

Single angle milling cutters

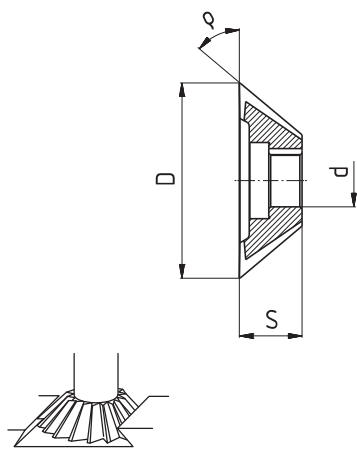


853270 853275V

CZ Frézy úhlové | čelní

DE Aufsteck-Winkelfräser | einseitig

RU Фрезы угловые | одноугловые



8532



8532V



ρ ± 20'	D js 16	S js 14	d H 7	Z		Material	
				8532	8532V	853270	853275V
45°	40	10/12*	10	14	14	.045040	.045040
45°	50	13/15*	13	16	16	.045050	.045050
45°	63	18	16	18	16	.045063	.045063
45°	80	22/23*	22	20	18	.045080	.045080
45°	100	28/30*	27	22	20	.045100	.045100
45°	125	36	32	24		.045125	
45°	160	45	40	28		.045160	
50°	40	13	10	14	14	.050040	.050040
50°	50	16	13	16	16	.050050	.050050
50°	63	20	16	18	16	.050063	.050063
50°	80	25	22	20	18	.050080	.050080
50°	100	32	27	22	20	.050100	.050100
50°	125	40	32	24		.050125	
50°	160	50	40	28		.050160	
55°	40	13	10	14		.055040	
55°	50	16	13	16		.055050	
55°	63	20	16	18		.055063	
55°	80	25	22	20		.055080	
55°	100	32	27	22		.055100	
55°	125	40	32	24		.055125	

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)							
				Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	
853070											
P.1	≤ 600 N/mm ²	0.8xS	1xD	30	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
P.4	≤ 900 N/mm ²	0.8xS	1xD	20	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
K.1	≤ 820 N/mm ²	0.8xS	1xD	25	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
K.2	> 800 N/mm ²	0.8xS	1xD	17	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
N.4	≤ 800 N/mm ²	0.8xS	1xD	50-90	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
853075V											
P.1	≤ 600 N/mm ²	0.8xS	1xD	37,5	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0.8xS	1xD	18	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
P.4	≤ 900 N/mm ²	0.8xS	1xD	25	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
P.6	> 1100 N/mm ²	0.8xS	1xD	16	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030		
M.2	750 - 850 N/mm ²	0.8xS	1xD	10	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
K.1	≤ 820 N/mm ²	0.8xS	1xD	30	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
K.2	> 800 N/mm ²	0.8xS	1xD	22	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
N.4	≤ 800 N/mm ²	0.8xS	1xD	60-100	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0.8xS	1xD	9	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030		

Single angle milling cutters

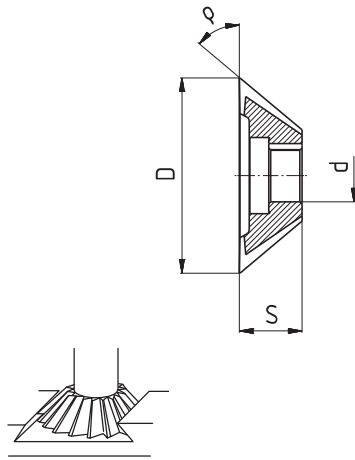


853270 853275V

CZ Frézy úhlové | čelní

DE Aufsteck-Winkelfräser | einseitig

RU Фрезы угловые | одноугловые



8532

8532V



ρ ± 20'	D js 16	S js 14	d H 7	Z			
				8532	8532V	853270	853275V
60°	40	13	10	14	14	.060040	.060040
60°	50	16	13	16	16	.060050	.060050
60°	63	20	16	18	16	.060063	.060063
60°	80	25	22	20	18	.060080	.060080
60°	100	32	27	22	20	.060100	.060100
60°	125	40	32	26		.060125	
60°	160	50	40	28		.060160	

*) = 853275V

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)							
				Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160	
853070											
P.1	≤ 600 N/mm ²	0.8xS	1xD	30	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
P.4	≤ 900 N/mm ²	0.8xS	1xD	20	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
K.1	≤ 820 N/mm ²	0.8xS	1xD	25	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
K.2	> 800 N/mm ²	0.8xS	1xD	17	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
N.4	≤ 800 N/mm ²	0.8xS	1xD	50-90	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043	0,048	0,052
853075V											
P.1	≤ 600 N/mm ²	0.8xS	1xD	37,5	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0.8xS	1xD	18	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
P.4	≤ 900 N/mm ²	0.8xS	1xD	25	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
P.6	> 1100 N/mm ²	0.8xS	1xD	16	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030		
M.2	750 - 850 N/mm ²	0.8xS	1xD	10	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
K.1	≤ 820 N/mm ²	0.8xS	1xD	30	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
K.2	> 800 N/mm ²	0.8xS	1xD	22	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
N.4	≤ 800 N/mm ²	0.8xS	1xD	60-100	0,025	0,03	0,035	0,040	0,043		
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0.8xS	1xD	9	0,018	0,021	0,025	0,028	0,030		