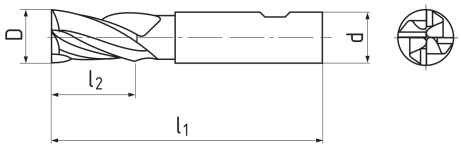
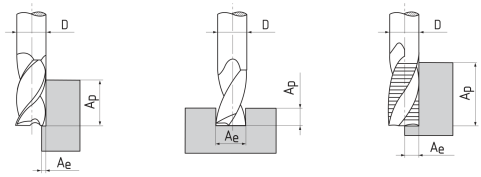
Frézy válcové čelní | dlouhé, 1 břit přes střed

EN End mills | long, 1 tooth cut over centre
DE Schaftfräser | Lang, 1 Schneide über die Mitte
RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | длинные, с центрорежущим зубом

DIN 1835B | DIN 844 | typ N | λ=30° γ=8° | D=2 | HSS Co8 | TiAlN

1215







D k 10	d h 6	l_1	l_2	z	121518	121518
2	6	54	10	3	.020	.020 TIALN
3	6	56	12	4	.030	.030 TIALN
3,5	6	59	15	4	.035	.035 TIALN
4	6	63	19	4	.040	.040 TIALN
4,5	6	63	19	4	.045	.045 TIALN
5	6	68	24	4	.050	.050 TIALN
5,5	6	68	24	4	.055	.055 TIALN
6	6	68	24	4	.060	.060 TIALN
7	10	80	30	4	.070	.070 TIALN
8	10	88	38	4	.080	.080 TIALN
9	10	88	38	4	.090	.090 TIALN
10	10	95	45	4	.100	.100 TIALN
11	12	102	45	4	.110	.110 TIALN
12	12	110	53	4	.120	.120 TIALN
13	12	110	53	4	.130	.130 TIALN
14	12	110	53	4	.140	.140 TIALN
15	12	110	53	4	.150	.150 TIALN

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		Ap	Ae	Vc	fz (mm/z) Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
P.6	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
M.2	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
K.1	< 240 HB	1xD	0,1xD	15	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
S.1	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	012	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034

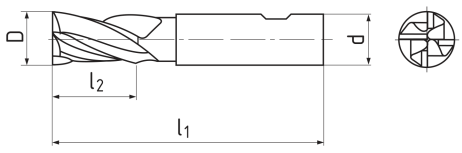
TiAlN: Vc + 50 %

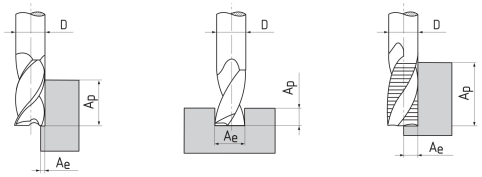
Frézy válcové čelní | dlouhé, 1 břit přes střed

EN End mills | long, 1 tooth cut over centre
DE Schaftfräser | Lang, 1 Schneide über die Mitte
RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | длинные, с центрорежущим зубом

DIN 1835B | DIN 844 | typ N | λ=30° γ=8° | HSS Co8 | TiAlN

1215







D k 10	d h 6	l_1	l_2	z	121518	121518
16	16	123	63	4	.160	.160 TIALN
18	16	123	63	4	.180	.180 TIALN
20	20	141	75	4	.200	.200 TIALN
22	20	141	75	5	.220	.220 TIALN
24	25	166	90	5	.240	.240 TIALN
25	25	166	90	5	.250	.250 TIALN
26	25	166	90	5	.260	.260 TIALN
28	25	166	90	5	.280	.280 TIALN
30	25	166	90	5	.300	.300 TIALN
32	32	186	106	6	.320	.320 TIALN
36	32	186	106	6	.360	.360 TIALN
40*	32	205	125	6	.40032	.40032 TIALN
40	40	217	125	6	.400	.400 TIALN

*) ≠ DIN 844

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		Ap	Ae	Vc	fz (mm/z) Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
P.6	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,044	0,051	0,057	0,497	0,0595	0,077
M.2	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
K.1	< 240 HB	1xD	0,1xD	15	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
S.1	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	012	0,044	0,051	0,057	0,497	0,0595	0,077

TiAlN: Vc + 50 %