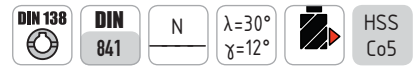
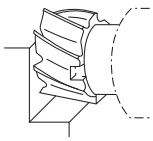
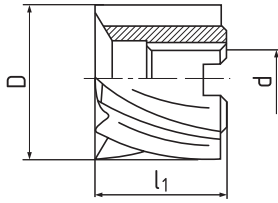


# Shell end mills

semicoarse teeth



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



**6802V**



**680275V**

D js 16	d H 7	l1	Z
30	13	30	6
35	16	35	6
40	16	20	8
40	16	40	8
50	22	25	8
50	22	50	8
60	27	30	8
60	27	60	8
75	27	35	10
75	27	75	10
80	27	35	10
110	32	35	12

## Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> (mm/z)							
				Ø 30	Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 80	Ø 110	Ø 125	
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	0,8x <sub>l1</sub>	0,75xD	37,5	0,075	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12	
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	0,8x <sub>l1</sub>	0,75xD	32,5	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12	
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,8x <sub>l1</sub>	0,75xD	18	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12	
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	0,8x <sub>l1</sub>	0,75xD	25	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12	
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,8x <sub>l1</sub>	0,75xD	18	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12	
<b>M.2</b> 750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	0,8x <sub>l1</sub>	0,75xD	10	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12	
<b>K.2</b> > 800 N/mm <sup>2</sup>	0,8x <sub>l1</sub>	0,75xD	22	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12	