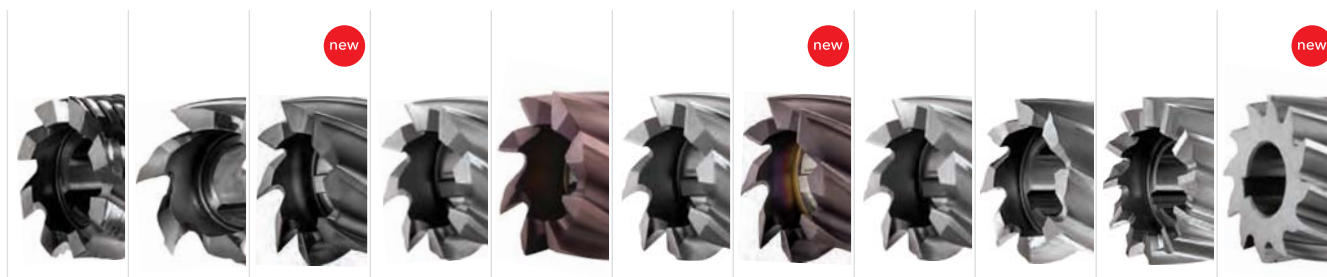


Code	6242	6242	6242	6242V	6242V	6282	6282	6242PV	6242PV	6842V
Coating	ALTIN		TIALN		TIALN		TIALN	ALTIN		
DIN	1880	1880	1880	1880	1880	1880	1880	1880	1880	841
Type	NR	NR	NR	NR	NR	HR	HR	NR-F	NR-F	NR
Material	HSSE-PM	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo5	HSSCo5	HSSE-PM	HSSCo8	HSSCo5
Dimens. (mm)	40-100	40-100	40-100	40-160	40-160	40-100	40-100	40-160	40-160	40-90
Page	154	155	155	156	156	157	157	158	159	160

P	P.1	•	•	•	•	•			•	•	•
	P.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	P.3						•	•			•
	P.4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	P.5						•	•			•
	P.6										
M	M.1										
	M.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	M.3										
K	K.1										
	K.2	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
N	N.1										
	N.2										
	N.3										
	N.4										
S	S.1				•	•	•	•			
	S.2	•							•		
H	H.1										
	H.2										



6842PV	6102V	6202	6202	6202	6202V	6202V	6302V	6802V	6902V	6200
ALTIN			TIALN			TIALN				
841	1880	1880	1880	1880	1880	1880	1880	841	841	
NR-F	W	N	N	N	N	N	H	N	H	N
HSSCo5	HSSCo5	HSSE-PM	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo8	HSSCo8	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5	HSSCo5
30-90	40-100	40-100	40-125	40-125	40-160	40-160	40-125	30-110	30-75	50-100
161	163	164	165	165	166	166	167	168	169	170

[illegible]

Shell end mills

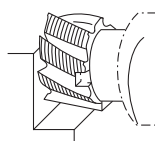
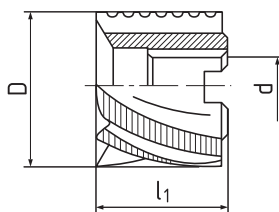
NR, semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | NR, polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | NR, Mittelhrobzahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | NR, среднезубые



6242

new



D js 16	d H 7	l1	Z	624277				
40	16	32	6	.040				
50	22	36	6	.050				
63	27	40	8	.063				
80	27	45	8	.080				
100	32	50	10	.100				

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material		A _p		A _e		V _c		fz (mm/z)				
								Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	45	0,144	0,153	0,18	0,198	0,207			
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	39	0,144	0,153	0,18	0,198	0,207			
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	30	0,144	0,153	0,18	0,198	0,207			
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	15	0,144	0,153	0,18	0,198	0,207			
K.2	> 800 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	25	0,144	0,153	0,18	0,198	0,207			
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	13	0,1005	0,1065	0,126	0,138	0,1455			

