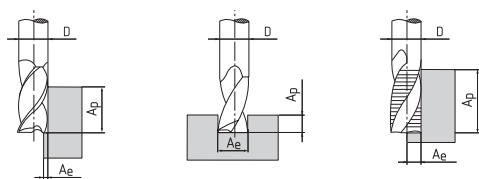
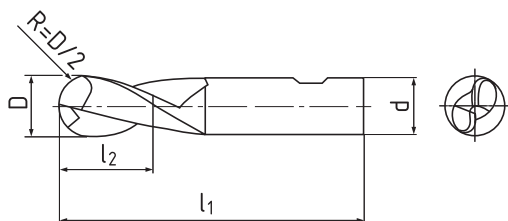


Ball nose end mills

2 - fluted



- CZ** Frézy kopirovací | dvouzubé
- DE** Radiusfräser | zweischneider
- RU** Фрезы копирующие | двузубые



5104

5114



D	d	I1	I1	I2	I2	R	Z	510418		511418	
h 10	h 6	5104	5114	5104	5114						
2	6	48	54	4	7	1	2	.020		.020	
3	6	49	56	5	8	1,5	2	.030		.030	
4	6	51	63	7	11	2	2	.040		.040	
5	6	52	68	8	13	2,5	2	.050		.050	
6	6	52	68	8	13	3	2	.060		.060	
7	10	60	80	10	16	3,5	2	.070		.070	
8	10	61	88	11	19	4	2	.080		.080	
9	10	61	88	11	19	4,5	2	.090		.090	
10	10	63	95	13	22	5	2	.100		.100	
11	12	70	102	13	22	5,5	2	.110		.110	
12	12	73	110	16	26	6	2	.120		.120	
13	12	73	110	16	26	6,5	2	.130		.130	
14	12	73	110	16	26	7	2	.140		.140	
15	12	73	110	16	26	7,5	2	.150		.150	
16	16	79	123	19	32	8	2	.160		.160	
18	16	79	123	19	32	9	2	.180		.180	
20	20	88	141	22	38	10	2	.200		.200	
22	20	88	141	22	38	11	2	.220		.220	
24	25	102	166	26	45	12	2	.240		.240	
25	25	102	166	26	45	12,5	2	.250		.250	
28	25	102	166	26	45	14	2	.280		.280	
30	25	102	166	26	45	15	2	.300		.300	
32	32	112	186	32	53	16	2	.320		.320	

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)							
				Ø 3	Ø 6	Ø 10	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,25xD	39	0,002	0,029	0,044	0,065	0,07	0,071	0,083	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,25xD	24	0,002	0,029	0,044	0,065	0,07	0,071	0,083	
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,25xD	30	0,002	0,029	0,044	0,065	0,07	0,071	0,083	
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,25xD	24	0,002	0,029	0,044	0,065	0,07	0,071	0,083	
P.6 > 1100 N/mm ²	1xD	0,25xD	20	0,001	0,020	0,031	0,046	0,049	0,05	0,058	
M.2 750 - 850 N/mm ²	1xD	0,25xD	15	0,002	0,029	0,044	0,065	0,07	0,071	0,083	
K.2 > 800 N/mm ²	1xD	0,25xD	25	0,002	0,029	0,044	0,065	0,07	0,071	0,083	
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,25xD	12	0,001	0,02	0,031	0,046	0,049	0,05	0,058	