

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

DIN 1835B

DIN 844

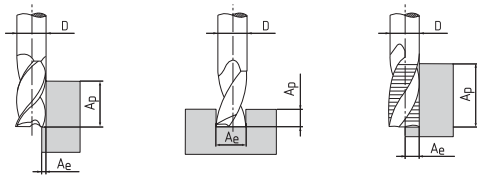
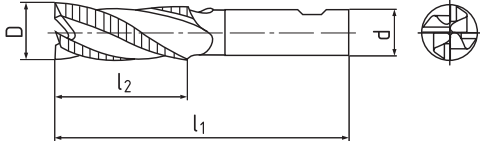
typ HR-F

$\lambda=30^\circ$
 $\gamma=10^\circ$

HSS Co8

1285P

1295P



D	d	l ₁	l ₁	l ₂	l ₂	Z
k 12	h 6	1285P	1295P	1285P	1295P	
6	6	57	68	13	24	4
7	10	66		16		4
8	10	69	88	19	38	4
9	10	69		19		4
10	10	72	95	22	45	4
11	12	79	102	22	45	4
12	12	83	110	26	53	4
13	12	83		26		4
14	12	83	110	26	53	4
15	12	83		26		4
16	16	92	123	32	63	4
17	16	92		32		4
18	16	92	123	32	63	4
20	20	104	141	38	75	4
22	20	104	141	38	75	5
24	25	121	166	45	90	5
25	25	121	166	45	90	5
26	25	121	166	45	90	5
28	25	121	166	45	90	5
30	25	121	166	45	90	5
32	32	133	186	53	106	6

128518P	129518P
.060	.060
.070	
.080	.080
.090	
.100	.100
.110	.110
.120	.120
.130	
.140	.140
.150	
.160	.160
.170	
.180	.180
.200	.200
.220	.220
.240	.240
.250	.250
.260	.260
.280	.280
.300	.300
.320	.320

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)										
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32		
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		
P.6 > 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	20	0,014	0,0175	0,0245	0,028	0,049	0,056	0,063	0,07	0,084		
K.2 > 240 HB	1,5xD	0,5xD	25	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	12	0,014	0,0175	0,0245	0,028	0,049	0,056	0,063	0,07	0,084		