Shell end mills

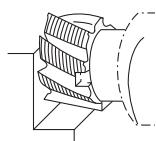
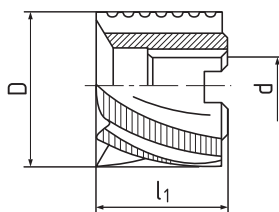
NR, semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | NR, polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | NR, Mittelmittelgrobezahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | NR, среднезубые



6242

6242



D js 16	d H 7	l1	Z	624275	624275
40	16	32	6	.040	.040 TIALN
50	22	36	6	.050	.050 TIALN
63	27	40	8	.063	.063 TIALN
80	27	45	8	.080	.080 TIALN
100	32	50	10	.100	.100 TIALN

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

				fz (mm/z)					
Material		Ap	Ae	Vc	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100
P.1	≤ 600 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	45	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138
P.2	≤ 850 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	39	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	30	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	15	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138
K.2	> 800 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	25	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138

TiAlN: Vc + 50 %

Shell end mills

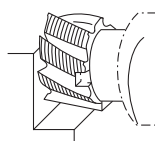
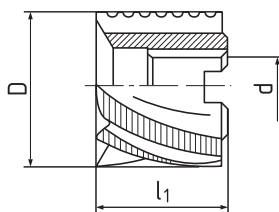
NR, semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | NR, polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | NR, Mittelhrobzahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | NR, среднезубые



6242V



6242V



new

624278V

D
js 16

d
H 7

l1

Z

40

16

32

6

50

22

36

6

63

27

40

8

80

27

45

8

100

32

50

10

125

40

56

12

160

50

63

14

.040

.040 TIALN

.050

.050 TIALN

.063

.063 TIALN

.080

.080 TIALN

.100

.100 TIALN

.125

.125 TIALN

.160

.160 TIALN

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

					fz (mm/z)						
Material		A _p	A _e	V _c	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160
P.1	≤ 600 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	45	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
P.2	≤ 850 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	39	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	30	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	15	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
K.2	> 800 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	25	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
S.1	≤ 1500 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	12	0,067	0,071	0,084	0,092	0,097	0,098	0,101

TiAlN: Vc + 50 %

Shell end mills

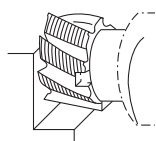
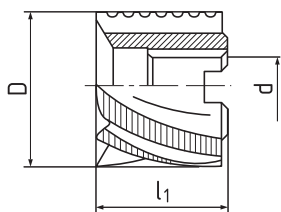
HR, semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | HR, polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | HR, Mittelhrobzahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | HR, среднезубые



6282

6282



D js 16	d H 7	l1	Z	628275	628275
40	16	32	8	.040	.040 TIALN
50	22	36	8	.050	.050 TIALN
63	27	40	10	.063	.063 TIALN
80	27	45	10	.080	.080 TIALN
100	32	50	12	.100	.100 TIALN

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

		fz (mm/z)							
Material	Ap	Ae	Vc	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	
P.2 ≤ 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	32,5	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	
P.3 ≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	18	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	
P.4 ≤ 900 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	25	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	
P.5 ≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	18	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	
M.2 750 - 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	10	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	
K.2 > 800 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	22	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	
S.1 ≤ 1500 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	8	0,067	0,071	0,084	0,092	0,097	

TiAlN: Vc + 50 %

Shell end mills

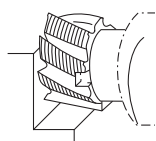
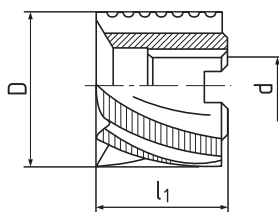
NR-F, semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | NR-F, polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | NR-F, Mittelmittelgrobezahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | NR-F, среднезубые



