

| | P N/mm ² | H HRC | M N/mm ² | K HB | S N/mm ² | N N/mm ² | |
|-------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|----------------|-------------------------------|--------------------------------------|--|
| 110187 | <1200 | <55 | <700 | <250 | Titan | Slitiny mědi, zinku, hořčíku, hliník | |
| 110188 | | | | | | Plasty | |
| vc = m/min. | | | | | | | |
| 110187 | 12-36 | 5 | 10 | 12-14 | 10 | 30-42 | |
| 110188 | | | | | | 42 | |

HSS

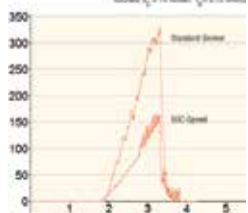
Provedení:

- HSS se speciální povrchovou úpravou
- Pravoúhelný, 3 břity
- **Extrémně nestejná rozteč**
- Radiální podbroušení

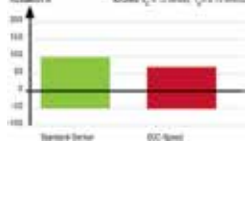
110188:
3 upínací plošky na stopce

Použití:
Pro obrábění oceli, litiny a barevných kovů.

Argument Nr. 1
Reduziert Axialkraft um 50 %



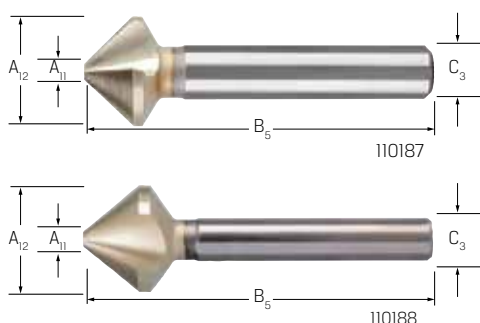
Argument Nr. 2
Reduziert Radialkraft um 25 %



Argument Nr. 3
Extrem ungleiche Teilung



Argument Nr. 4
Optimierte Senkung



| Č. vřr. | 110187 HSS (RG 1172) | 110188 HSS s upínací ploškou (RG 1172) | A11 mm | A12 mm | B5 mm | C3 mm | f mm/ot |
|---------|----------------------------|--|-----------|-----------|----------|----------|-------------|
| 4,30 | 22,70 | 25,10 | 1,3 | 4,3 | 40 | 4 | 0,030-0,100 |
| 6,00 | 24,30 | 27,00 | 1,5 | 6 | 45 | 5 | 0,040-0,120 |
| 6,30 | 24,50 | 27,30 | 1,5 | 6,3 | 45 | 5 | 0,040-0,120 |
| 8,00 | 26,70 | 29,40 | 2 | 8 | 50 | 6 | 0,060-0,140 |
| 8,30 | 27,30 | 29,90 | 2,3 | 8,3 | 50 | 6 | 0,060-0,140 |
| 10,00 | 27,70 | 30,30 | 2,5 | 10 | 50 | 6 | 0,060-0,140 |
| 10,40 | 27,80 | 30,30 | 2,5 | 10,4 | 50 | 6 | 0,060-0,140 |
| 11,50 | 31,90 | 34,90 | 2,8 | 11,5 | 56 | 8 | 0,060-0,140 |
| 12,40 | 33,30 | 36,30 | 2,8 | 12,4 | 56 | 8 | 0,070-0,180 |
| 15,00 | 37,40 | 40,90 | 3,2 | 15 | 56 | 10 | 0,070-0,180 |
| 16,50 | 38,40 | 41,10 | 3,2 | 16,5 | 60 | 10 | 0,080-0,200 |
| 19,00 | 42,30 | 45,30 | 3,5 | 19 | 63 | 10 | 0,080-0,200 |
| 20,50 | 47,80 | 50,40 | 3,5 | 20,5 | 63 | 10 | 0,090-0,240 |
| 23,00 | 52,30 | 55,20 | 3,8 | 23 | 67 | 10 | 0,090-0,240 |
| 25,00 | 57,60 | 60,20 | 3,8 | 25 | 67 | 10 | 0,120-0,300 |
| 31,00 | 70,50 | 73,80 | 4,2 | 31 | 71 | 12 | 0,120-0,300 |



| Č. vřr. | 110187 HSS, sada, 5dílná (RG 1172) | 110188 HSS s upínací ploškou, sada, 5dílná (RG 1172) | Obsah |
|---------|--|--|----------------------------------|
| SET | 188,10 | 201,20 | 6,3 10,4 16,5 20,5 25 mm |

| | P N/mm ² | H HRC | M N/mm ² | K HB | S N/mm ² | N N/mm ² | |
|-------------|-------------------------------|-----------------|-------------------------------|----------------|-------------------------------|-------------------------------|--|
| 110189 | <1200 | <63 | <850 | <450 | Titan | Měď, mosaz, hliník > 7% | |
| vc = m/min. | | | | | | | |
| 110189 | 18-60 | 8 | 16 | 25 | 16 | 50-65 | |

VHM

Provedení:

- VHM se speciální povrchovou úpravou
- Pravoúhelný, 3 břity
- **Extrémně nestejná rozteč**
- Radiální podbroušení

Použití:
Pro obrábění téměř všech materiálů.

| Č. vřr. | 110189 VHM (RG 1172) | A11 mm | A12 mm | B5 mm | C3 mm | f mm/ot |
|---------|----------------------------|-----------|-----------|----------|----------|-------------|
| 6,30 | 119,40 | 1,5 | 6,3 | 45 | 5 | 0,040-0,120 |
| 8,30 | 129,40 | 2 | 8,3 | 50 | 6 | 0,060-0,140 |
| 10,40 | 135,00 | 2,5 | 10,4 | 50 | 6 | 0,060-0,140 |
| 12,40 | 141,40 | 2,8 | 12,4 | 56 | 8 | 0,070-0,180 |
| 16,50 | 173,30 | 3,2 | 16,5 | 60 | 10 | 0,080-0,200 |
| 20,50 | 198,30 | 3,5 | 20,5 | 63 | 10 | 0,090-0,240 |
| 25,00 | 229,20 | 3,8 | 25 | 67 | 10 | 0,120-0,300 |
| 31,00 | 271,80 | 4,2 | 31 | 71 | 12 | 0,120-0,300 |

