

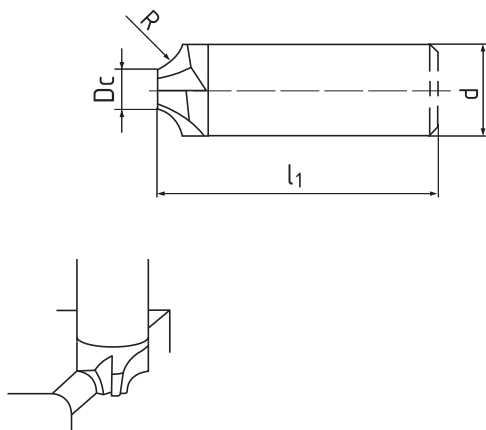
Corner rounding

concave cutters



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

HSS/SC



S3600



R	Dc	d h 6	l1	Z	S360002
0,5	5	6	57	4	.005
1	4	6	57	4	.010
1,5	5	8	63	4	.015
2	4	8	63	4	.020
2,5	5	10	72	4	.025
3	4	10	72	4	.030
3,5	5	12	83	4	.035
4	4	12	83	4	.040
5	4	14	83	4	.050

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)									
				R 0,5	R 1	R 1,5	R 2	R 2,5	R 3	R 3,5	R 4	R 3,5	
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xR	1xR	180	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xR	1xR	100	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1xR	1xR	80	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
M.1 ≤ 750 N/mm ²	1xR	1xR	90	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
M.2 750 - 850 N/mm ²	1xR	1xR	80	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
K.1 ≤ 820 N/mm ²	1xR	1xR	140	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
K.2 > 800 N/mm ²	1xR	1xR	100	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1xR	1xR	50	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1xR	1xR	70	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	
H.1 ≤ 1920 N/mm ²	1xR	1xR	60	0,05	0,06	0,06	0,07	0,08	0,09	0,01	0,012	0,14	