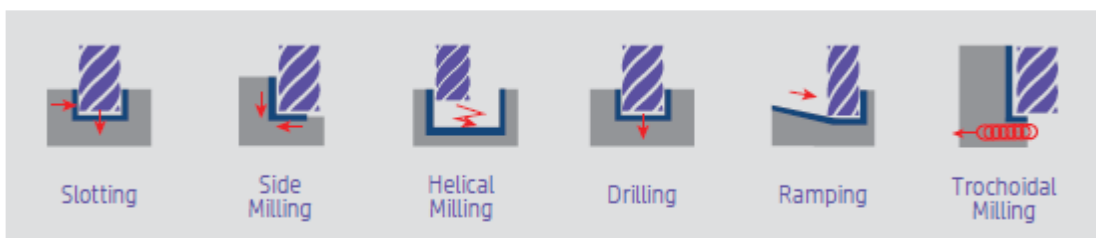


## HPC, HSC MONOLITNÍ MULTIFUNKČNÍ FRÉZY

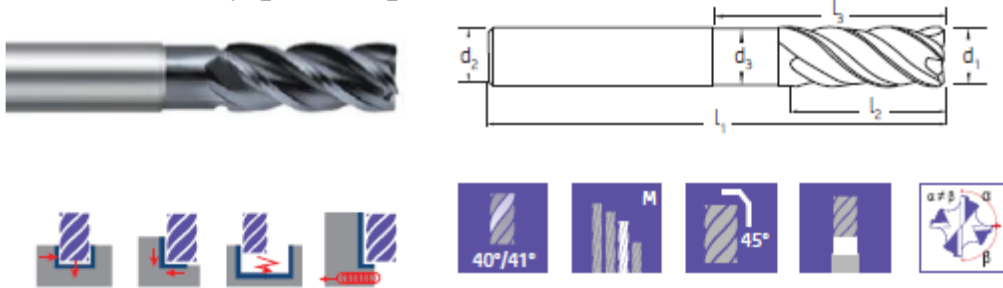
- S DĚLIČI OSTŘÍ
- SE STŘEDOVÝM CHLAZENÍM
- ODLEHČENÉ S PROMĚNNOU GEOMETRIÍ
- SPECIÁLNÍ POVLAKY
- STOPKY VÁLCOVÉ I WELDON
- POVLAKY OERLICON BALZERS



Zavedením moderních technologií snížíte výrobní časy. Optimalizujte pracovní postupy ve výrobě, změňte tím svoji budoucnost a obstojíte v konkurenčním prostředí.

## 4Z HPC, HSC FRÉZA PRO NEREZ A KONSTRUKČNÍ OCEL DO 35HRC

- nesouměrné břity, geometrie 40/41°, odlehčení, stopka weldon, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
INOX0010	1	6	2,5	5	57	440 Kč
INOX0020	2	6	5	10	57	440 Kč
INOX0030	3	6	8	15	57	265 Kč
INOX0040	4	6	11	17	57	265 Kč
INOX0050	5	6	13	19	57	265 Kč
INOX0060	6	6	13	21	57	265 Kč
INOX0080	8	8	19	27	63	420 Kč
INOX0100	10	10	22	32	72	610 Kč
INOX0120	12	12	26	38	83	800 Kč
INOX0140	14	14	26	38	83	1 110 Kč
INOX0160	16	16	32	44	92	1 290 Kč
INOX0200	20	20	38	54	104	2 100 Kč

## 4Z HPC, HSC HRUBOVACÍ FRÉZA PRO NEREZ A KONSTRUKČNÍ OCEL DO 35HRC

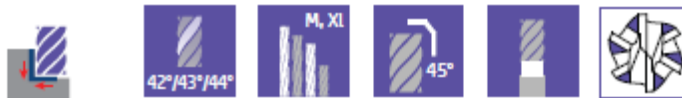
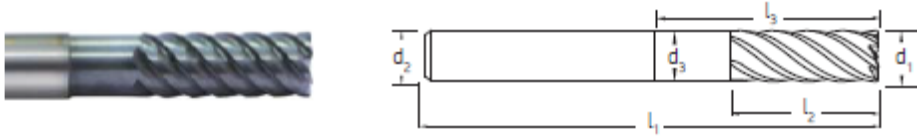
- geometrie 39°/41°, odlehčení, stopka weldon, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
ROUGH0040	4	6	11	17	57	340 Kč
ROUGH0050	5	6	13	19	57	340 Kč
ROUGH0060	6	6	13	21	57	340 Kč
ROUGH0080	8	8	19	27	63	490 Kč
ROUGH0100	10	10	22	32	72	710 Kč
ROUGH0120	12	12	26	38	83	900 Kč
ROUGH0160	16	16	32	44	92	1 520 Kč
ROUGH0200	20	20	38	54	104	2 350 Kč