6242PV



D js 16	d H 7	l1	Z
40	16	32	6
50	22	36	6
63	27	40	8
80	27	45	8
100	32	50	10

624277PV

.040				
.050				
.063				
.080				
.100				

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material		A _p		A _e	V _c	fz (mm/z)			
						Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 100
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	45	0,144	0,153	0,18	0,207	
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	39	0,144	0,153	0,18	0,207	
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	30	0,144	0,153	0,18	0,207	
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	15	0,144	0,153	0,18	0,207	
K.2	> 800 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	25	0,144	0,153	0,18	0,207	
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	12	0,1005	0,1065	0,126	0,1455	

Shell end mills

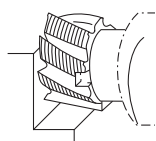
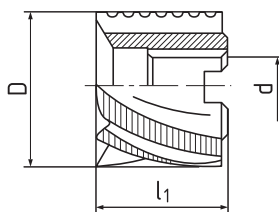
NR-F, semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | NR-F, polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | NR-F, Mittelmäßigbezahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | NR-F, среднезубые



6242PV



D js 16	d H 7	l1	Z	624278PV			
40	16	32	6	.040			
50	22	36	6	.050			
63	27	40	8	.063			
80	27	45	8	.080			
100	32	50	10	.100			
125	40	56	12	.125			
160	50	63	14	.160			

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

						fz (mm/z)					
Material		Ap	Ae	Vc	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160
P.1	≤ 600 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	45	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
P.2	≤ 850 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	39	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	30	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	15	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144
K.2	> 800 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	25	0,096	0,102	0,120	0,132	0,138	0,140	0,144

Shell end mills

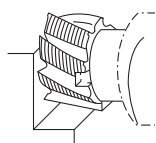
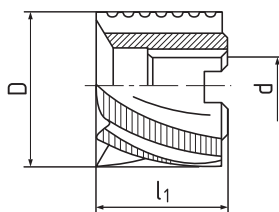
NR, semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | NR, polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | NR, Mittelhrobzahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | NR, среднезубые



6842V



684275V

D js 16	d H 7	l1	Z					
40	16	40	6	.040040				
50	22	50	6	.050050				
60	27	30	8	.060030				
60	27	60	8	.060060				
75	27	35	8	.075035				
75	27	75	8	.075075				
90	27	35	10	.090035				

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

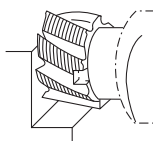
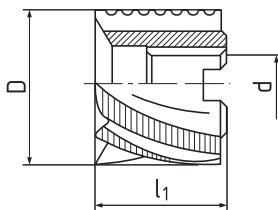
				fz (mm/z)					
Material	Ap	Ae	Vc	Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 75	Ø 90	
P.1 ≤ 600 N/mm²	0,8x1	0,75xD	37,5	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132	
P.2 ≤ 850 N/mm²	0,8x1	0,75xD	32,5	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132	
P.3 ≤ 1100 N/mm²	0,8x1	0,75xD	18	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132	
P.4 ≤ 900 N/mm²	0,8x1	0,75xD	25	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132	
P.5 ≤ 1100 N/mm²	0,8x1	0,75xD	18	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132	
M.2 750 - 850 N/mm²	0,8x1	0,75xD	10	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132	
K.2 > 800 N/mm²	0,8x1	0,75xD	22	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132	

Shell end mills

NR F, semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | NR F, polohrubozubé
DE Walzenstirnfräser | NR F, mittelgrobezahnt
RU Фрезы цилиндрические торцевые | NR F, среднезубые



