

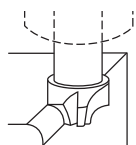
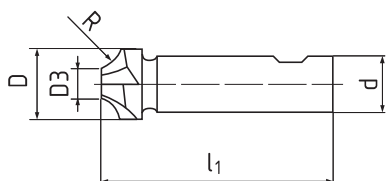
Corner rounding concave cutters



CZ Frézy čtvrtkruhové vyduté

DE Viertelrund-Profilfräser konkav

RU Фрезы секторные выгнутые



3600

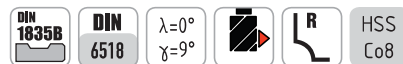


R	D	D3	d	h ₁	Z	360018
H 11	js 15		h 6			
1	8	6	10	60	4	.010
1,25	8,5	6	10	60	4	.0125
1,5	9	6	10	60	4	.015
1,6	9,2	6	10	60	4	.016
2	10	6	10	60	4	.020
2,5	11	6	10	60	4	.025
3	12	6	12	60	4	.030
3,5	13	6	12	60	4	.035
4	14	6	12	60	4	.040
4,5	15	6	12	60	4	.045
5	16	6	12	60	4	.050
5,5	19	8	16	67	4	.055
6	20	8	16	67	4	.060
6,3	20,6	8	16	71	4	.063
6,5	21	8	16	71	4	.065
7	22	8	16	71	4	.070
7,5	23	8	16	71	4	.075
8	24	8	16	71	4	.080
8,5	25	8	25	85	4	.085
9	26	8	25	85	4	.090

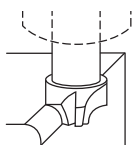
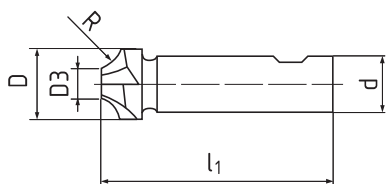
Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)							
				R 1	R 2	R 3	R 5	R 6	R 8,5	R 10	
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xR	1xR	30	0,013	0,017	0,02	0,031	0,036	0,042	0,047	
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xR	1xR	25	0,013	0,017	0,02	0,031	0,036	0,042	0,047	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xR	1xR	20	0,013	0,017	0,02	0,031	0,036	0,042	0,047	
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1xR	1xR	40	0,017	0,022	0,026	0,04	0,047	0,054	0,061	
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1xR	1xR	10	0,009	0,012	0,014	0,022	0,025	0,029	0,033	

Corner rounding concave cutters



- CZ** Frézy čtvrtkruhové vyduté
- DE** Viertelrund-Profilfräser konkav
- RU** Фрезы секторные выгнутые



3600



HSS/SC

R	D	D3	d	h ₁	Z	360018
H 11	js 15		h 6			
9,5	27	8	25	85	4	.095
10	28	8	25	85	4	.100
10,5	31	10	25	90	4	.105
11	32	10	25	90	4	.110
12	34	10	25	90	4	.120
12,5	41	16	25	100	6	.125
13	42	16	25	100	6	.130
14	44	16	25	100	6	.140
15	46	16	25	100	6	.150
16	48	16	25	100	6	.160
17	50	16	32	112	6	.170
18	52	16	32	112	6	.180
19	56	18	32	112	6	.190
20	56	16	32	112	6	.200

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)							
				R 6	R 8,5	R 10	R 12	R 13	R 16	R 20	
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xR	1xR	30	0,036	0,042	0,047	0,057	0,07	0,08	0,094	
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xR	1xR	25	0,036	0,042	0,047	0,057	0,07	0,08	0,094	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xR	1xR	20	0,036	0,042	0,047	0,057	0,07	0,08	0,094	
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1xR	1xR	40	0,047	0,054	0,061	0,074	0,091	0,104	0,122	
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1xR	1xR	10	0,025	0,029	0,033	0,040	0,049	0,056	0,066	