## 6Z DOKONČOVACÍ FRÉZA PRO NEREZ A KONSTRUKČNÍ OCEL DO 30HRC, STŘEDNÍ A DLOUHÉ PROVEDENÍ

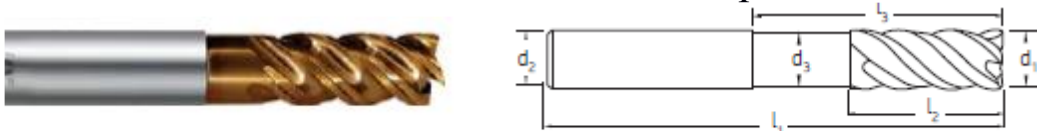
- geometrie 42/43/44°, odlehčení, stopka weldon, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
6Z0080	8	8	19	27	63	<b>505 Kč</b>
6Z0100	10	10	22	32	72	<b>680 Kč</b>
6Z0120	12	12	26	38	83	<b>890 Kč</b>
6Z0160	16	16	32	44	92	<b>1 490 Kč</b>
6Z0200	20	20	38	54	104	<b>2 440 Kč</b>

## 4Z HPC, HSC FRÉZA PRO NEREZ, DUPLEX, TITAN, MONEL, NIMONIC, INCONELL A KONSTRUKČNÍ OCEL DO 35HRC

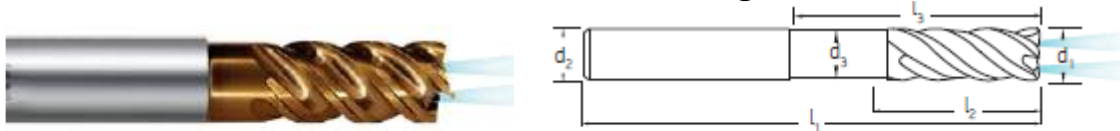
- nesouměrné břity, geometrie 40/42°, odlehčení, stopka válcová, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje, možnost vrtání, zajíždění po rampě, trochoidní frézování, šroubovicové interpolace



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
SINOX0040	4	6	11	18	57	<b>400 Kč</b>
SINOX0050	5	6	13	18	57	<b>400 Kč</b>
SINOX0060	6	6	13	20	57	<b>400 Kč</b>
SINOX0080	8	8	19	26	63	<b>520 Kč</b>
SINOX0100	10	10	22	30	72	<b>700 Kč</b>
SINOX0120	12	12	26	36	83	<b>1 120 Kč</b>
SINOX0160	16	16	32	42	92	<b>1 690 Kč</b>
SINOX0200	20	20	38	52	104	<b>2 530 Kč</b>

## 4Z HPC, HSC FRÉZA PRO NEREZ, DUPLEX, TITAN, MONEL, NIMONIC, INCONELL A KONSTRUKČNÍ OCEL DO 35HRC SE STŘEDOVÝM CHLAZENÍM A MAXIMÁLNÍ PRODUKTIVITU

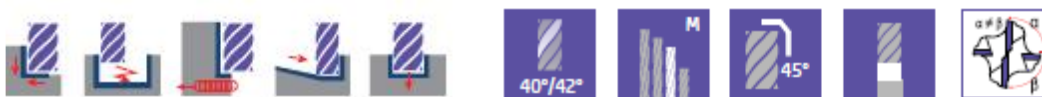
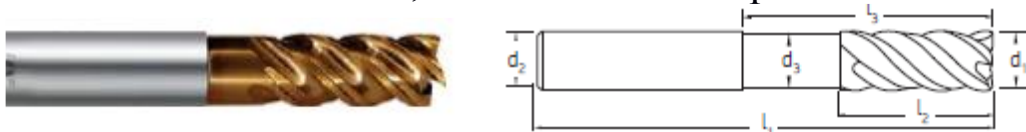
- nesouměrné břity, geometrie 40/42°, odlehčení, stopka válcová, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje, možnost vrtání, zajíždění po rampě, trochoidní frézování, šroubovicové interpolace



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
SINOXIC0060	6	6	13	20	57	<b>450 Kč</b>
SINOXIC0080	8	8	19	26	63	<b>590 Kč</b>
SINOXIC0100	10	10	22	30	72	<b>800 Kč</b>
SINOXIC0120	12	12	26	36	83	<b>1 280 Kč</b>
SINOXIC0160	16	16	32	42	92	<b>1 950 Kč</b>
SINOXIC0200	20	20	38	52	104	<b>2 880 Kč</b>

## 4Z HPC, HSC TOROIDNÍ RÁDIUSOVÁ FRÉZA PRO NEREZ, DUPLEX, TITAN, MONEL, NIMONIC, INCONELL A KONSTRUKČNÍ OCEL DO 35HRC (VHODNÉ NA PŘEDHRUBOVÁNÍ)

