

- EN Narrow side and face milling cutters | straight teeth
- DE Scheibenfräser | schmal, geradeverzahnt
- RU Фрезы дисковые трехсторонние | прямые зубья

DIN 138

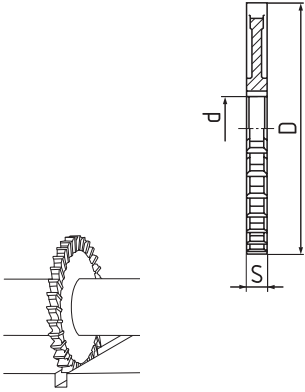
DIN 1834B

typ N

λ=0°
γ=12°

HSS
Co5

7372



D js 16	S k 11	d H 7	Z	737275
63	1,6	22	32	.063016
63	2	22	32	.063020
63	2,5	22	32	.063025
63	3	22	32	.063030
63	4	22	32	.063040
63	5	22	32	.063050
80	1,6	27	36	.080016
80	2	27	36	.080020
80	2,5	27	36	.080025
80	3	27	36	.080030
80	4	27	36	.080040
100	1,6	32	40	.100016
100	2	32	40	.100020
100	2,5	32	40	.100025
100	3	32	40	.100030
100	4	32	40	.100040
100	5	32	40	.100050

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)			
				Ø 50	Ø 80	Ø 100	Ø 160
P.1 ≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xb	37,5	0,050	0,070	0,080	0,090
P.2 ≤ 850 N/mm ²	0,1xD	1xb	32,5	0,050	0,070	0,080	0,090
P.4 ≤ 900 N/mm ²	0,1xD	1xb	25	0,050	0,070	0,080	0,090
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	0,1xD	1xb	18	0,050	0,070	0,080	0,090
P.6 > 1100 N/mm ²	0,1xD	1xb	16	0,035	0,049	0,056	0,063
M.2 750 - 850 N/mm ²	0,1xD	1xb	10	0,050	0,070	0,080	0,090
K.1 < 240 HB	0,1xD	1xb	30	0,050	0,070	0,080	0,090
K.2 > 240 HB	0,1xD	1xb	22	0,050	0,070	0,080	0,090
N4 ≤ 800 N/mm ²	0,1xD	1xb	60-100	0,050	0,070	0,080	0,090

- EN Narrow side and face milling cutters | straight teeth
- DE Scheibenfräser | schmal, geradeverzahnt
- RU Фрезы дисковые трехсторонние | прямые зубья

DIN 138

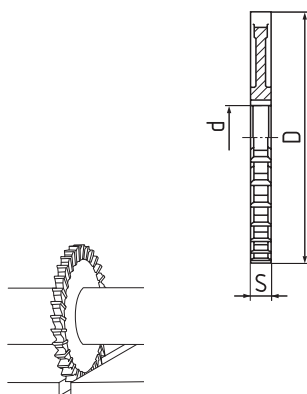
DIN 1834B

typ N

$\lambda=0^\circ$
 $\gamma=12^\circ$

HSS
Co5

7372



D	S	d	Z
js 16	k 11	H 7	
125	1,6	32	44
125	2	32	44
125	2,5	32	44
125	3	32	44
125	4	32	44
125	5	32	44
125	6	32	44
160	2	40	52
160	2,5	40	52
160	3	40	52
160	4	40	52
160	5	40	52
160	6	40	52
160	8	40	40

737275
.125016
.125020
.125025
.125030
.125040
.125050
.125060
.160020
.160025
.160030
.160040
.160050
.160060
.160080

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)			
				Ø 50	Ø 80	Ø 100	Ø 160
P.1 ≤ 600 N/mm ²	0,1xD	1xb	37,5	0,050	0,070	0,080	0,090
P.2 ≤ 850 N/mm ²	0,1xD	1xb	32,5	0,050	0,070	0,080	0,090
P.4 ≤ 900 N/mm ²	0,1xD	1xb	25	0,050	0,070	0,080	0,090
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	0,1xD	1xb	18	0,050	0,070	0,080	0,090
P.6 > 1100 N/mm ²	0,1xD	1xb	16	0,035	0,049	0,056	0,063
M.2 750 - 850 N/mm ²	0,1xD	1xb	10	0,050	0,070	0,080	0,090
K.1 < 240 HB	0,1xD	1xb	30	0,050	0,070	0,080	0,090
K.2 > 240 HB	0,1xD	1xb	22	0,050	0,070	0,080	0,090
N.4 ≤ 800 N/mm ²	0,1xD	1xb	60-100	0,050	0,070	0,080	0,090