G | 55° P | DIN ISO 228 | typ N | HSSE | DIN 5156 | C 2 - 3 | 35° | 2d1

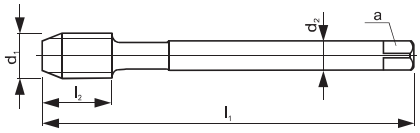
Skupina obráběného materiálu
Material group / Werkstoffgruppe

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 10.2

4052

2.2; 2.3; 8.1; 6.2; 8.2; 10.2

4062



z = počet drážek / z = number of flutes / z = Nutenzahl

Katalogové číslo / Cat. No. / Kat. Nr.								4052	4062
									TiN
d_1	N	l_1	l_2	d_2	a	z	Ø mm		
G 1/16"	28	90	13	6	4,9	3	6,8		
G 1/8"	28	90	12	7	5,5	3	8,8	■	■
G 1/4"	19	100	16	11	9	3	11,8	■	■
G 3/8"	19	100	16	12	9	3	15,25	■	■
G 1/2"	14	125	20	16	12	4	19	■	■
G 5/8"	14	125	20	18	14,5	4	21	■	■
G 3/4"	14	140	22	20	16	4	24,5	■	■
G 7/8"	14	150	26	22	18	4	28,25	■	■
G 1"	11	160	30	25	20	4	30,75	■	■
G 1 1/8"	11	170	30	28	22	5	35,5	■	■
G 1 1/4"	11	170	30	32	24	5	39,5	■	■
G 1 3/8"	11	180	32	36	29	5	41,8	■	■
G 1 1/2"	11	190	32	36	29	5	45,25	■	■
G 1 3/4"	11	190	32	40	32	5	51,3		
G 2"	11	220	40	45	35	5	57,2		

■ dodáváme standardně / standard supplies / Standardlieferbar

X.X Doporučené užití / Recommended use / Optimal
X.X Možno použít / Possible use / Geeignet