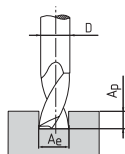
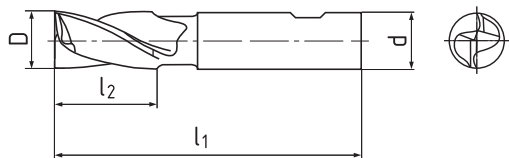


Slot drills

short, centre cutting, 2 – fluted



- CZ** Frézy pro drážky per | krátké, nesouměrné, dvouzubé
- DE** Langlochfräser | Kurz, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU** Фрезы шпоночные | короткие, несимметричные, двузубые



2204

2204



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z	220408	220408	220418	220418
21	20	88	22	2	.210	.210 TIALN	.210	.210 TIALN
22	20	88	22	2	.220	.220 TIALN	.220	.220 TIALN
24	25	102	26	2			.240	.240 TIALN
25	25	102	26	2	.250	.250 TIALN	.250	.250 TIALN
25*	20	96	26	2	.25020	.25020 TIALN	.25020	.25020 TIALN
26	25	102	26	2	.260	.260 TIALN	.260	.260 TIALN
28	25	102	26	2	.280	.280 TIALN	.280	.280 TIALN
28*	20	96	26	2	.28020	.28020 TIALN	.28020	.28020 TIALN
30	25	102	26	2	.300	.300 TIALN	.300	.300 TIALN
32	32	112	32	2			.320	.320 TIALN
36	32	112	32	2			.360	.360 TIALN
40*	32	118	38	2			.40032	.40032 TIALN

*) ≠ DIN 327

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)				
				Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40
P.1 ≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	45	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13
P.2 ≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13
P.4 ≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13
M.2 750–850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13
K.1 ≤ 820 N/mm ²	0,5xD	1xD	35	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13
K.2 > 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	25	0,065	0,073	0,091	0,116	0,13

TiAlN: V_c + 50 %