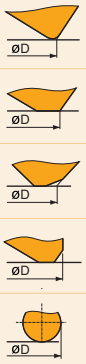
ISO – SYSTÉM ZNAČENÍ STOPKOVÝCH FRÉZ
ФРЕЗЫ – СИСТЕМА ОБОЗНАЧЕНИЯ
ISO – SYSTEM OZNACZENIA FREZÓW
ISO – SYSTÉM OZNAČOVANIA STOPKOVÝCH FRÉZ

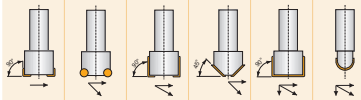
	1	2	3	4	5	6	7		8	9	10	11	12	13
ISO	32	A	4	R	042	B	32	–		S	A	D	11	E
ANSI	125	A	4	R	150	W	125	–	I	S	A	D	11	E

1 | 1
Řezný průměr
Номинальный диаметр
Średnica robocza
Rezný priemer



2 | 2
Typ frézy a úhel nastavení
Тип фрезы и угол в плане
Typ freza i kąt przystawienia
Typ frézy a uhol nastavenia

A E J N H K



3 | 3
Pracovní počet ostří
Количество зубьев
Liczba ostrzy
Pracovný počet rezných hrán

8
Standard
Дюйм. исполнение
Standard
Štandard

I [″]

5 | 5
Vyložení
Вылет
Wysięg
Dĺžka vyloženia

[mm]/[мм]

[″]

6 | 6
Typ upínací stopky
Тип хвостовика
Typ trzpienia
Typ upínacej stopky

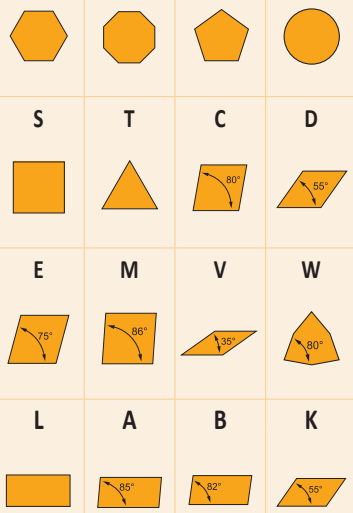
	A	C	DIN 1835A
	B	W	ISO 3338-2, DIN 1835B
	E	-	ISO 296, DIN 228-1
	G	-	ISO 297, DIN 208-1
	H	-	ISO/DIS 7388-1, DIN 69871-1
	N	-	ISO 12 164-1, DIN 69893
	-	R8	R8
	X	-	MAS BT
	XC	-	CAPTO
	-	CA	ANSI B5.50

7 | 7
Velikost stopky
Типоразмер хвостовика
Rozmiar trzpienia
Veľkosť stopky

6 – 40	.250″ – 1.250″
6 – 50	.375″ – 2.000″
1 – 6	–
40 – 50	–
30 – 50	–
25 – 100	–
–	1.250″
30 – 50	–
3 – 10	–
–	40 / 50

10 | 10
Tvar destičky
Форма пластины
Kształt płytki
Tvar dostičky

H O P R S T C D E M V W L A B K



11 | 11
Úhel hřbetu
Задний угол
Kąt przyłożenia
Uhol chrbta

A 3°
B 5°
C 7°
D 15°
E 20°
F 25°
G 30°
N 0°
P 11°
O Speciální / Специальный / Specjalny / Špeciálny

12 | 12
Velikost destičky
Длина режущей кромки
Długość krawędzi skrawającej
Dĺžka reznej hrany

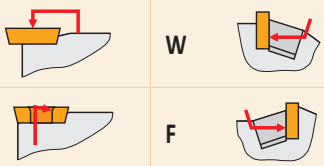
d = I.C. [mm] [мм]	[″]	H	O	P	S	T	C	D	E	M	V	W	R	K
3,97					03	06		04			06	02		
	5/32″							1.2″						
4,76					04	08	04	05	04	04	08	L3		
	3/16″							1.5″						
5,56					05	09	05	06	05	05	09	03		
	7/32″							1.8″						
6,35		03	02	04	08	11	06	07	08	08	11	04	06	
	1/4″							2″						
7,94		04	03	05	07	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″						

4 | 4
Směr řezu
Исполнение фрезы
Kierunek skrawania
Smer rezu

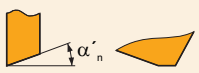
R L N

9 | 9
Způsob upínání
Система крепления пластин
Sposób mocowania
Spôsob upínania

C W S F



13 | 13
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°