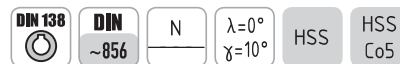


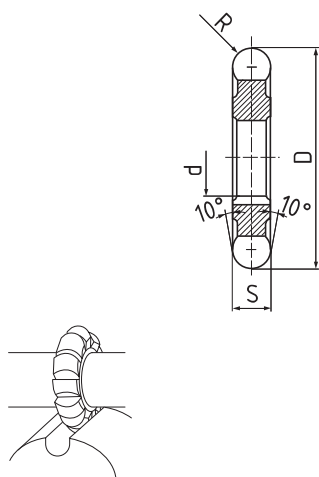
Half circle milling cutters

convex



810070 810075V

- CZ** Frézy půlkruhové | vypouklé
- DE** Halbrund-Profilfräser | konvex
- RU** Фрезы полукруглые | выпуклые



8100

8100V



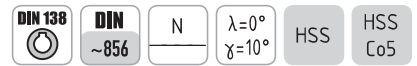
D js 16	S s 10	d H 7	R	Z		Material	
				8100	8100V	810070	810075V
50	2	16	1	14	16	.010	.010
50	2,5	16	1,25	14	16	.0125	.0125
50	3	16	1,5	14	16	.015	.015
50	3,2	16	1,6	14	16	.016	.016
50	4	16	2	14	16	.020	.020
63	5	22	2,5	12	12	.025	.025
63	6	22	3	12	12	.030	.030
63	6,3	22	3,15	12	12	.0315	.0315
63	7	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	12	.063	.063
80	13	27	6,5	12	12	.065	.065
80	14	27	7	12	12	.070	.070
80	15	27	7,5	12	12	.075	.075
80	16	27	8	12	12	.080	.080

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	
810070										
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xR	1xS	30	0,08	0,100	0,120	0,140	0,142	0,145
P.4	≤ 900 N/mm ²	1xR	1xS	20	0,08	0,100	0,120	0,140	0,142	0,145
K.1	≤ 820 N/mm ²	1xR	1xS	25	0,08	0,100	0,120	0,140	0,142	0,145
K.2	> 800 N/mm ²	1xR	1xS	17	0,08	0,100	0,120	0,140	0,142	0,145
810075V										
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xR	1xS	37,5	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
P.3	≤ 1100 N/mm ²	1xR	1xS	18	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
P.4	≤ 900 N/mm ²	1xR	1xS	25	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
P.6	> 1100 N/mm ²	1xR	1xS	16	0,056	0,070	0,084	0,098	0,099	
M.2	750 - 850 N/mm ²	1xR	1xS	10	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
K.1	≤ 820 N/mm ²	1xR	1xS	30	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
K.2	> 800 N/mm ²	1xR	1xS	22	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	

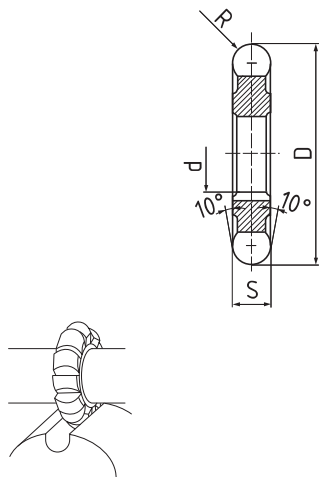
Half circle milling cutters

convex



810070 810075V

- CZ** Frézy půlkruhové | vypouklé
- DE** Halbrund-Profilfräser | konvex
- RU** Фрезы полукруглые | выпуклые



8100

8100V



D js 16	S s 10	d H 7	R	Z		810070		810075V	
				8100	8100V				
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	
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	36	40	18	12		.180			
125	40	32	20	12		.200			
160	50	40	25	12		.250			

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	
810070										
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xR	1xS	30	0,08	0,100	0,120	0,140	0,142	0,145
P.4	≤ 900 N/mm ²	1xR	1xS	20	0,08	0,100	0,120	0,140	0,142	0,145
K.1	≤ 820 N/mm ²	1xR	1xS	25	0,08	0,100	0,120	0,140	0,142	0,145
K.2	> 800 N/mm ²	1xR	1xS	17	0,08	0,100	0,120	0,140	0,142	0,145
810075V										
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xR	1xS	37,5	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
P.3	≤ 1100 N/mm ²	1xR	1xS	18	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
P.4	≤ 900 N/mm ²	1xR	1xS	25	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
P.6	> 1100 N/mm ²	1xR	1xS	16	0,056	0,070	0,084	0,098	0,099	
M.2	750 - 850 N/mm ²	1xR	1xS	10	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
K.1	≤ 820 N/mm ²	1xR	1xS	30	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	
K.2	> 800 N/mm ²	1xR	1xS	22	0,080	0,100	0,120	0,140	0,142	