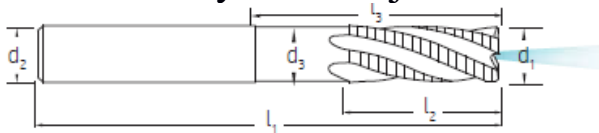
- nesouměrné břity, geometrie 40/42°, odlehčení, stopka válcová, rohový rádius, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje, možnost vrtání, zajíždění po rampě, trochoidní frézování, šroubovicové interpolace



artikl	d1	d2	R	L2	L3	L1	cena
SINOX0061	6	6	1	13	21	57	<b>660 Kč</b>
SINOX0081	8	8	1	19	27	63	<b>790 Kč</b>
SINOX0101	10	10	1	22	32	72	<b>1 035 Kč</b>
SINOX0121	12	12	1	26	38	83	<b>1 440 Kč</b>
SINOX0161	16	16	1	32	44	92	<b>2 280 Kč</b>

## HPC HRUBOVACÍ FRÉZA SE STŘEDOVÝM CHLAZENÍM PRO NEREZ, OCELI, DUPLEX, TITAN, MONEL, INCONELL, OCELI

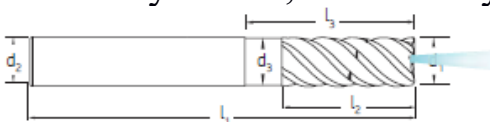
- nesouměrné břity, odlehčení, stopka válcová, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje. Středové chlazení napomáhá rychlejšímu odvodu tepla (špony) od nástroje a tím se prodlužuje životnost nástroje při obrábění obtížněji obrobitelných nástrojů.



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
ROUGHIC0060	6	6	13	25	62	<b>540 Kč</b>
ROUGHIC0080	8	8	19	30	68	<b>780 Kč</b>
ROUGHIC0100	10	10	22	35	80	<b>920 Kč</b>
ROUGHIC0120	12	12	26	45	93	<b>1 420 Kč</b>
ROUGHIC0160	16	16	32	55	108	<b>2 160 Kč</b>
ROUGHIC0200	20	20	38	70	126	<b>4 100 Kč</b>

## 5Z HSC FRÉZA PRO OCEL NEREZ, DUPLEX, TITAN, MONEL, OCEL DO 35HRC S DĚLIČI OSTŘÍ A STŘEDOVÝM CHLAZENÍM PRO TROCHOIDNÍ A OBVODOVÉ FRÉZOVÁNÍ FRÉZOVÁNÍ 3D A 4D

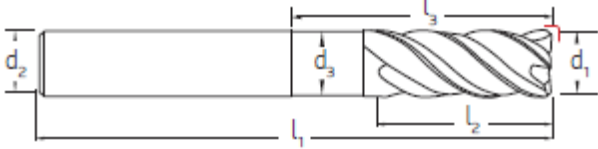
- nesouměrné břity, odlehčení, děliče ostří, středové chlazení, stopka weldon, rohový rádius, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
CHIPSINOX01603D	16	16	52	66	110	<b>3 980 Kč</b>
CHIPSINOX01604D	16	16	66	82	130	<b>4 130 Kč</b>
CHIPSINOX02004D	20	20	82	100	160	<b>6 100 Kč</b>

## 4Z HPC, HSC TOROIDNÍ RÁDIUSOVÁ FRÉZA PRO TOOLOX apod. MAT.

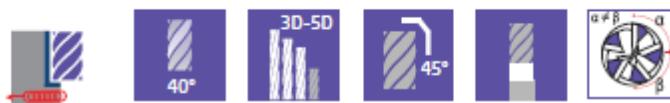
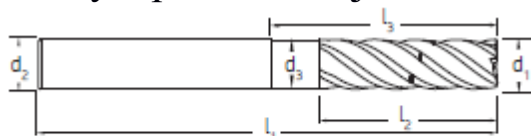
- nesouměrné břity, geometrie 35/38°, odlehčení, stopka válcová, rohový rádius, tvrdý povlak TiSiX



artikl	d1	d2	R	L2	L3	L1	cena
TOOLOX0061	6	6	1	13	21	57	<b>425 Kč</b>
TOOLOX0081	8	8	1	19	27	63	<b>600 Kč</b>
TOOLOX0101	10	10	1	22	32	72	<b>815 Kč</b>
TOOLOX0121	12	12	1	26	38	83	<b>1 020 Kč</b>
TOOLOX0161	16	16	1	32	44	92	<b>1 555 Kč</b>

## 5Z HSC FRÉZA PRO OCEL, NÁSTROJOVÁ OCEL DO 45HRC S DĚLIČI OSTŘÍ PRO TROCHOIDNÍ FRÉZOVÁNÍ 3D A 4D

- nesouměrné břity, geometrie 40°, odlehčení, stopka weldon, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje, trochoidní frézování

