

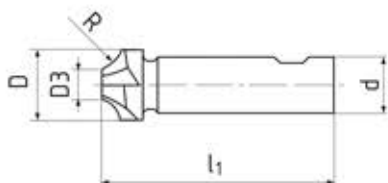
# Corner rounding concave cutters



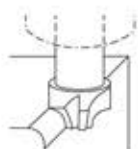
CZ Frézy čtvrtkruhové vyduté

DE Viertelrund-Profilfräser konkav

RU Фрезы секторные выгнутые



3600



R	D	D3	d	l <sub>1</sub>	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 | Rezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

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