

NÁSTRČNÉ FRÉZY

ISO 11529-2
DIN ISO 11529-2

2

Typ frézy, druh a velikost upínání
Typ frézy, druh a veľkosť upnutia

| | | |
|------------------------|------------------------|------------------------|
| | | |
| A $\phi d = 27$ | B $\phi d = 32$ | C $\phi d = 40$ |
| G $\phi d = 40$ | H $\phi d = 50$ | J $\phi d = 60$ |
| K $\phi d = 60$ | L $\phi d = 60$ | M $\phi d = 80$ |
| T | | |

6

Úhel nastavení
Uhol nastavenia

| | |
|-----------|--|
| K_r 90° | |
| K_r 75° | |
| K_r 60° | |
| K_r 45° | |
| K_r MO | |

10

Úhel hřbetu
Uhol chrčta

α'_N

N $\alpha'_N = 0^\circ$ **E** $\alpha'_N = 20^\circ$
P $\alpha'_N = 11^\circ$ **F** $\alpha'_N = 25^\circ$
D $\alpha'_N = 15^\circ$

11

Délka (šířka) břitu
Dĺžka (šířka) reznej hrany

B [mm]

l_1 [mm]

| | | | | | | | | | | |
|------------|----------|-----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 |
| 160 | H | 16 | N | S | 90 | S | N | 12 | N | 12 |
| 250 | C | 16 | R | - | W | S | E | 12 | F | |

1

Řezný průměr [mm]
Rezný priemer [mm]

3

Pracovní počet ostří
Pracovní počet rezných hran

4

Směr řezu
Smer rezu

R

L

N

5

Způsob upínání
Spôsob upínania

C

S

W

F

7

Tvar destičky
Tvar doštičky

| | |
|----------|----------|
| S | C |
| T | W |
| R | A |

8

Úhel hřbetu
Uhol chrčta

N $\alpha_N = 0^\circ$ **D** $\alpha_N = 15^\circ$
C $\alpha_N = 7^\circ$ **E** $\alpha_N = 20^\circ$
P $\alpha_N = 11^\circ$ **F** $\alpha_N = 25^\circ$

1

Velikost destičky - délka řezné hrany
Veľkosť doštičky - dĺžka reznej hrany

| | S | C | T | W | R | A |
|----------|----|----|----|----|----|------|
| d [mm] | | | | | | |
| 6,35 | | | | | | 9/11 |
| 7,94 | | | | 05 | | |
| 8,00 | | | | | 08 | |
| 9,525 | 09 | 09 | 16 | 06 | | 12 |
| 10,00 | | | | | 10 | |
| 12,00 | | | | | 12 | |
| 12,70 | 12 | 12 | 22 | 08 | | 15 |
| 15,875 | 15 | | | | | |
| 16,00 | | | | | 16 | |
| 25,00 | | | | | 25 | |
| 25,40 | 25 | | | | | |

STOPKOVÉ FRÉZY

ISO 7848
DIN ISO 11529-2

| | | | | | | | | | | | |
|-----------|-----------|----------|----------|------------|-----------|-----------|----------|----------|----------|--------------|-----------|
| 1 | 1a | 3 | 4 | 2a | 3a | 4a | 5 | 7 | 8 | 9(11) | 10 |
| 63 | J | 4 | R | 150 | H | 50 | S | SA | P | 95 | |
| 32 | A | 4 | R | 042 | B | 32 | - | S | A | D | E |

1a

Typ frézy a úhel nastavení
Typ frézy a uhol nastavenia

| | |
|----------|----------|
| A | N |
| E | H |
| J | K |

2a

Délka vyložení [mm]
Dĺžka vyloženia [mm]

3a

Typ upínací stopky
Typ upínacej stopky

| | |
|----------|--|
| A | DIN 1835-1 |
| B | ISO 3338-2 DIN 1835-2 ČSN ISO 3338-2 |
| E | ISO 296 DIN 228-1 ČSN ISO 296 |
| G | ISO 297 DIN 208-1 ČSN ISO 297 |
| X | ČSN ISO 297 |
| H | ISO/DIS 7388-1 DIN 69871-1 ČSN 22 0434 |

4a

Velikost stopky
Veľkosť stopky

| | ϕD | ϕd |
|----------|--------------------------------|-----------------------------|
| A | 08 ÷ 32 | 10 ÷ 32 |
| B | 10; 12; 16 20 25; 32; 40 | 16; 20 25; 32 |
| E | 10; 12; 16 20; 25; 32 40 | MORSE No. 02 03 04 |
| G | 32; 40 (50; 63) | 7:24 No. 40 50 |
| X | 50; 63; 80 | |
| H | 32; 40 50; 63; 80 | 7:24 No. 40 50 |