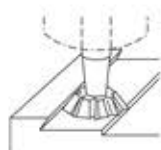
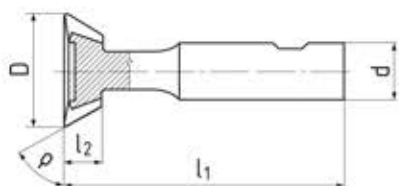


Dovetail milling cutters



- CZ** Frézy úhlové čelní
- DE** Winkel-Stirnfräser
- RU** Фрезы угловые торцовые



3302

3302



ρ $\pm 30'$	D js 16	d h 6	l1	l2	Z	330205	330215
45	16	12	60	4	10	.045160	.045160
45	20	12	63	5	10	.045200	.045200
45	25	12	67	6,3	10	.045250	.045250
45	32	16	71	8	12	.045320	.045320
45	40	16	80	10	12	.045400	.045400
50	16	12	60	5	10	.050160	.050160
50	20	12	63	6,3	10	.050200	.050200
50	25	12	67	8	10	.050250	.050250
55	16	12	60	5,6	10	.055160	.055160
55	20	12	63	7,1	10	.055200	.055200
55	25	12	67	9	10	.055250	.055250
60	16	12	60	6,3	10	.060160	.060160
60	20	12	63	8	10	.060200	.060200
60	25	12	67	10	10	.060250	.060250
60	32	16	71	12,5	12	.060320	.060320
60	40	16	80	16	12	.060400	.060400

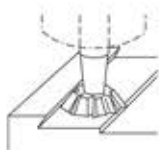
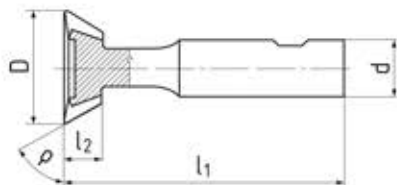
Cutting conditions | Rezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	fz (mm/z) 45°-85°					
				∅ 16	∅ 20	∅ 25	∅ 32	∅ 36	∅ 40
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	28	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025	0,028
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	24	0,01	0,012	0,015	0,019	0,022	0,024
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	18	0,01	0,012	0,015	0,019	0,022	0,024
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	41	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025	0,028
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	9	0,007	0,008	0,011	0,013	0,015	0,017

Dovetail milling cutters



CZ Frézy úhlové čelní
DE Winkel-Stirnfräser
RU Фрезы угловые торцовые



ρ $\pm 30'$	D js 16	d h 6	l1	l2	Z	330205	330215
65°	16	12	60	6,3	10	.065160	.065160
65°	25	12	67	10	12	.065250	.065250
70°	16	12	60	7	10	.070160	.070160
70°	20	12	63	9	10	.070200	.070200
70°	25	16	67	11	10	.070250	.070250
75°	16	12	60	8	10	.075160	.075160
75°	25	12	67	10	12	.075250	.075250
80°	16	12	60	8	10	.080160	.080160
80°	25	12	67	10	12	.080250	.080250
85°	16	12	60	8	10	.085160	.085160
85°	25	12	67	10	12	.085250	.085250

*) + DIN 1833

Cutting conditions | Rezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z) 45°-85°					
				∅ 16	∅ 20	∅ 25	∅ 32	∅ 36	∅ 40
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	28	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025	0,028
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	24	0,01	0,012	0,015	0,019	0,022	0,024
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	18	0,01	0,012	0,015	0,019	0,022	0,024
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	41	0,011	0,014	0,018	0,022	0,025	0,028
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1x12	t1(DIN 6888)	9	0,007	0,008	0,011	0,013	0,015	0,017

Inverted dovetail milling cutters

DIN
1833B

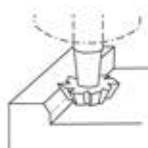
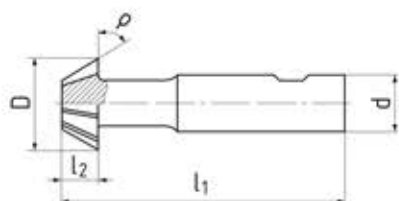
DIN
1833D