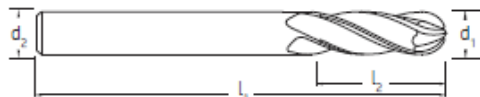


artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
CHIP0080	8	8	24	30	68	<b>650 Kč</b>
CHIP0100	10	10	30	35	80	<b>840 Kč</b>
CHIP0120	12	12	36	45	93	<b>1 320 Kč</b>
CHIP0160	16	16	48	55	108	<b>1 950 Kč</b>
CHIP0200	20	20	60	70	126	<b>3 030 Kč</b>
CHIP00804D	8	8	32	37	79	<b>690 Kč</b>
CHIP01004D	10	10	40	45	90	<b>1 040 Kč</b>
CHIP01204D	12	12	48	53	97	<b>1 395 Kč</b>
CHIP01604D	16	16	64	69	129	<b>2 580 Kč</b>
CHIP02004D	20	20	80	85	151	<b>3 560 Kč</b>



## 4Z KULOVÁ FRÉZA PRO NEREZ, TITAN, SUPERSLITINY A KONSTRUKČNÍ OCEL DO 45HRC, MAXIMÁLNÍ PRODUKTIVITA

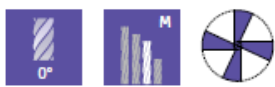
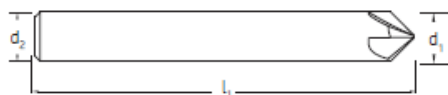
- geometrie 30°, stopka weldon, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje,



artikl	d1	d2	R	L2	L1	cena
R45HRC0050	5	6	2,5	16	50	<b>360 Kč</b>
R45HRC0060	6	6	3	19	50	<b>360 Kč</b>
R45HRC0070	7	8	3,5	19	63	<b>500 Kč</b>
R45HRC0080	8	8	4	20	63	<b>500 Kč</b>
R45HRC0090	9	10	4,5	22	75	<b>720 Kč</b>
R45HRC0100	10	10	5	22	75	<b>720 Kč</b>
R45HRC0110	11	12	5,5	25	75	<b>890 Kč</b>
R45HRC0120	12	12	6	25	75	<b>890 Kč</b>
R45HRC0140	14	14	7	32	89	<b>1 430 Kč</b>
R45HRC0160	16	16	8	32	89	<b>1 620 Kč</b>
R45HRC0180	18	18	9	38	100	<b>2 220 Kč</b>
R45HRC0200	20	20	10	38	100	<b>2 575 Kč</b>

## 4Z SRÁŽECÍ FRÉZA PRO NEREZ, TITAN A KONSTRUKČNÍ OCEL DO 45HRC S VRCHOLOVÝMI ÚHLY 60°, 90° A 120°.

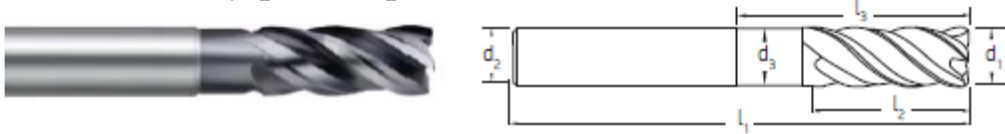
- nástroj do špice, stopka weldon, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje



artikl	d1	d2	L1	vrch.úhel°	cena
600060	6	6	57	60	<b>275 Kč</b>
600080	8	8	63	60	<b>430 Kč</b>
600100	10	10	72	60	<b>630 Kč</b>
600120	12	12	83	60	<b>850 Kč</b>
900040	4	4	54	90	<b>345 Kč</b>
900060	6	6	57	90	<b>275 Kč</b>
900080	8	8	63	90	<b>430 Kč</b>
900100	10	10	72	90	<b>630 Kč</b>
900120	12	12	83	90	<b>850 Kč</b>
900160	16	16	92	90	<b>1 480 Kč</b>
900200	20	20	104	90	<b>2 330 Kč</b>
120060	6	6	57	120	<b>275 Kč</b>
120080	8	8	63	120	<b>430 Kč</b>
120100	10	10	72	120	<b>630 Kč</b>
120120	12	12	83	120	<b>850 Kč</b>
120160	16	16	92	120	<b>1 480 Kč</b>

