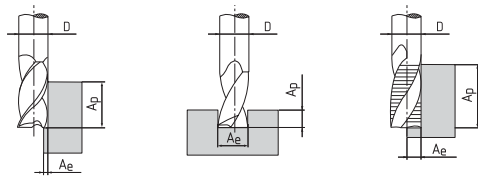
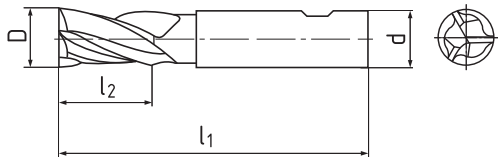


Mini end mills



D ≤ 2,8

- CZ** Minifrézy
- DE** Minifräser
- RU** Минифрезы



1604

1614



new

D e 8	d h 6	l1 1604	l1 1614	l2 1604	l2 1614	Z	160418	160418	161418	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	.020 TIALN
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	.030 TIALN
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	.040 TIALN
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	.050 TIALN
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			

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)			
				Ø 3	Ø 4	Ø 5	
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	45	0,0108	0,0144	0,018
P.2	≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	39	0,0099	0,0132	0,0165
P.3	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,0081	0,0108	0,0135
P.4	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,0081	0,0108	0,0135
P.5	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,0081	0,0108	0,0135
P.6	< 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	20	0,0081	0,0108	0,0135
M.2	750–850 N/mm ²	1xD	0,1xD	15	0,009	0,012	0,015
K.1	≤ 820 N/mm ²	1xD	0,1xD	35	0,0108	0,0144	0,018
K.2	> 800 N/mm ²	1xD	0,1xD	25	0,0099	0,0132	0,0165

TiAlN: Vc + 50 %