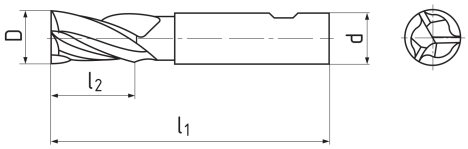
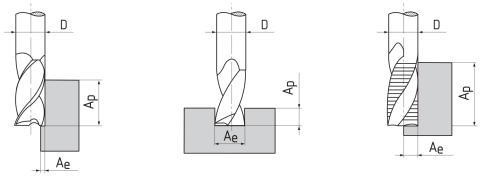
Minifrézy

EN Mini end mills
DE Minifräser
RU Минифрезы

DIN 1835B | typ N | λ=30° γ=12° | D≤2,5 | HSS Co8 | TiAlN

1604 | 1614







D e 8	d h 6	l_1 1604	l_1 1614	l_2 1604	l_2 1614	z	160418	160418	161418
1,5	6	34	36	3	5	3	.015	.015 TIALN	.015
1,8	6	34		3		3	.018		
2	6	35	38	4	7	3	.020	.020 TIALN	.020
2,3	6	35		4		3	.023		
2,5	6	36	39	5	8	3	.025	.025 TIALN	.025
2,8	6	36		5		3	.028		
3	6	36	39	5	8	3	.030	.030 TIALN	.030
3,3	6	37		6		3	.033		
3,5	6	37	41	6	10	3	.035	.035 TIALN	.035
3,8	6	38		7		3	.038		
4	6	38	42	7	11	3	.040	.040 TIALN	.040
4,3	6	38		7		3	.043		
4,5	6	38	42	7	11	3	.045	.045 TIALN	.045
4,8	6	39		8		3	.048		
5	6	39	44	8	13	3	.050	.050 TIALN	.050
5,3	6	39		8		3	.053		
5,5	6	39	44	8	13	3	.055	.055 TIALN	.055
5,75	6	39		8		3	.0575		

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		Ap	Ae	Vc	fz (mm/z) Ø 3	Ø 5	Ø 5
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0,0108	0,0144	0,018
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0,0099	0,0132	0,0165
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,0081	0,0108	0,0135
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,0081	0,0108	0,0135
P.5	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,0081	0,0108	0,0135
P.6	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0,0081	0,0108	0,0135
M.2	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0,009	0,012	0,015
K.1	< 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,0108	0,0144	0,018
K.2	> 240 HB	1xD	0,1xD	25	0,0099	0,0132	0,0165

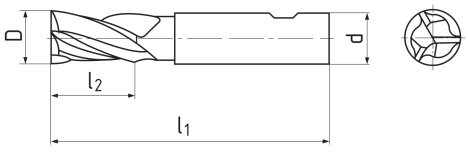
TiAlN: Vc + 50 %

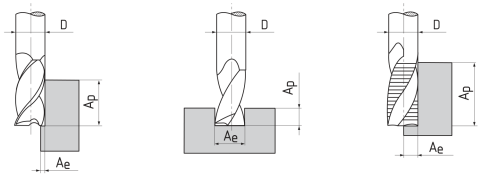
Minifrézy

EN Mini end mills
DE Minifräser
RU Минифрезы

DIN 1835B | typ N | λ=30° γ=12° | D≤2,5 | HSS Co8 | TiAlN

1604 | 1614







D e 8	d h 6	l_1 1604	l_1 1614	l_2 1604	l_2 1614	z	160418	160418	161418
6	6	39	44	8	13	3	.060	.060 TIALN	.060
6,5	8	42	48	10	16	3	.065	.065 TIALN	.065
7	8	42	48	10	16	3	.070	.070 TIALN	.070
7,5	8	42	48	10	16	3	.075	.075 TIALN	.075
8	8	43	51	11	19	3	.080	.080 TIALN	.080
8,5	10	48	56	11	19	3	.085	.085 TIALN	.085
9	10	48	56	11	19	3	.090	.090 TIALN	.090
9,5	10	48	56	11	19	3	.095	.095 TIALN	.095
10	10	50	59	13	22	3	.100	.100 TIALN	.100

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material		Ap	Ae	Vc	fz (mm/z) Ø 6	Ø 8	Ø 10
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0,0216	0,0288	0,036
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0,0198	0,0264	0,033
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,0162	0,0216	0,027
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,0162	0,0216	0,027
P.5	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,0162	0,0216	0,027
P.6	> 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0,00162	0,0216	0,027
M.2	750 - 850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0,018	0,024	0,03
K.1	< 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,0216	0,0288	0,036
K.2	> 240 HB	1xD	0,1xD	25	0,0198	0,0264	0,033

TiAlN: Vc + 50 %