## 4Z HPC, HSC FRÉZA PRO OCEL, NÁSTROJOVOU OCEL A LITINU DO 45HRC

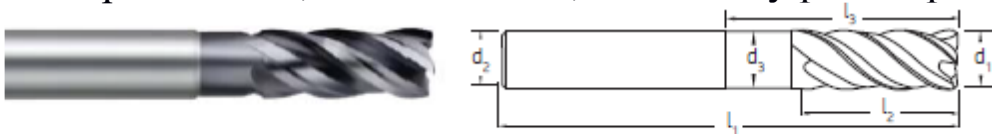
- nesouměrné břity, geometrie 35/38°, odlehčení, stopka weldon, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
MILL45HRC0030	3	6	8	15	57	<b>265 Kč</b>
MILL45HRC0040	4	6	11	17	57	<b>265 Kč</b>
MILL45HRC0050	5	6	13	19	57	<b>265 Kč</b>
MILL45HRC0060	6	6	13	21	57	<b>265 Kč</b>
MILL45HRC0080	8	8	19	27	63	<b>380 Kč</b>
MILL45HRC0100	10	10	22	32	72	<b>580 Kč</b>
MILL45HRC0120	12	12	26	38	83	<b>770 Kč</b>
MILL45HRC0140	14	14	26	38	83	<b>1 090 Kč</b>
MILL45HRC0160	16	16	32	44	92	<b>1 280 Kč</b>
MILL45HRC0180	18	18	32	44	92	<b>1 780 Kč</b>
MILL45HRC0200	20	20	38	54	104	<b>2 060 Kč</b>

## 4Z HPC, HSC FRÉZA EXTRA DLOUHÉ PROVEDENÍ PRO OCEL, NÁSTROJOVOU OCEL A LITINU DO 45HRC

- nesouměrné břity, geometrie 35/38°, odlehčení pro frézování v hloubkách, stopka weldon, rohové sražení, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje

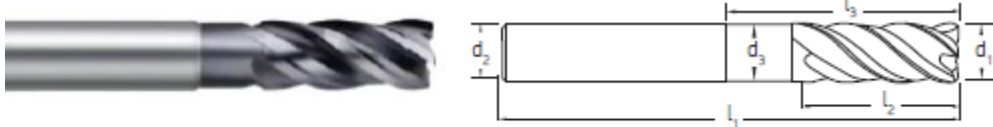


artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
MILL45HRCLONG0100	10	10	22	55	100	<b>1 020 Kč</b>
MILL45HRCLONG0120	12	12	26	60	110	<b>1 682 Kč</b>
MILL45HRCLONG0160	16	16	38	75	130	<b>2 185 Kč</b>
MILL45HRCLONG0200	20	20	45	90	150	<b>3 290 Kč</b>



## 4Z HPC, HSC TOROIDNÍ RÁDIUSOVÁ FRÉZA PRO OCEL, NÁSTROJOVOU OCEL A LITINU DO 45HRC (VHODNÁ NA PŘEDHRUBOVÁNÍ)

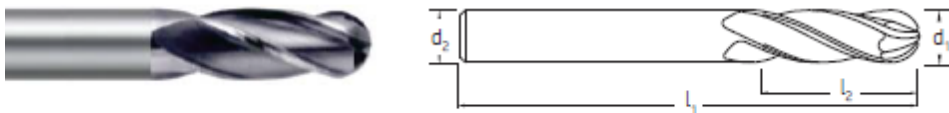
- nesouměrné břity, geometrie 35/38°, odlehčení, stopka weldon, rohový radius, houževnatý povlak proti vyštípnutí nástroje



artikl	d1	d2	R	L2	L3	L1	cena
45HRC00510	5	6	1	13	19	57	<b>415 Kč</b>
45HRC00610	6	6	1	13	21	57	<b>415 Kč</b>
45HRC00810	8	8	1	19	27	63	<b>580 Kč</b>
45HRC01010	10	10	1	22	32	72	<b>790 Kč</b>
45HRC01210	12	12	1	26	38	83	<b>1 000 Kč</b>
45HRC01610	16	16	1	32	44	92	<b>1 520 Kč</b>

## 4Z KULOVÁ FRÉZA PRO OCEL DO 65HRC, MAXIMÁLNÍ PRODUKTIVITA, STŘEDNĚ DLOUHÉ PŘÍKROVY

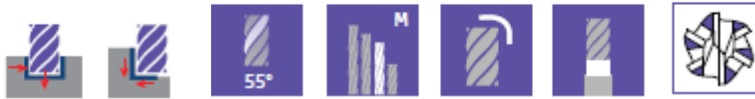
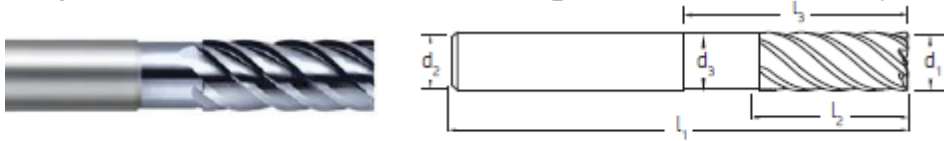
- geometrie 30°, stopka válcová, tvrdý povlak na formy



artikl	d1	d2	R	L2	L1	cena
R65HRC0200	2	6	1	4	75	<b>410 Kč</b>
R65HRC0300	3	6	1,5	6	75	<b>410 Kč</b>
R65HRC0400	4	6	2	8	75	<b>410 Kč</b>
R65HRC0500	5	6	2,5	10	75	<b>410 Kč</b>
R65HRC0600	6	6	3	12	75	<b>410 Kč</b>
R65HRC0800	8	8	4	16	75	<b>640 Kč</b>
R65HRC0100	10	10	5	20	100	<b>990 Kč</b>
R65HRC0120	12	12	6	24	100	<b>1 230 Kč</b>

