

- EN** End mills | short, 1 tooth cut over centre
- DE** Schafffräser | Kurz, 1 Schneide über die Mitte
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | короткие, с центрорежущим зубом

DIN 1835A

DIN 1835B

DIN 844

typ N

$\lambda=30^\circ$
 $\gamma=8^\circ$

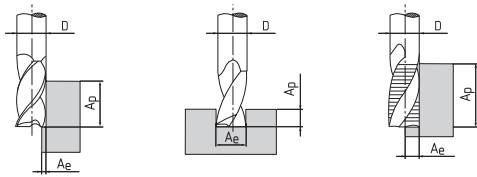
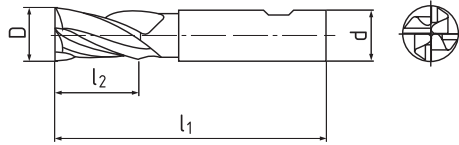
HSS
Co8

TiAlN

$D \leq 2,5$

1205

1205



D k 10	d h 6	l ₁	l ₂	Z
2	6	51	7	3
2,5	6	52	8	3
3	6	52	8	4
3,5	6	54	10	4
4	6	55	11	4
4,5	6	55	11	4
5	6	57	13	4
5,5	6	57	13	4
6	6	57	13	4
6,5	10	66	16	4
7	10	66	16	4
7,5	10	66	16	4
8	10	69	19	4
8,5	10	69	19	4
9	10	69	19	4
9,5	10	69	19	4
10	10	72	22	4
10,5	12	79	22	4
11	12	79	22	4
12	12	83	26	4

120508	120518	120518
.020	.020	.020 TIALN
.025	.025	.025 TIALN
.030	.030	.030 TIALN
.035	.035	.035 TIALN
.040	.040	.040 TIALN
.045	.045	.045 TIALN
.050	.050	.050 TIALN
.055	.055	.055 TIALN
.060	.060	.060 TIALN
.065	.065	.065 TIALN
.070	.070	.070 TIALN
.075	.075	.075 TIALN
.080	.080	.080 TIALN
.085	.085	.085 TIALN
.090	.090	.090 TIALN
.095	.095	.095 TIALN
.100	.100	.100 TIALN
.105	.105	.105 TIALN
.110	.110	.110 TIALN
.120	.120	.120 TIALN

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)				
				Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	45	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	39	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
P.6 > 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	20	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
M.2 750 - 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	15	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
K.1 < 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,1xD	12	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034

TiAlN: V_c + 50 %

Frézy válcové čelní | krátké, 1 břít přes střed



- EN** End mills | short, 1 tooth cut over centre
- DE** Schafffräser | Kurz, 1 Schneide über die Mitte
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | короткие, с центрорежущим зубом

DIN 1835A

DIN 1835B

DIN 844

typ N

$\lambda=30^\circ$
 $\gamma=8^\circ$

D \leq 2,5

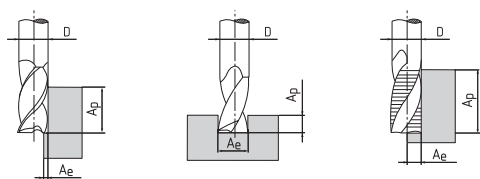
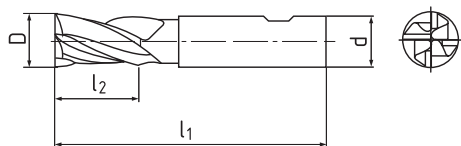
HSS Co8

TiAlN

1205

1205

SSH



D	d	l ₁	l ₂	Z
k 10	h 6			
13	12	83	26	4
14	12	83	26	4
15	12	83	26	4
16	16	92	32	4
17	16	92	32	4
18	16	92	32	4
20	20	104	38	4
21	20	104	38	5
22	20	104	38	5
24	25	121	45	5
25	25	121	45	5
26	25	121	45	5
27	25	121	45	5
28	25	121	45	5
30	25	121	45	5
32	32	133	53	6
34	32	133	53	6
35	32	133	53	6
36	32	133	53	6
40*	32	143	63	6

120508	120518	120518
.130	.130	.130 TIALN
.140	.140	.140 TIALN
.150	.150	.150 TIALN
.160	.160	.160 TIALN
.170	.170	.170 TIALN
.180	.180	.180 TIALN
.200	.200	.200 TIALN
.210	.210	.220 TIALN
.220	.220	.220 TIALN
.240	.240	.240 TIALN
.250	.250	.250 TIALN
.260	.260	.260 TIALN
.270	.270	.270 TIALN
.280	.280	.280 TIALN
.300	.300	.300 TIALN
.320	.320	.320 TIALN
.340	.340	.340 TIALN
.350	.350	.350 TIALN
.360	.360	.360 TIALN
.40032	.40032	.40032 TIALN

*) ≠ DIN 844

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)					
				Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	45	0,044	0,051	0,057	0,710	0,091	0,110
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	39	0,044	0,051	0,057	0,710	0,091	0,110
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,710	0,091	0,110
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,044	0,051	0,057	0,710	0,091	0,110
P.6 > 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	20	0,0308	0,0357	0,0399	0,497	0,064	0,077
M.2 750 - 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	15	0,044	0,051	0,057	0,710	0,091	0,110
K.1 < 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,044	0,051	0,057	0,710	0,064	0,110
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,1xD	160-300	0,0572	0,0663	0,0741	0,497	0,091	0,077

TiAlN: V_c + 50 %