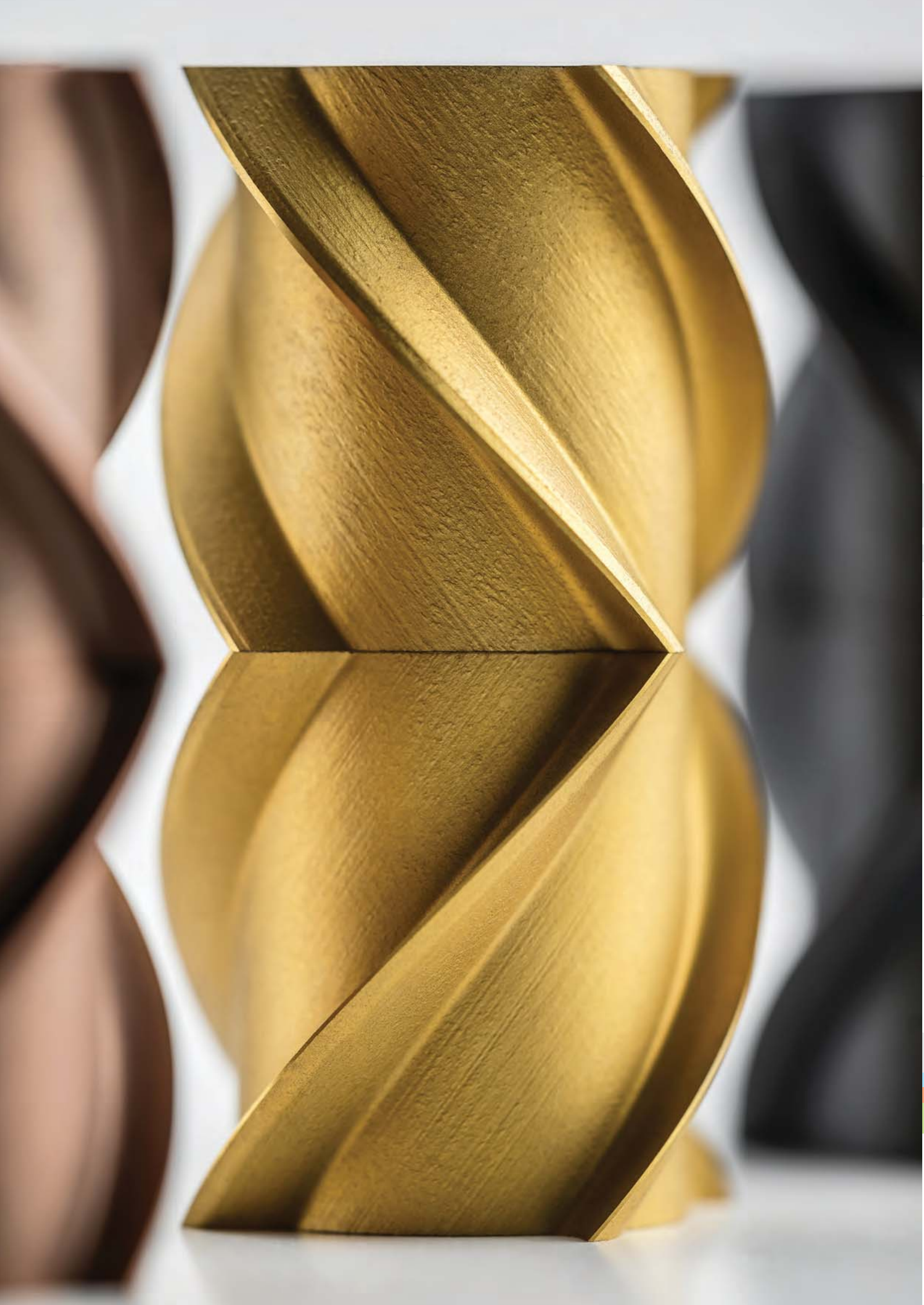
6842PV



D js 16	d H 7	l1	Z	684275PV			
30	13	30	6	.030030			
40	16	40	6	.040040			
50	22	50	6	.050050			
60	27	30	8	.060030			
60	27	60	8	.060060			
75	27	35	8	.075035			
75	27	75	8	.075075			
90	27	35	10	.090035			

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material		fz (mm/z)							
		Ap	Ae	Vc	Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 75	Ø 90
P.1	≤ 600 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	45	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132
P.2	≤ 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	39	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	30	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	15	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132
K.2	> 800 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	25	0,096	0,102	0,115	0,126	0,132



