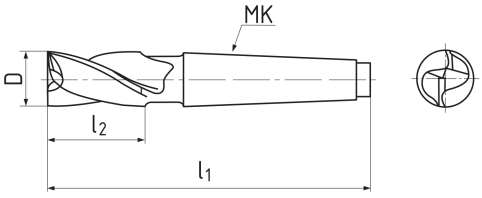
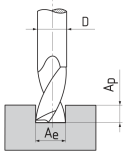
Frézy pro drážky per | krátké, nesouměrné, dvouzubé

EN Slot drills | short, centre cutting, 2 - fluted
DE Langlochfräser mit MK | Kurz, mit Zentrumschnitt, zweischneider
RU Фрезы шпоночные | короткие, с коническим хвостовиком

DIN 228A | DIN ~326 | typ N | λ=25° γ=12° | HSS Co5

2605







D e 8	MK	l_1	l_2	z	260545
12	1	85	14	2	.120
14	2	100	16	2	.140
16	2	105	18	2	.160
18	2	110	20	2	.180
20	2	115	20	2	.200
22	2	120	22	2	.220
24	3	140	25	2	.240
25	3	140	25	2	.250
28	3	145	28	2	.280
30	3	150	30	2	.300
32	4	175	32	2	.320
36	4	175	34	2	.360
40	4	180	38	2	.400
45	4	185	42	2	.450
50	5	220	45	2	.500

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