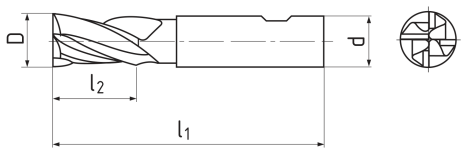
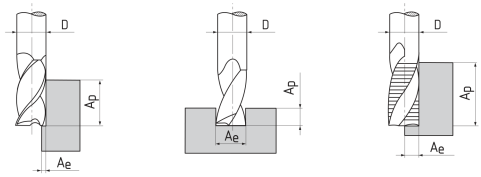
Frézy válcové čelní | 1 břit přes střed

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

DIN 1835B | DIN 844 | typ N | λ=30° γ=12° | HSSE PM | AlTiN









D k 10	d h 6	l_1 1205	l_1 1215	l_2 1205	l_2 1215	z	120517	121517
2	6	51		7		4	.020	
3	6	52	56	8	12	4	.030	.030
4	6	55		11		4	.040	
5	6	57		13		4	.050	
6	6	57	68	13	24	4	.060	.060
8	10	69	88	19	38	4	.080	.080
10	10	72	95	22	45	4	.100	.100
12	12	83	110	26	53	4	.120	.120
14	12	83	110	26	53	4	.140	.140
15	12		110		53	4		.150
16	16	92	123	32	63	4	.160	.160
18	16	92	123	32	63	4	.180	.180
20	20	104	141	38	75	4	.200	.200
25	25	121		45		5	.250	
30	25	121		45		5	.300	
32	32		186		106	6		.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.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	99	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,100
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	61,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,100
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	76,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,100
P.5	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	61,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,100
M.2	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	37,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,100
K.1	< 240 HB	1xD	0,1xD	88,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,100
S.1	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	31,5	0,0119	0,0161	0,0217	0,0259	0,0336	0,0392	0,0441	0,596	0,070
S.2	≤ 1250 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,0119	0,0161	0,0217	0,0259	0,0336	0,0392	0,0441	0,596	0,070