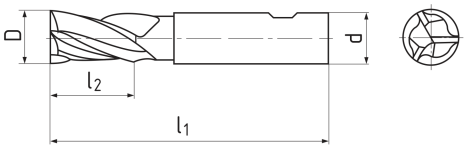
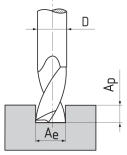
Frézy pro drážky per | krátké, třízubé nesouměrné

EN Slot drills | short, 3 - fluted centre cutting
DE Langlochfräser | Kurz, dreischneider mit Zentrumschnitt
RU Фрезы шпоночные | короткие, трехзубые, несимметричные

DIN 1835B | DIN 327 | typ N | λ=30° γ=12° | HSSE PM | AlTiN | HSS Co8 | TiAlN

2304 | 2304











D e 8	d h 6	l_1	l_2	z	230417	230418	230418
2	6	48	4	3		.020	.020 TIALN
3	6	49	5	3		.030	.030 TIALN
3,5	6	50	6	3		.035	.035 TIALN
4	6	51	7	3		.040	.040 TIALN
4,5	6	51	7	3		.045	.045 TIALN
5	6	52	8	3		.050	.050 TIALN
5,5	6	52	8	3		.055	.055 TIALN
6	6	52	8	3	.060	.060	.060 TIALN
6,5	10	60	10	3		.065	.065 TIALN
7	10	60	10	3		.070	.720 TIALN
7,5	10	60	10	3		.075	.075 TIALN
8	10	61	11	3	.080	.080	.080 TIALN
9	10	61	11	3		.090	.090 TIALN
9,5	10	61	11	3		.095	.095 TIALN
10	10	63	13	3	.100	.100	.100 TIALN
11	12	70	13	3		.110	.110 TIALN
12	12	73	16	3	.120	.120	.120 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	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.2	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.3	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.4	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
M.2	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.1	< 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.2	> 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
S.2	≤ 1250 N/mm²	0,5xD	1xD	12	0,0063	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511

TiAlN: Vc + 50 %

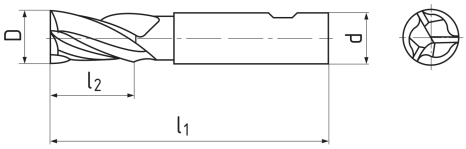
Frézy pro drážky per | krátké, třízubé nesouměrné

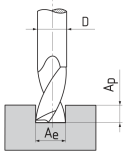
EN Slot drills | short, 3 - fluted centre cutting
DE Langlochfräser | Kurz, dreischneider mit Zentrumschnitt
RU Фрезы шпоночные | короткие, трехзубые, несимметричные

DIN 1835B | DIN 327 | typ N | λ=30° γ=12° | HSSE PM | AlTiN | HSS Co8 | TiAlN

2304

2304











D e 8	d h 6	l_1	l_2	z	230417	230418	230418
13	12	73	16	3		.130	.130 TIALN
14	12	73	16	3	.140	.140	.140 TIALN
15	12	73	16	3		.150	.150 TIALN
16	16	79	19	3	.160	.160	.160 TIALN
18	16	79	19	3	.180	.180	.180 TIALN
19,7	20	88	22	3		.197	.197 TIALN
20	20	88	22	3	.200	.200	.200 TIALN
21,7	20	88	22	3		.217	.217 TIALN
22	20	88	22	3		.220	.220 TIALN
24,7	25	102	26	3		.247	.247 TIALN
25	25	102	26	3		.250	.250 TIALN
28	25	102	26	3		.280	.280 TIALN
30	25	102	26	3		.300	.300 TIALN
32	32	112	32	3		.320	.320 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	Ø 16	Ø 18	Ø 20
P.1	≤ 600 N/mm²	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.2	≤ 850 N/mm²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.3	≤ 1100 N/mm²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.4	≤ 900 N/mm²	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
M.2	750 - 850 N/mm²	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.1	< 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.2	> 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
S.2	≤ 1250 N/mm²	0,5xD	1xD	12	0,0063	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511

TiAlN: Vc + 50 %