

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

DIN 1835B

DIN 844

typ N

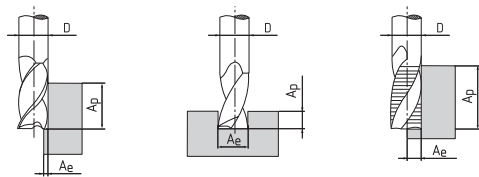
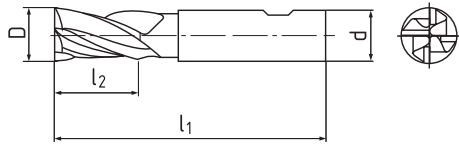
$\lambda=30^\circ$   
 $\gamma=8^\circ$

HSS Co8

TiAlN

D=2

## 1215



D k 10	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z
2	6	54	10	3
3	6	56	12	4
3,5	6	59	15	4
4	6	63	19	4
4,5	6	63	19	4
5	6	68	24	4
5,5	6	68	24	4
6	6	68	24	4
7	10	80	30	4
8	10	88	38	4
9	10	88	38	4
10	10	95	45	4
11	12	102	45	4
12	12	110	53	4
13	12	110	53	4
14	12	110	53	4
15	12	110	53	4

121518	121518
.020	.020 TiAlN
.030	.030 TiAlN
.035	.035 TiAlN
.040	.040 TiAlN
.045	.045 TiAlN
.050	.050 TiAlN
.055	.055 TiAlN
.060	.060 TiAlN
.070	.070 TiAlN
.080	.080 TiAlN
.090	.090 TiAlN
.100	.100 TiAlN
.110	.110 TiAlN
.120	.120 TiAlN
.130	.130 TiAlN
.140	.140 TiAlN
.150	.150 TiAlN

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

Material	A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> (mm/z)					
				Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	
<b>P.1</b>	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	45	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>P.2</b>	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	39	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>P.3</b>	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>P.4</b>	≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>P.6</b>	> 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>M.2</b>	750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	20	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>K.1</b>	< 240 HB	1xD	0,1xD	15	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>S.1</b>	≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	012	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034

TiAlN: V<sub>c</sub> + 50 %

# Frézy válcové čelní | dlouhé, 1 břit přes střed



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

DIN 1835B

DIN 844

typ N

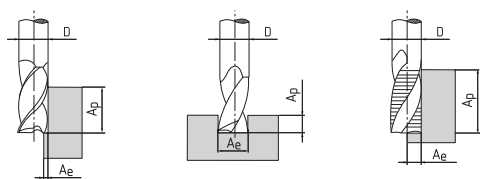
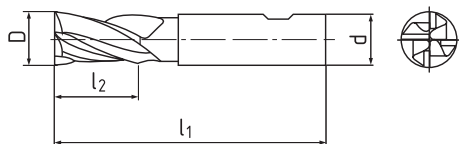
λ=30°  
γ=8°

HSS Co8

TiAlN

## 1215

SSS



D k 10	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z
16	16	123	63	4
18	16	123	63	4
20	20	141	75	4
22	20	141	75	5
24	25	166	90	5
25	25	166	90	5
26	25	166	90	5
28	25	166	90	5
30	25	166	90	5
32	32	186	106	6
36	32	186	106	6
40*	32	205	125	6
40	40	217	125	6

121518	121518
.160	.160 TiAlN
.180	.180 TiAlN
.200	.200 TiAlN
.220	.220 TiAlN
.240	.240 TiAlN
.250	.250 TiAlN
.260	.260 TiAlN
.280	.280 TiAlN
.300	.300 TiAlN
.320	.320 TiAlN
.360	.360 TiAlN
.40032	.40032 TiAlN
.400	.400 TiAlN

\*) ≠ DIN 844

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

Material	A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> (mm/z)					
				Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	45	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	39	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
<b>P.6</b> > 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,044	0,051	0,057	0,497	0,0595	0,077
<b>M.2</b> 750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	20	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
<b>K.1</b> < 240 HB	1xD	0,1xD	15	0,044	0,051	0,057	0,71	0,085	0,11
<b>S.1</b> ≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	012	0,044	0,051	0,057	0,497	0,0595	0,077

TiAlN: V<sub>c</sub> + 50 %