Shell end mills

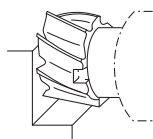
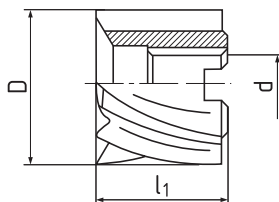
coarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | hrubozubé

DE Walzenstirnfräser | Grobezahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | крупнозубые



6102V



D js 16	d H 7	l1	Z	610275V			
40	16	32	4	.040			
50	22	36	4	.050			
63	27	40	5	.063			
80	27	45	6	.080			
100	32	50	7	.100			

Cutting conditions | Řezné 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
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	37,5		0,080	0,085	0,1	0,105	0,11		
K.1	≤ 800 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	30		0,080	0,085	0,1	0,105	0,11		
N.2	≤ 600 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	160–260		0,056	0,06	0,07	0,074	0,077		
N.4	≤ 800 N/mm ²	0,8x _{l1}	0,75xD	60–100		0,080	0,085	0,1	0,105	0,11		

Shell end mills

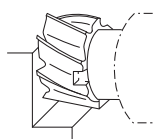
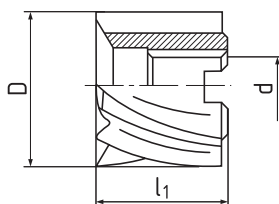
semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | Mittelhobbezahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | среднезубые



6202

new



D js 16	d H 7	l1	Z	620277
40	16	32	6	.040
50	22	36	8	.050
63	27	40	8	.063
80	27	45	10	.080
100	32	50	12	.100

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

						fz (mm/z)			
Material		Ap	Ae	Vc	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100
P.1	≤ 600 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	37,5	0,12	0,1275	0,15	0,1575	0,165
P.2	≤ 850 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	32,5	0,12	0,1275	0,15	0,1575	0,165
P.3	≤ 1100 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	18	0,084	0,09	0,105	0,111	0,1155
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	25	0,12	0,1275	0,15	0,1575	0,165
P.5	≤ 1100 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	18	0,12	0,1275	0,15	0,1575	0,165
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	10	0,12	0,1275	0,15	0,1575	0,165
K.2	> 800 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	22	0,12	0,1275	0,15	0,1575	0,165
S.2	≤ 1250 N/mm²	0,8xl ₁	0,75xD	10	0,084	0,09	0,105	0,111	0,1155

Shell end mills

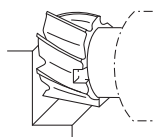
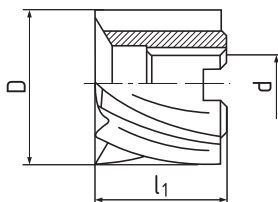
semicoarse teeth



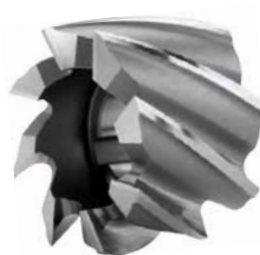
CZ Frézy válcové čelní | polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | Mittelhobbezahnt

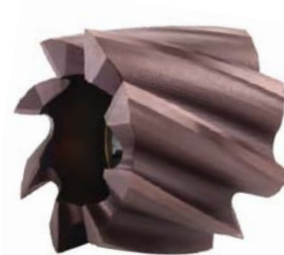
RU Фрезы цилиндрические торцевые | среднезубые



6202



6202



D js 16	d H 7	l1	Z	620275	620275
40	16	32	6	.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	10	.100	.100 TIALN
125	40	56	14	.125	.125 TIALN

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

		fz (mm/z)								
Material	Ap	Ae	Vc	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	
P.1 ≤ 600 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	37,5	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	
P.2 ≤ 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	32,5	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	
P.3 ≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	18	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	
P.4 ≤ 900 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	25	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	
P.5 ≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	18	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	
M.2 750 - 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	10	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	
K.2 > 800 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	22	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	

