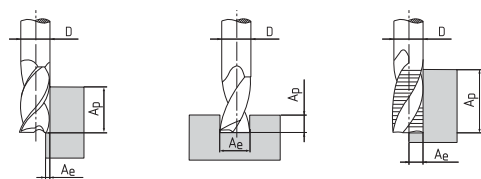
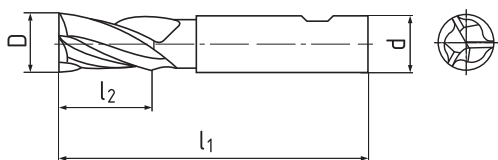


# Mini end mills



D ≤ 2,8

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



**1604**

**1614**



new

D e 8	d h 6	I1 1604	I1 1614	I2 1604	I2 1614	Z	160418	160418	161418	161418
6	6	39	44	8	13	3	.060	.060 TIALN	.060	.060 TIALN
6,5	8	42	48	10	16	3	.065	.065 TIALN	.065	.065 TIALN
7	8	42	48	10	16	3	.070	.070 TIALN	.070	.070 TIALN
7,5	8	42	48	10	16	3	.075	.075 TIALN	.075	.075 TIALN
8	8	43	51	11	19	3	.080	.080 TIALN	.080	.080 TIALN
8,5	10	48	56	11	19	3	.085	.085 TIALN	.085	.085 TIALN
9	10	48	56	11	19	3	.090	.090 TIALN	.090	.900 TIALN
9,5	10	48	56	11	19	3	.095	.095 TIALN	.095	.095 TIALN
10	10	50	59	13	22	3	.100	.100 TIALN	.100	.100 TIALN

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

Material	fz (mm/z)					
	Ap	Ae	Vc	Ø 6	Ø 8	Ø 10
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	45	0,0216	0,0288	0,036
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	39	0,0198	0,0264	0,033
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,0162	0,0216	0,027
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,0162	0,0216	0,027
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,0162	0,0216	0,027
<b>P.6</b> < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	20	0,0162	0,0216	0,027
<b>M.2</b> 750–850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	15	0,018	0,024	0,030
<b>K.1</b> ≤ 820 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	35	0,0216	0,0288	0,036
<b>K.2</b> > 800 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	25	0,0198	0,0264	0,033

TiAlN: Vc + 50 %