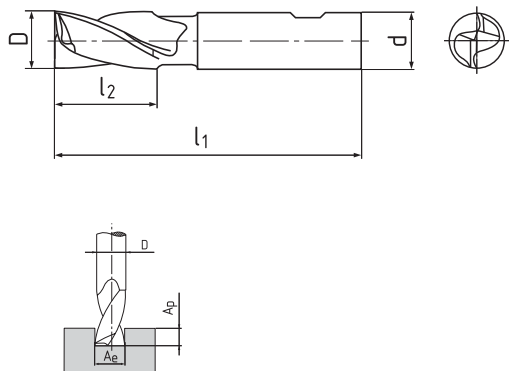


# Slot drills

long, centre cutting, 2 – fluted



- CZ** Frézy pro drážky per | dlouhé, nesouměrné, dvouzubé
- DE** Langlochfräser | Lang, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU** Фрезы шпоночные | длинные, несимметричные, двузубые



**2214**



**2214**



D e 8	d h 6	l1	l2	Z	221408	221418	221418
22	20	141	38	2	.220	.220	.220 TIALN
24	25	166	45	2	.240	.240	.240 TIALN
25	25	166	45	2	.250	.250	.250 TIALN
26	25	166	45	2	.260	.260	.260 TIALN
28	25	166	45	2	.280	.280	.280 TIALN
30	25	166	45	2	.300	.300	.300 TIALN
32	32	186	53	2		.320	.320 TIALN
36	32	186	53	2		.360	.360 TIALN
40*	32	196	63	2		.40032	.40032 TIALN

\*) = ISO 1641

## Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)									
				Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 36	Ø 40	
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	45	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13	0,14	
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	39	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13	0,14	
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	24	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13	0,14	
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	30	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13	0,14	
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	24	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13	0,14	
<b>M.2</b> 750–850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	15	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13	0,14	
<b>K.1</b> ≤ 820 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	35	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13	0,14	
<b>K.2</b> > 800 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	25	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13	0,14	
<b>N.2</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	160–300	0,047	0,057	0,075	0,085	0,095	0,118	0,151	0,169	0,182	

TiAlN: Vc + 50 %