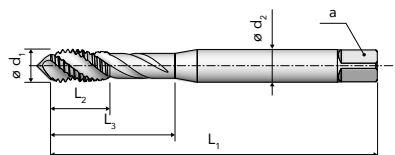
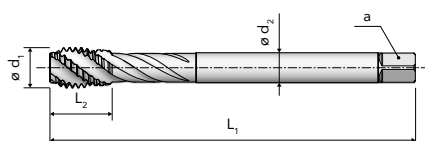



**A70 S
BRIGHT**
**A70 S
VAP**
**A70 S
TiN**
**DIN 371
≤ M10**

**DIN 376
≥ M11**

Rozsah použití - řezná rychlost m/min

ISO	MG	A70 S BRIGHT	A70 S VAP	A70 S TiN
P	P.2	● 15-20	● 15-20	● 25-30
	P.3	● 12-15	● 12-15	● 20-25
	P.4	● 10-12	● 10-12	● 15-20
	P.5			● 5-10
	P.7			● 8-10
M	M.1			● 8-10
K	K2	● 12-15	● 12-15	● 20-25
N	N.3	● 15-18	● 15-18	● 25-30
	N.6	● 15-18	● 15-18	● 25-30



Tolerance



Náběh



Typ otvoru



Směr řezu

Ød ₁	P	L ₁ js 16	L ₂	L ₃	Ød ₂ h9	a h12	z	
[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[mm]	[-]	[mm]
M 2	0,4	45	6	12	2,8	2,1	3	1,6
2,5	0,45	50	6,5	15	2,8	2,1	3	2,05
3	0,5	56	7	15	3,5	2,7	3	2,5
4	0,7	63	8,5	21	4,5	3,4	3	3,3
5	0,8	70	10	24,5	6	4,9	3	4,2
6	1	80	12	29	6	4,9	3	5
8	1,25	90	15	33	8	6,2	3	6,8
10	1,5	100	17,5	38	10	8	3	8,5
12	1,75	110	18	-	9	7	4	10,2
14	2	110	20,5	-	11	9	4	12
16	2	110	20,5	-	12	9	4	14
20	2,5	140	29,5	-	16	12	4	17,5

ISO	Materiál	Skupina	Aplikace	N/mm ²	Mazání emulze, olej, min.množství
P	Ocel	P.3	Uhlíková ocel	350 - 850	E, O, MQL
		P.4	Legovaná ocel / kalená ocel	500 - 850	E, O, MQL
		P.5	Legovaná ocel / kalená oce	850 - 1200	O, MQL
		P.7	Feritická ocel, martenzitická ocel, srážecí kalení	< 1000	E, O, MQL
M	Nerez	M.1	Austenitická nerezová ocel	< 850	O, MQL
K	Litina	K.2	Nodulární litina, kujná litina, kalená litina	< 1000	E, O, MQL
N	Hliník	N.2	Slitiny hliníku s obsahem Si<0,5% (dlouhá tříška)	< 500	E, O, MQL
		N.3	Slitiny hliníku s obsahem Si<10% (střední tříška)	< 500	E, O, MQL
		Slitiny mědi	N.6	Slitiny mědi (dlouhá tříška), měkká mosaz	< 700