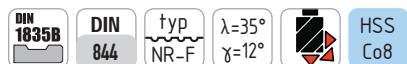


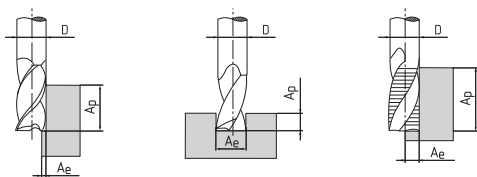
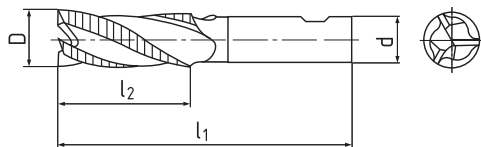
- EN** End mills | NR-F 1 tooth cut over centre
- DE** Schafffräser | NR-F, 1 Schneide über die Mitte
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | NR-F, с центрорежущим зубом



## 1044P

## 1054P

SSS



D k 12	d h 6	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub>		Z	104418P		105418P	
		1044P	1055P	1044P	1055P					
6	6	57	68	13	24	3	.060	.060		
8	10	69	88	19	38	3	.080	.080		
9	10	69	88	19	38	3	.090	.090		
10	10	72	95	22	45	3	.100	.100		
12	12	83	110	26	53	3	.120	.120		
14	12	83	110	26	53	3	.140	.140		
16	16	92	123	32	63	3	.160	.160		
18	16	92	123	32	63	3	.180	.180		
20	20	104	141	38	75	3	.200	.200		
24	25	121	166	45	90	3	.240	.240		
25	25	121	166	45	90	3	.250	.250		
32	32	133	186	53	106	3	.320	.320		

### Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)										
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32		
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	45	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	39	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	30	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		
<b>K.1</b> < 240 HB	1,5xD	0,5xD	35	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12		