

- EN Corner rounding | concave cutters
- DE Viertelrund-Profilfräser | konkav
- RU Фрезы секторные | выгнутые

ZPS-FN  
Norm

typ  
N

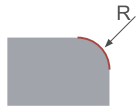
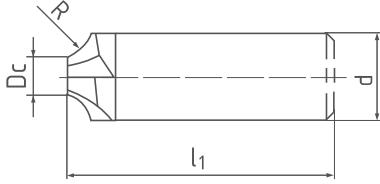
$\lambda=0^\circ$   
 $\gamma=0^\circ$

DIN 6535  
HA

ALTiN

K30

## S3600



HSS/SC

Dc	d <sub>h 6</sub>	l <sub>1</sub>	R	Z
5	6	57	0,5	4
4	6	57	1	4
5	8	63	1,5	4
4	8	63	2	4
5	10	72	2,5	4
4	10	72	3	4
5	12	83	3,5	4
4	12	83	4	4
4	14	83	5	4

S360002
.005
.010
.015
.020
.025
.030
.035
.040
.050

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

Material	A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> (mm/z)									
				Ø 5	Ø 5,5	Ø 6	Ø 7	Ø 7,5	Ø 7,5	Ø 8	Ø 8,5	Ø 9	
P.1	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>		180	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	
P.3	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>		100	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	
P.5	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>		80	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	
M.1	≤ 750 N/mm <sup>2</sup>		90	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	
M.2	750 - 850 N/mm <sup>2</sup>		80	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	
K.1	< 240 HB		140	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	
K.2	> 240 HB		100	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	
S.1	≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>		50	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	
H.1	< 54 HRC		60	0,06	0,05	0,07	0,06	0,09	0,08	0,12	0,1	0,14	