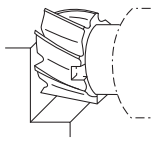
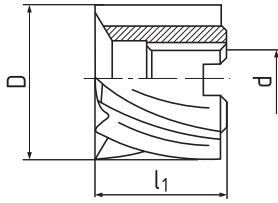


Shell end mills

semicoarse teeth



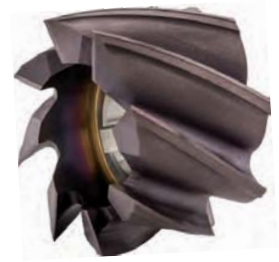
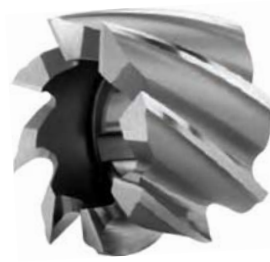
- CZ** Frézy válcové čelní | polohrubozubé
- DE** Walzenstirnfräser | Mittelgrobezahnt
- RU** Фрезы цилиндрические торцевые | среднезубые



6202V

6202V

new



| D js 16 | d H 7 | l1 | Z | 620278V | 620278V |
|------------|----------|----|----|---------|------------|
| 40 | 16 | 32 | 8 | .040 | .040 TIALN |
| 50 | 22 | 36 | 8 | .050 | .050 TIALN |
| 63 | 27 | 40 | 8 | .063 | .063 TIALN |
| 80 | 27 | 45 | 10 | .080 | .080 TIALN |
| 100 | 32 | 50 | 12 | .100 | .100 TIALN |
| 125 | 40 | 56 | 14 | .125 | .125 TIALN |
| 160 | 50 | 63 | 16 | .160 | .160 TIALN |

Cutting conditions | Řežné 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 |
| P.1 ≤ 600 N/mm ² | 0,8x _{l1} | 0,75xD | 45 | 0,080 | 0,085 | 0,1 | 0,105 | 0,11 | 0,115 | 0,12 |
| P.2 ≤ 850 N/mm ² | 0,8x _{l1} | 0,75xD | 39 | 0,080 | 0,085 | 0,1 | 0,105 | 0,11 | 0,115 | 0,12 |
| P.3 ≤ 1100 N/mm ² | 0,8x _{l1} | 0,75xD | 24 | 0,080 | 0,085 | 0,1 | 0,105 | 0,11 | 0,115 | 0,12 |
| P.4 ≤ 900 N/mm ² | 0,8x _{l1} | 0,75xD | 30 | 0,080 | 0,085 | 0,1 | 0,105 | 0,11 | 0,115 | 0,12 |
| P.5 ≤ 1100 N/mm ² | 0,8x _{l1} | 0,75xD | 24 | 0,080 | 0,085 | 0,1 | 0,105 | 0,11 | 0,115 | 0,12 |
| M.2 750 - 850 N/mm ² | 0,8x _{l1} | 0,75xD | 15 | 0,080 | 0,085 | 0,1 | 0,105 | 0,11 | 0,115 | 0,12 |
| K.2 > 800 N/mm ² | 0,8x _{l1} | 0,75xD | 25 | 0,080 | 0,085 | 0,1 | 0,105 | 0,11 | 0,115 | 0,12 |

TiAlN: Vc + 50 %