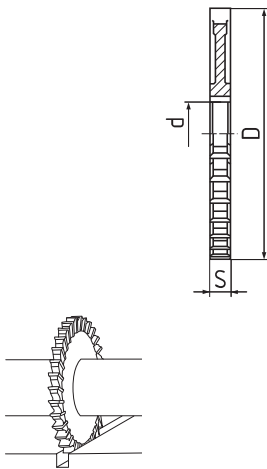


Side and face milling cutters

fine teeth, straight teeth



- CZ** Frézy kotoučové | jemnozubé, s přímými zuby
- DE** Scheibenfräser | feingezahnt, geradeverzahnt
- RU** Фрезы дисковые трехсторонние | мелкозубые, прямые зубья



7392



D js 16	S k 11	d H 7	Z	739275		
50	4	16	16	.05004		
50	5	16	16	.05005		
50	6	16	16	.05006		
50	7	16	16	.05007		
50	8	16	16	.05008		
50	10	16	16	.05010		
63	4	22	18	.06304		
63	5	22	18	.06305		
63	6	22	18	.06306		
63	8	22	18	.06308		
63	10	22	18	.06310		
63	12	22	18	.06312		
63	14	22	18	.06314		
63	16	22	18	.06316		
63	18	22	18	.06318		
80	4	27	20	.08004		
80	5	27	20	.08005		
80	6	27	20	.08006		
80	8	27	20	.08008		
80	10	27	20	.08010		
80	12	27	20	.08012		
80	14	27	20	.08014		
80	16	27	20	.08016		
80	18	27	20	.08018		
80	20	27	20	.08020		
100	6	32	24	.10006		
100	8	32	24	.10008		
100	10	32	24	.10010		

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

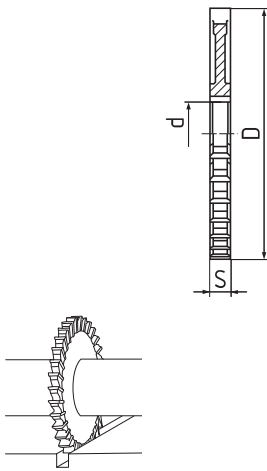
Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)			
				∅ 50	∅ 63	∅ 80	∅ 100
P.1 ≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xS	37,5	0,05	0,06	0,07	0,08
P.2 ≤ 850 N/mm ²	0,1xD	1xS	32,5	0,05	0,06	0,07	0,08
P.4 ≤ 900 N/mm ²	0,1xD	1xS	25	0,05	0,06	0,07	0,08
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	0,1xD	1xS	18	0,05	0,06	0,07	0,08
K.1 ≤ 820 N/mm ²	0,1xD	1xS	30	0,05	0,06	0,07	0,08
K.2 > 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	22	0,05	0,06	0,07	0,08
N.4 ≤ 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	60-100	0,05	0,06	0,07	0,08

Side and face milling cutters

fine teeth, straight teeth



- CZ** Frézy kotoučové | jemnozubé, s přímými zuby
- DE** Scheibenfräser | feingezahnt, geradeverzahnt
- RU** Фрезы дисковые трехсторонние | мелкозубые, прямые зубья



7392



D	S	d	Z	739275
js 16	k 11	H 7		
100	12	32	24	.10012
100	14	32	24	.10014
100	16	32	24	.10016
100	18	32	24	.10018
100	20	32	24	.10020
100	22	32	24	.10022
100	25	32	24	.10025
125	6	32	24	.12506
125	8	32	24	.12508
125	10	32	24	.12510
125	12	32	24	.12512
125	14	32	24	.12514
125	16	32	24	.12516
125	18	32	24	.12518
125	20	32	24	.12520
125	25	32	24	.12525
160	10	40	24	.16010
160	12	40	24	.16012
160	14	40	24	.16014
160	16	40	24	.16016
160	18	40	24	.16018
160	20	40	24	.16020
200	10	40	32	.20010
200	12	40	32	.20012
200	14	40	32	.20014
200	16	40	32	.20016
200	18	40	32	.20018
200	20	40	32	.20020

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)			
				∅ 100	∅ 125	∅ 160	∅ 200
P.1 ≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xS	37,5	0,08	0,09	0,092	0,095
P.2 ≤ 850 N/mm ²	0,1xD	1xS	32,5	0,08	0,09	0,092	0,095
P.4 ≤ 900 N/mm ²	0,1xD	1xS	25	0,08	0,09	0,092	0,095
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	0,1xD	1xS	18	0,08	0,09	0,092	0,095
K.1 ≤ 820 N/mm ²	0,1xD	1xS	30	0,08	0,09	0,092	0,095
K.2 > 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	22	0,08	0,09	0,092	0,095
N.4 ≤ 800 N/mm ²	0,1xD	1xS	60-100	0,08	0,09	0,092	0,095