TiAlN: Vc + 50 %

Shell end mills

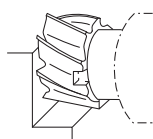
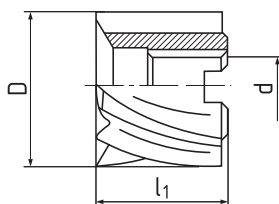
semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | Mittelhobbezahnt

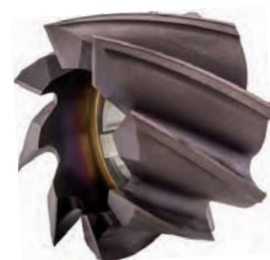
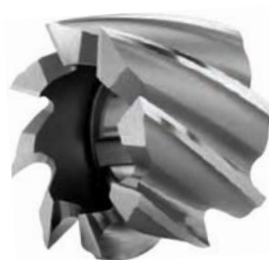
RU Фрезы цилиндрические торцевые | среднезубые



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 | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

				fz (mm/z)							
Material		A _p	A _e	V _c	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125	Ø 160
P.1	≤ 600 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	45	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
P.2	≤ 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	39	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
P.3	≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	24	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	30	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
P.5	≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	24	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	15	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
K.2	> 800 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	25	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12

TiAlN: Vc + 50 %

Shell end mills

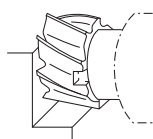
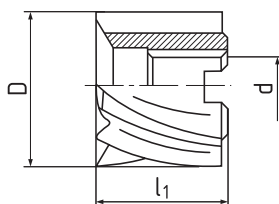
fine teeth



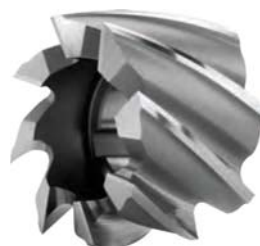
CZ Frézy válcové čelní | jemnozubé

DE Walzenstirnfräser | Feingezahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | мелкозубые



6302V



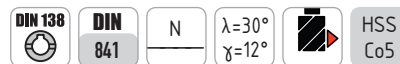
D js 16	d H 7	l1	Z	630275V
40	16	32	10	.040
50	22	36	12	.050
63	27	40	12	.063
80	27	45	14	.080
100	32	50	16	.100
125	40	56	18	.125

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

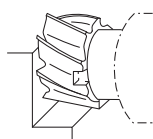
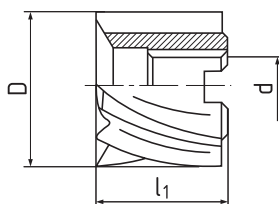
					fz (mm/z)					
Material		A _p	A _e	V _c	Ø 40	Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100	Ø 125
P.3	≤ 1100 N/mm²	0,8xI _t	0,75xD	18	0,080	0,085	0,100	0,105	0,110	0,115
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8xI _t	0,75xD	25	0,080	0,085	0,100	0,105	0,110	0,115
P.5	≤ 1100 N/mm²	0,8xI _t	0,75xD	18	0,080	0,085	0,100	0,105	0,110	0,115
P.6	> 1100 N/mm²	0,8xI _t	0,75xD	16	0,056	0,060	0,070	0,074	0,077	0,081
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8xI _t	0,75xD	10	0,080	0,085	0,100	0,105	0,110	0,115
K.2	> 800 N/mm²	0,8xI _t	0,75xD	22	0,080	0,085	0,100	0,105	0,110	0,115
S.2	≤ 1500 N/mm²	0,8xI _t	0,75xD	8	0,056	0,060	0,070	0,074	0,077	0,081

Shell end mills

semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | polohrubozubé
DE Walzenstirnfräser | Mittelhobbezahnt
RU Фрезы цилиндрические торцевые | среднезубые



