

# End mills

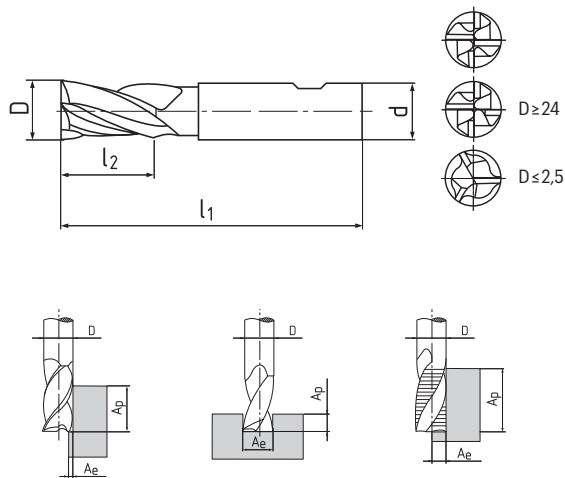
2 teeth cut to centre



**CZ** Frézy válcové čelní | 2 břity do středu

**DE** Schaftfräser | 2 Schneide bis Mitte

**RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | с центрорежущим зубом



**1406**

**1416**



new

D k 10	d h 6	l1 1406	l1 1416	l2 1406	l2 1416	Z	140618	140616	141618	141616
15	12	83	110	26	53	4	.150	.150 TIALN	.150	.150 TIALN
16	16	92	123	32	63	4	.160	.160 TIALN	.160	.160 TIALN
17	16	92		32		4	.170	.170 TIALN		
18	16	92	123	32	63	4	.180	.180 TIALN	.180	.180 TIALN
19	16	92		32		4	.190	.190 TIALN		
20	20	104	141	38	75	4	.200	.200 TIALN	.200	.200 TIALN
22	20	104	141	38	75	4	.220	.220 TIALN	.220	.220 TIALN
24	25	121	166	45	90	5	.240	.240 TIALN	.240	.240 TIALN
25	25	121	166	45	90	5	.250	.250 TIALN	.250	.250 TIALN
28	25	121	166	45	90	5	.280	.280 TIALN	.280	.280 TIALN
30	25	121	166	45	90	5	.300	.300 TIALN	.300	.300 TIALN
32	32	133	186	53	106	6	.320	.320 TIALN	.320	.320 TIALN

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

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)					
				Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	
P.1	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	45	0,044	0,051	0,057	0,071	0,091
P.2	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	39	0,044	0,051	0,057	0,071	0,091
P.3	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,071	0,091
P.4	≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,044	0,051	0,057	0,071	0,091
P.5	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,071	0,091
K.1	≤ 820 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	35	0,044	0,051	0,057	0,071	0,091
N.4	≤ 800 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	80-120	0,044	0,051	0,057	0,071	0,091
S.1	≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	12	0,0308	0,0357	0,0399	0,0497	0,0637

141618: fz -20 %, TiAlN: vc + 50 %