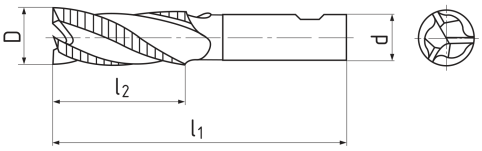
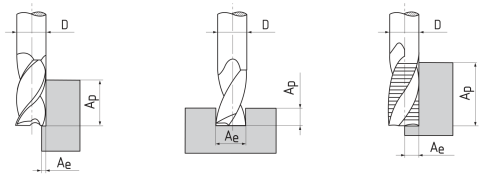
Frézy válcové čelní | NR-F, 1 břit přes střed

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

DIN 1835B | DIN 844 | typ NR-F | λ=35° γ=12° | HSS Co8









D k 12	d h 6	l_1 1044P	l_1 1055P	l_2 1044P	l_2 1055P	z	1044P 104418P	1054P 105418P
6	6	57	68	13	24	3	.060	.060
8	10	69	88	19	38	3	.080	.080
9	10	69	88	19	38	3	.090	.090
10	10	72	95	22	45	3	.100	.100
12	12	83	110	26	53	3	.120	.120
14	12	83	110	26	53	3	.140	.140
16	16	92	123	32	63	3	.160	.160
18	16	92	123	32	63	3	.180	.180
20	20	104	141	38	75	3	.200	.200
24	25	121	166	45	90	3	.240	.240
25	25	121	166	45	90	3	.250	.250
32	32	133	186	53	106	3	.320	.320

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		Ap	Ae	Vc	fz (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.1	≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	45	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12
P.2	≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	39	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12
P.3	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12
P.4	≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	30	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12
P.5	≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12
K.1	< 240 HB	1,5xD	0,5xD	35	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12