## 6Z DOKONČOVACÍ FRÉZA PRO OCEL, KALENOU OCEL DO 65 HRC

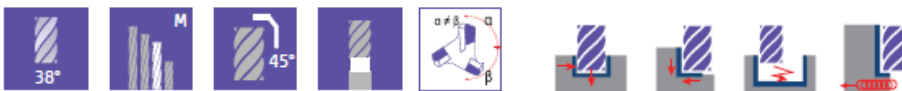
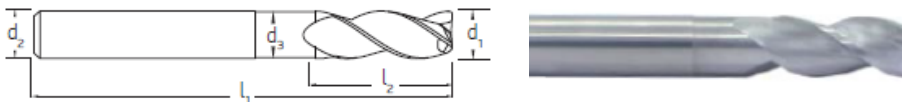
- geometrie 55°, odlehčení, stopka válcová, rohový rádius, tvrdý povlak



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	R	cena
65HRC6Z0080	8	8	19	27	63	0,5	<b>770 Kč</b>
65HRC6Z0100	10	10	22	32	72	0,5	<b>1 040 Kč</b>
65HRC6Z0120	12	12	26	38	83	0,5	<b>1 360 Kč</b>
65HRC6Z0160	16	16	32	44	92	1	<b>2 050 Kč</b>
65HRC6Z0200	20	20	38	54	104	1	<b>2 810 Kč</b>

## 3Z FRÉZA PRO HLINÍK A NEŽELEZNÉ MATERIÁLY

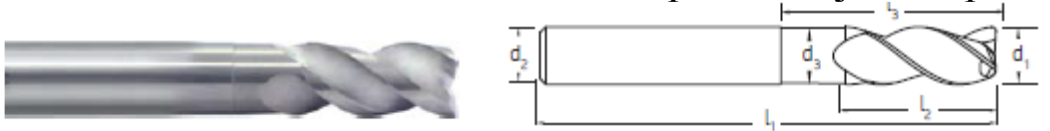
- geometrie 38°, odlehčení, nástroj nesouměrný, stopka válcová, rohové sražení, možnost šroubovicové interpolace, trochoidní frézování, neumožňuje ramping a vrtání



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
38ALU0030	3	6	6	15	57	<b>290 Kč</b>
38ALU0040	4	6	8	17	57	<b>290 Kč</b>
38ALU0050	5	6	10	19	57	<b>290 Kč</b>
38ALU0060	6	6	12	21	57	<b>290 Kč</b>
38ALU0080	8	8	16	28	63	<b>375 Kč</b>
38ALU0100	10	10	20	32	72	<b>530 Kč</b>
38ALU0120	12	12	24	38	83	<b>750 Kč</b>
38ALU0160	16	16	32	44	92	<b>1 280 Kč</b>
38ALU0200	20	20	40	54	104	<b>1 980 Kč</b>

### 3Z FRÉZA PRO HLINÍK A NEŽELEZNÉ MATERIÁLY

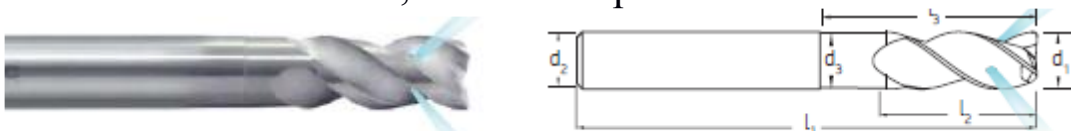
- geometrie 39/40/41°, odlehčení, nástroj nesouměrný, stopka válcová, rohové sražení, možnost šroubovicové interpolace, zajištění po rampě, trochoidní fréz.



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
ALU0030	3	6	8	15	57	<b>340 Kč</b>
ALU0040	4	6	10	16	57	<b>340 Kč</b>
ALU0050	5	6	12	20	57	<b>390 Kč</b>
ALU0060	6	6	14	20	57	<b>390 Kč</b>
ALU0080	8	8	16	24	63	<b>540 Kč</b>
ALU0100	10	10	20	30	72	<b>710 Kč</b>
ALU0120	12	12	24	36	83	<b>890 Kč</b>
ALU0160	16	16	36	48	92	<b>1 540 Kč</b>

