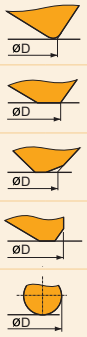
PRAMET

ISO – SYSTÉM ZNAČENÍ NÁSTRČNÝCH FRÉZ
ФРЕЗЫ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ
ISO – SYSTEM OZNACZENIA FREZÓW
ISO – SYSTÉM OZNAČOVANIA NÁSTRČNÝCH FRÉZ

	1	2	3	4		5	6	7	8	9	10	11	12
ISO	63	A	06	R	–		S	90	A	D	16	E	
ANSI	300	F	04	N	–	I	S	90	S	N	12	N	4

1 / 1

Řezný průměr
Номинальный диаметр
Średnica robocza
Rezný priemer



2 / 2

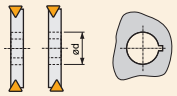
Typ frézy, druh a velikost upínání
Типоразмер и исполнение посадочного отверстия
Typ freza, rodzaj i wielkość mocowania
Typ frézy, druh a veľkosť upínania

A ISO 6462/A DIN 8030/A

B ISO 6462/B DIN 8030/B

C ISO 6462/C DIN 8030/C

F	ød = 27 mm	ød = 1.000
G	ød = 32 mm	ød = 1.250
H	ød = 40 mm	–
J	ød = 50 mm	–
K	ød = 60 mm	–
M	ød = 80 mm	–
T		



3 / 3

Pracovní počet ostří
Количество зубьев
Liczba ostrzy
Pracovný počet rezných hrán

4 / 4

Směr řezu
Исполнение фрезы
Kierunek skrawania
Smer posuvu

R

L

N

5

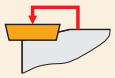
Standard
Дюйм. исполн.
Standard
Štandard

I	[″]

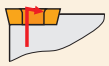
6 / 6

Způsob upínání
Система крепления пластин
Sposób mocowania
Spôsob upínania

C



S



W

F

7 / 7

Úhel hřbetu
Угол в плане
Kąt przystawienia
Uhol nastavenia

K_r 90°

K_r 75°

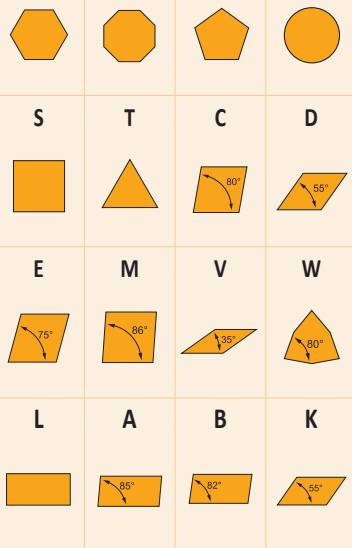
K_r 60°

K_r 45°

K_r MO

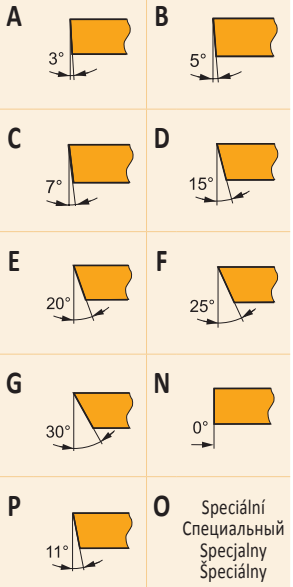
8 / 8

Tvar destičky
Форма пластины
Kształt płytki
Tvar dostičky



9 / 9

Úhel hřbetu
Задний угол
Kąt przyłożenia
Uhol chrbta



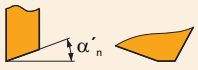
10 / 10

Velikost destičky
Длина режущей кромки
Długość krawędzi skrawającej
Dĺžka reznej hrany

d = I.C. [mm] [мм]	[″]	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3,97					03	06		04			06	02		
	5/32″							1.2″						
4,76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16″							1.5″						
5,56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32″							1.8″						
6,35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4″							2″						
7,94		04	03	05	07	13	08	09	06	07	13	05	07	
	5/16″							2.5″						
9,525		05	04	07	09	16	09	11	09	09	16	06	09	19
	3/8″							3″						
12,7		07	05	09	12	22	12	15	13	12	22	08	12	
	1/2″							4″						
15,875		09	06	11	15	27	16	19	16	15	27	10	15	
	5/8″							5″						
19,05		11	07	13	19	33	19	23	19	19	33	13	19	
	3/4″							6″						
25,4		14	10	18	25	44	25	31	26	25	44	17	25	
	5/1″							8″						
31,75		18	13	23	31	54	32	38	32	31	54	21	31	
	1 1/4″							10″						

11 / 11

Úhel hřbetu
Задний угол зачистной кромки
Kąt przyłożenia
Uhol chrbta

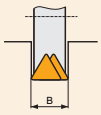


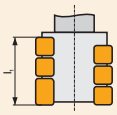
N α'_N = 0°	C α'_N = 7°	P α'_N = 11°
D α'_N = 15°	E α'_N = 20°	F α'_N = 25°

12 / 12

Délka (šířka) břitu
Длина режущей части
Długość krawędzi skrawającej (szerokość)
Dĺžka (šírka) reznej hrany

B [mm]/[″]



B	1/16″
.156	2.5
.187	3
.250	4
.313	5
.375	6

l_1