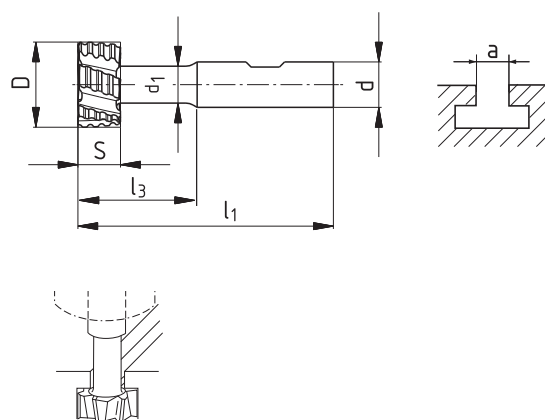


T – slot cutters



CZ Frézy pro drážky T
DE T – Nutenfräser
RU Фрезы для Т – пазов



3102

3102



D d11	d h 6	S d11	l3	l1	Z	d1	a	310205	310215
11	10	4	13,5	53,5	6	4	5	.110	.110
12,5	10	6	17	57	6	5	6	.125	.125
16	10	8	22	62	6	7	8	.160	.160
18	12	8	25	70	6	8	10	.180	.180
19*	12	9	26	71	6	8	>8	.190	.190
21	12	9	29	74	6	10	12	.210	.210
22*	12	10	30	75	6	10	>10	.220	.220
25	16	11	34	82	8	12	14	.250	.250
28*	16	12	37	85	8	13	>13	.280	.280
32	16	14	42	90	8	15	18	.320	.320
36*	25	16	47	103	8	17	>17	.360	.360
40	25	18	52	108	10	19	22	.400	.400
45*	25	20	57	113	10	21	>21	.450	.450
50	32	22	64	124	10	25	28	.500	.500
60	32	28	79	139	10	30	36	.600	.600

*) ≠ DIN 851, ≠ DIN 650

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

				fz (mm/z)									
Material		A _p	A _e	V _c	Ø 12,5	Ø 16	Ø 18	Ø 21	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 60
P.1	≤ 600 N/mm2	1xS	Dxa	28	0,008	0,013	0,014	0,017	0,028	0,036	0,042	0,050	0,057
P.2	≤ 850 N/mm2	1xS	Dxa	24	0,008	0,013	0,014	0,017	0,028	0,036	0,042	0,050	0,057
P.3	≤ 1100 N/mm2	1xS	Dxa	18	0,008	0,013	0,014	0,017	0,028	0,036	0,042	0,050	0,057
N.2	≤ 600 N/mm2	1xS	Dxa	38	0,010	0,017	0,018	0,022	0,036	0,047	0,055	0,065	0,074
S.2	≤ 1250 N/mm2	1xS	Dxa	9	0,006	0,009	0,01	0,012	0,020	0,025	0,029	0,035	0,04