

End mills

long, 1 tooth cut over centre

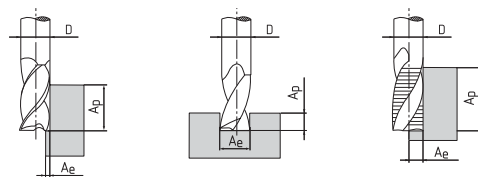
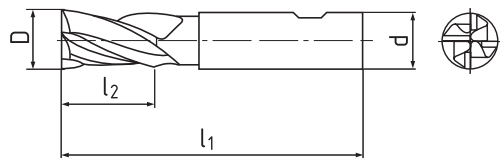


CZ Frézy válcové čelní | dlouhé, 1 břit přes střed

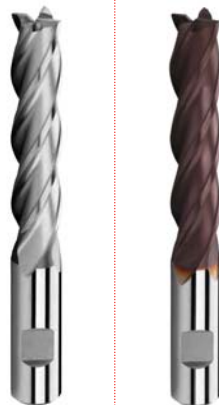
DE Schaftfräser | Lang, 1 Schneide über Mitte

RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | длинные, с центрорежущим зубом

HSS

1215



| D k 10 | d h 6 | l1 | l2 | Z | 121518 | 121518 |
|-----------|----------|-----|-----|---|--------|--------------|
| 16 | 16 | 123 | 63 | 4 | .160 | .160 TIALN |
| 18 | 16 | 123 | 63 | 4 | .180 | .180 TIALN |
| 20 | 20 | 141 | 75 | 4 | .200 | .200 TIALN |
| 22 | 20 | 141 | 75 | 5 | .220 | .220 TIALN |
| 24 | 25 | 166 | 90 | 5 | .240 | .240 TIALN |
| 25 | 25 | 166 | 90 | 5 | .250 | .250 TIALN |
| 26 | 25 | 166 | 90 | 5 | .260 | .260 TIALN |
| 28 | 25 | 166 | 90 | 5 | .280 | .280 TIALN |
| 30 | 25 | 166 | 90 | 5 | .300 | .300 TIALN |
| 32 | 32 | 186 | 106 | 6 | .320 | .320 TIALN |
| 36 | 32 | 186 | 106 | 6 | .360 | .360 TIALN |
| 40* | 32 | 205 | 125 | 6 | .40032 | .40032 TIALN |

*) ≠ DIN 844

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

| Material | Ap | Ae | Vc | fz (mm/z) | | | | | |
|--|-----|-------|---------|-----------|--------|--------|--------|--------|--------|
| | | | | ∅ 16 | ∅ 18 | ∅ 20 | ∅ 25 | ∅ 32 | ∅ 40 |
| P.1 ≤ 600 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 45 | 0,044 | 0,051 | 0,057 | 0,071 | 0,085 | 0,11 |
| P.2 ≤ 850 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 39 | 0,044 | 0,051 | 0,057 | 0,071 | 0,085 | 0,11 |
| P.3 ≤ 1100 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 24 | 0,044 | 0,051 | 0,057 | 0,071 | 0,085 | 0,11 |
| P.4 ≤ 900 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 30 | 0,044 | 0,051 | 0,057 | 0,071 | 0,085 | 0,11 |
| P.6 > 1100 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 20 | 0,0308 | 0,0357 | 0,0399 | 0,0497 | 0,0595 | 0,077 |
| M.2 750 - 850 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 15 | 0,044 | 0,051 | 0,057 | 0,071 | 0,085 | 0,11 |
| K.1 ≤ 820 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 35 | 0,044 | 0,051 | 0,057 | 0,071 | 0,085 | 0,11 |
| N.2 ≤ 600 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 160-300 | 0,0572 | 0,0663 | 0,0741 | 0,0923 | 0,1105 | 0,1430 |
| S.1 ≤ 1500 N/mm ² | 1xD | 0,1xD | 12 | 0,0308 | 0,0357 | 0,0399 | 0,0497 | 0,0595 | 0,077 |

TiAlN: Vc + 50 %