$\lambda=0^\circ$
 $\gamma=0^\circ$



HSS
Co5

- CZ Frézy úhlové čelní
- DE Winkel-Stirnfräser
- RU Фрезы угловые торцовые



3500



3500



ρ $\pm 30'$	D js 16	d h 6	l1	l2	Z	350005	350015
45	16	12	60	4	10	.045160	.045160
45	20	12	63	5	10	.045200	.045200
45	25	12	67	6,3	10	.045250	.045250
45	32	16	71	8	12	.045320	.045320
45	40	16	80	10	12		.045400
50	16	12	60	5	12		.050160
50	20	12	63	6,3	12		.050200
50	25	12	67	8	12		.050250
55	16	12	60	5,6	10		.055160
55	20	12	63	7,1	10		.055200
55	25	12	67	9	12		.055250
60	16	12	60	6,3	10	.060160	.060160
60	20	12	63	8	10	.060200	.060200
60	25	12	67	10	10	.060250	.060250
60	32	12	71	12,5	12	.060320	.060320
65*	16	12	60	6,3	10		.065160
65*	25	12	67	10	12		.065250
70*	16	12	60	7	10	.070160	.070160
70*	20	12	63	9	10	.070200	.070200
70*	25	16	67	11	10	.070250	.070250
75*	16	12	60	8	10	.075160	.075160
75*	25	12	67	10	12	.075250	.075250

*) = DIN 1833

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)				
				∅ 16	∅ 20	∅ 25	∅ 32	∅ 40
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1x12	0,2xD	28	0,016	0,02	0,025	0,032	0,04
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1x12	0,2xD	24	0,014	0,018	0,023	0,029	0,036
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1x12	0,2xD	18	0,013	0,016	0,02	0,026	0,032
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1x12	0,2xD	41	0,016	0,02	0,025	0,032	0,04
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1x12	0,2xD	9	0,009	0,011	0,014	0,018	0,022

Chamfer end mills

90°, 60°

ZPS-FN
Norm

N

$\lambda=0^\circ$
 $\gamma=0^\circ$



DIN 6535
HA

30°

45°



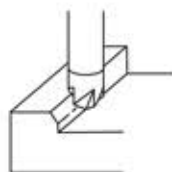
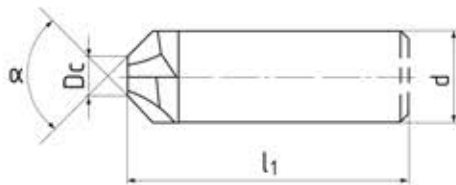
SC

AlTiN

CZ Frézy na sražení hran | 90°, 60°

DE Entgraftfräser | 90°, 60°

RU Фрезы одноугловые | 90°, 60°



S3500



α	Dc js 15	d h 6	l ₁	Z
60°	1,2	6	57	4
60°	1,6	8	63	4
60°	2	10	72	4
60°	2,4	12	83	4
90°	1,2	6	57	4
90°	1,6	8	63	4
90°	2	10	72	4
90°	2,4	12	83	4

S350002

.060012

.060016

.060020

.060024

.090012

.090016

.090020

.090024

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	fz (mm/z)				60°			
				90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°	90°
				Ø 1,2	Ø 1,6	Ø 2	Ø 2,4	Ø 1,2	Ø 1,6	Ø 2	Ø 2,4
P.1 ≤ 600 N/mm ²			180	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
P.3 ≤ 1100 N/mm ²			100	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
P.5 ≤ 1100 N/mm ²			80	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
M.1 ≤ 750 N/mm ²			90	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
M.2 750 - 850 N/mm ²			80	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
K.1 ≤ 820 N/mm ²			140	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
K.2 > 800 N/mm ²			100	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
S.1 ≤ 1500 N/mm ²			50	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
S.2 ≤ 1250 N/mm ²			70	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01
H.1 ≤ 1920 N/mm ²			60	0,05	0,07	0,1	0,12	0,035	0,05	0,07	0,01