6802V



D js 16	d H 7	l1	Z	680275V		
30	13	30	6	.030030		
35	16	35	6	.035035		
40	16	20	8	.040020		
40	16	40	8	.040040		
50	22	25	8	.050025		
50	22	50	8	.050050		
60	27	30	8	.060030		
60	27	60	8	.060060		
75	27	35	10	.075035		
75	27	75	10	.075075		
80	27	35	10	.080035		
110	32	35	12	.110035		

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

					fz (mm/z)						
Material		A _p	A _e	V _c	Ø 30	Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 80	Ø 110	Ø 125
P.1	≤ 600 N/mm²	0,8x _l _i	0,75xD	37,5	0,075	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
P.2	≤ 850 N/mm²	0,8x _l _i	0,75xD	32,5	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
P.3	≤ 1100 N/mm²	0,8x _l _i	0,75xD	18	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8x _l _i	0,75xD	25	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
P.5	≤ 1100 N/mm²	0,8x _l _i	0,75xD	18	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8x _l _i	0,75xD	10	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12
K.2	> 800 N/mm²	0,8x _l _i	0,75xD	22	0,080	0,085	0,1	0,105	0,11	0,115	0,12

Shell end mills

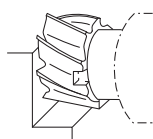
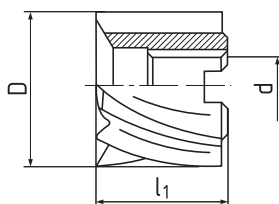
fine teeth



CZ Frézy válcové čelní | jemnozubé

DE Walzenstirnfräser | Feingezahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | мелкозубые



6902V



D js 16	d H 7	l1	Z	690275V
30	13	30	8	.030030
35	16	35	10	.035035
40	16	40	10	.040040
50	22	50	12	.050050
60	27	60	12	.060060
75	27	75	14	.075075

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

		fz (mm/z)							
Material	Ap	Ae	Vc	Ø 30	Ø 40	Ø 50	Ø 60	Ø 75	
P.3 ≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	18	0,075	0,080	0,085	0,097	0,103	
P.4 ≤ 900 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	25	0,075	0,080	0,085	0,097	0,103	
P.5 ≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	18	0,075	0,080	0,085	0,097	0,103	
P.6 > 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	16	0,075	0,080	0,085	0,097	0,103	
M.2 750 - 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	10	0,075	0,080	0,085	0,097	0,103	
K.2 > 800 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	22	0,075	0,080	0,085	0,097	0,103	
S.2 ≤ 1500 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	8	0,053	0,056	0,060	0,068	0,072	

Shell end mills

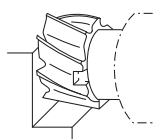
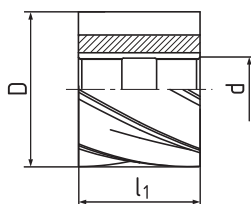
semicoarse teeth



CZ Frézy válcové čelní | polohrubozubé

DE Walzenstirnfräser | Mittelhobbezahnt

RU Фрезы цилиндрические торцевые | среднезубые



6200



new

D js 16	d H 7	l1	Z	620075		
50	22	40	8	.050		
50	22	63	8	.050063		
50	22	80	8	.050080		
63	27	50	8	.063		
63	27	70	8	.063070		
80	32	63	8	.080		
80	32	100	8	.080100		
100	40	70	10	.100		

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material		Ap		Ae	Vc	fz (mm/z)			
						Ø 50	Ø 63	Ø 80	Ø 100
P.1	≤ 600 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	37,5		0,085	0,095	0,11	0,13
P.2	≤ 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	32,5		0,085	0,095	0,11	0,13
P.3	≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	18		0,085	0,095	0,11	0,13
P.4	≤ 900 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	25		0,085	0,095	0,11	0,13
P.5	≤ 1100 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	18		0,085	0,095	0,11	0,13
M.2	750 - 850 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	10		0,085	0,095	0,11	0,13
K.2	> 800 N/mm²	0,8xl _i	0,75xD	22		0,085	0,095	0,11	0,13