### 3Z FRÉZA S CHLAZENÍM PRO HLINÍK A NEŽELEZNÉ MATERIÁLY

- geometrie 39/40/41°, odlehčení, nástroj nesouměrný, stopka válcová, mikro rohový rádius, možnost šroubovicové interpolace, zajištění po rampě, trochoidní frézování, maximální produktivita.



artikl	d1	d2	L2	L3	L1	cena
ALUIC0060	6	6	9	18	57	<b>415 Kč</b>
ALUIC0080	8	8	12	24	63	<b>670 Kč</b>
ALUIC0082	8	8	18	32	68	<b>720 Kč</b>
ALUIC0100	10	10	15	30	72	<b>900 Kč</b>
ALUIC0102	10	10	22	40	80	<b>1 000 Kč</b>
ALUIC0120	12	12	18	36	83	<b>1 240 Kč</b>
ALUIC0122	12	12	26	48	93	<b>1 395 Kč</b>
ALUIC0162	16	16	34	64	115	<b>2 705 Kč</b>
ALUIC0202	20	20	42	80	130	<b>4 375 Kč</b>

## Řezné podmínky nástroje SINOXIC



MATERIAL		Hardness	ap max xD	ae max xD	Vc (m/min)	fz (mm/z) Ø						
SLOTING						6	8	10	12	14	16	20
<b>P</b>	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<850 N/mm <sup>2</sup>	1	1	130-150	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	850-1200 N/mm <sup>2</sup>	1	1	90-110	0.022	0.028	0.034	0.039	0.044	0.049	0.059
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<1400 N/mm <sup>2</sup>	≤ 1	1	50-70	0.018	0.024	0.029	0.032	0.036	0.041	0.049
<b>M</b>	Stainless Steel : Easy To Machine	<750 N/mm <sup>2</sup>	1	1	70-90	0.022	0.028	0.034	0.039	0.044	0.049	0.059
	Stainless Steel : Difficult To Machine	<950 N/mm <sup>2</sup>	0.5	1	50-70	0.017	0.022	0.026	0.030	0.034	0.038	0.046
<b>K</b>	Cast Irons, Grey, Spher., Malleable	<300 HB	1	1	90-130	0.022	0.028	0.034	0.039	0.044	0.049	0.059
<b>N</b>	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si										
<b>S</b>	Titanium , Titanium Alloys	<1100N/mm <sup>2</sup>	0.5	1	30-50	0.017	0.022	0.026	0.030	0.034	0.038	0.046
<b>S</b>	HRSA (Nickel Alloys, Co. Alloys)	<1300N/mm <sup>2</sup>	0.5	1	30-50	0.017	0.022	0.026	0.030	0.034	0.038	0.046
<b>SLOTING</b>												
<b>P</b>	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<850 N/mm <sup>2</sup>	1	0.3	150-180	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	0.080	0.100
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	850-1200 N/mm <sup>2</sup>	1	0.3	120-150	0.024	0.032	0.040	0.048	0.056	0.064	0.080
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<1400 N/mm <sup>2</sup>	1	0.3	60-80	0.023	0.030	0.036	0.041	0.047	0.052	0.063
<b>M</b>	Stainless Steel : Easy To Machine	<750 N/mm <sup>2</sup>	1.5	0.5	90-110	0.026	0.034	0.041	0.047	0.052	0.058	0.071
	Stainless Steel : Difficult To Machine	<950 N/mm <sup>2</sup>	1.2	0.3	60-80	0.023	0.030	0.036	0.041	0.047	0.052	0.063
<b>K</b>	Cast Irons, Grey, Spher., Malleable	<300 HB	1	0.3	120-150	0.026	0.034	0.041	0.047	0.052	0.058	0.071
<b>N</b>	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si										
<b>S</b>	Titanium , Titanium Alloys	<1100N/mm <sup>2</sup>	1	0.3	40-50	0.032	0.042	0.050	0.057	0.064	0.064	0.078
<b>S</b>	HRSA (Nickel Alloys, Co. Alloys)	<1300N/mm <sup>2</sup>	1	0.3	40-50	0.032	0.042	0.050	0.057	0.064	0.064	0.078
<b>SIDE MILLING</b>												
<b>P</b>	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<850 N/mm <sup>2</sup>	45°	1	100-120	0.019	0.021	0.024	0.028	0.032	0.035	0.043
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	850-1200 N/mm <sup>2</sup>	15°	1	55-75	0.017	0.023	0.023	0.026	0.029	0.032	0.039
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<1400 N/mm <sup>2</sup>										
<b>M</b>	Stainless Steel : Easy To Machine	<750 N/mm <sup>2</sup>	10°	1	60-80	0.018	0.023	0.028	0.032	0.036	0.040	0.048
	Stainless Steel : Difficult To Machine	<950 N/mm <sup>2</sup>	5°	1	45-65	0.017	0.022	0.026	0.030	0.034	0.038	0.046
<b>K</b>	Cast Irons, Grey, Spher., Malleable	<300 HB	15°	1	60-80	0.018	0.023	0.028	0.032	0.036	0.040	0.048
<b>N</b>	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si										
<b>S</b>	Titanium , Titanium Alloys	<1100N/mm <sup>2</sup>	5°	1	30-40	0.023	0.030	0.036	0.042	0.047	0.052	0.063
<b>S</b>	HRSA (Nickel Alloys, Co. Alloys)	<1300N/mm <sup>2</sup>	5°	1	30-40	0.023	0.030	0.036	0.042	0.047	0.052	0.063
<b>RAMPING</b>												
<b>P</b>	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<850 N/mm <sup>2</sup>	5°	0.3	110-130	0.018	0.024	0.030	0.032	0.035	0.040	0.048
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	850-1200 N/mm <sup>2</sup>	4°	0.3	70-90	0.016	0.021	0.026	0.029	0.033	0.037	0.045
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<1400 N/mm <sup>2</sup>	3°	0.3	50-70	0.015	0.019	0.023	0.026	0.029	0.032	0.039
<b>M</b>	Stainless Steel : Easy To Machine	<750 N/mm <sup>2</sup>	4°	0.4	70-90	0.016	0.021	0.026	0.029	0.033	0.037	0.045
	Stainless Steel : Difficult To Machine	<950 N/mm <sup>2</sup>	3°	0.4	70-90	0.015	0.019	0.023	0.026	0.029	0.036	0.039
<b>K</b>	Cast Irons, Grey, Spher., Malleable	<300 HB	4°	0.4	70-90	0.016	0.021	0.026	0.029	0.033	0.037	0.045
<b>N</b>	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si										
<b>S</b>	Titanium , Titanium Alloys	<1100N/mm <sup>2</sup>	3°	0.4	30-50	0.014	0.019	0.021	0.024	0.027	0.030	0.037
<b>S</b>	HRSA (Nickel Alloys, Co. Alloys)	<1300N/mm <sup>2</sup>	3°	0.4	30-50	0.014	0.019	0.021	0.024	0.027	0.030	0.037
<b>HELICAL MILLING</b>												

