

Ball nose end mills



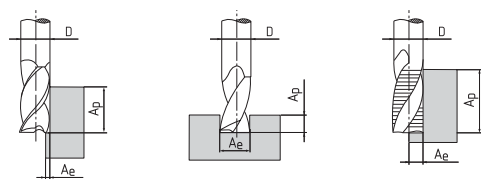
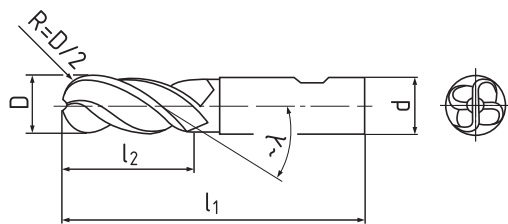
HSS



CZ Frézy kopírovací | s půlkruhovými břity

DE Radiusfräser | mit runder Stirn

RU Фрезы копирующие | с полукруглыми головками



5307

5317



D	d	l1	l1	l2	l2	R	~λ	Z	530718	531718
k 12	h 6	5307	5317	5307	5317					
4	6	55	63	11	19	2	15°	4	.040	.040
5	6	57	68	13	24	2,5	15°	4	.050	.050
6	6	57	68	13	24	3	25°	4	.060	.060
8	10	69	88	19	38	4	25°	4	.080	.080
10	10	72	95	22	45	5	35°	4	.100	.100
12	12	83	110	26	53	6	35°	4	.120	.120
16	16	92	123	32	63	8	35°	4	.160	.160
20	20	104	141	38	75	10	35°	4	.200	.200

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)						
				Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,25xD	45	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,25xD	39	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,25xD	24	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,25xD	30	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,25xD	24	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
P.6 > 1100 N/mm ²	1xD	0,25xD	20	0,013	0,015	0,020	0,025	0,031	0,041	0,051
M.2 750 - 850 N/mm ²	1xD	0,25xD	15	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
K.1 ≤ 820 N/mm ²	1xD	0,25xD	35	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
K.2 > 800 N/mm ²	1xD	0,25xD	25	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
N.4 ≤ 800 N/mm ²	1xD	0,25xD	80-120	0,018	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,073
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,25xD	12	0,013	0,015	0,020	0,025	0,031	0,041	0,051