DRILLING												
P	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<850 N/mm <sup>2</sup>	1	1	85-105	0.012	0.016	0.019	0.022	0.024	0.027	0.033
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	850-1200 N/mm <sup>2</sup>	1	1	55-75	0.011	0.014	0.017	0.019	0.022	0.024	0.030
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<1400 N/mm <sup>2</sup>										
M	Stainless Steel : Easy To Machine	<750 N/mm <sup>2</sup>	1	1	55-75	0.011	0.014	0.017	0.019	0.022	0.024	0.030
	Stainless Steel : Difficult To Machine	<950 N/mm <sup>2</sup>										
K	Cast Irons, Grey, Spher., Malleable	<300 HB	1	1	55-75	0.011	0.014	0.017	0.019	0.022	0.024	0.030
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si										
S	Titanium , Titanium Alloys	<1100N/mm <sup>2</sup>	0.5	1	20-40	0.013	0.017	0.021	0.024	0.027	0.030	0.036
S	HRSA (Nickel Alloys, Co. Alloys)	<1300N/mm <sup>2</sup>										
TROCHOIDAL MILLING												
P	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<850 N/mm <sup>2</sup>	2	0.1	160-200	0.061	0.079	0.095	0.108	0.122	0.135	0.164
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	850-1200 N/mm <sup>2</sup>	2	0.1	110-130	0.055	0.071	0.085	0.097	0.109	0.122	0.148
	Steels, Alloy Steels and Tool Steels	<1400 N/mm <sup>2</sup>	2	0.1	80-100	0.049	0.063	0.076	0.086	0.097	0.108	0.131
M	Stainless Steel : Easy To Machine	<750 N/mm <sup>2</sup>	2	0.1	110-130	0.055	0.071	0.085	0.097	0.109	0.122	0.148
	Stainless Steel : Difficult To Machine	<950 N/mm <sup>2</sup>	1.5	0.1	80-100	0.049	0.063	0.076	0.086	0.097	0.108	0.131
K	Cast Irons, Grey, Spher., Malleable	<300 HB	2	0.1	150	0.055	0.071	0.085	0.097	0.109	0.122	0.148
N	Aluminiums, Aluminiums Alloys	<6% Si										
S	Titanium , Titanium Alloys	<1100N/mm <sup>2</sup>	1.5	0.05	50-70	0.067	0.087	0.104	0.119	0.134	0.149	0.181
S	HRSA (Nickel Alloys, Co. Alloys)	<1300N/mm <sup>2</sup>	1.5	0.05	50-70	0.067	0.087	0.104	0.119	0.134	0.149	0.181

Ceny bez DPH, chyby vyhrazeny. Pro objednávky a ověření dostupnosti kontaktujte naše obchodní zástupce.