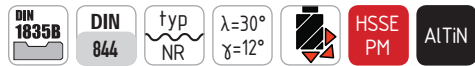
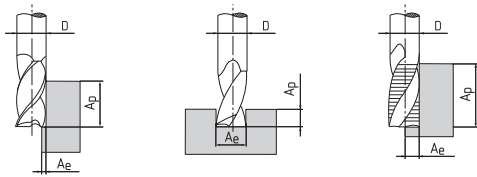
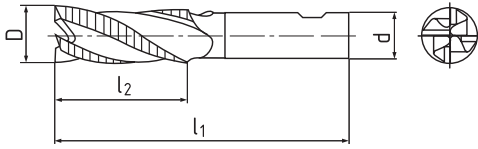


- EN** End mills | NR, 1 tooth cut over centre
- DE** Schafffräser | NR, 1 Schneide über die Mitte
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | NR, с центрорежущим зубом



1245

1255



D	d	l ₁	l ₁	l ₂	l ₂	Z
k 12	h 6	1245	1255	1245	1255	
6	6	57	68	13	24	4
8	10	69	88	19	38	4
10	10	72	95	22	45	4
12	12	83	110	26	53	4
14	12	83	110	26	53	4
16	16	92	123	32	63	4
18	16	92	123	32	63	4
20	20	104	141	38	75	4
22	20	104		38		5
25	25	121	166	45	90	5
28	25	121		45		5
30	25	121		45		5
32	32	133	186	53	106	6

124517	125517
.060	.060
.080	.080
.100	.100
.120	.120
.140	.140
.160	.160
.180	.180
.200	.200
.220	
.250	.250
.280	
.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 30		
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	114	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,11	0,12		
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	99	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,11	0,12		
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	76,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,11	0,12		
M.2 750 - 850 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	37,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,11	0,12		
K.1 < 240 HB	1,5xD	0,5xD	88,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,11	0,12		

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

DIN 1835B

DIN 844

typ NR

$\lambda=30^\circ$
 $\gamma=12^\circ$

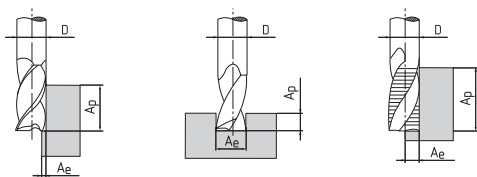
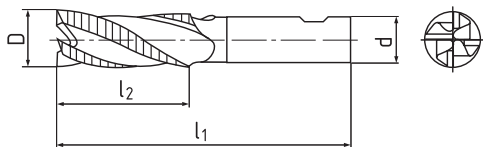
HSS Co8

TiAlN

1245

1255

SSS



D	d	l ₁		l ₂		Z
		k 12	h 6	1245	1255	
6	6	57	68	13	24	4
7	10	66	80	16	30	4
8	10	69	88	19	38	4
9	10	69	88	19	38	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	110	26	53	4
16	16	92	123	32	63	4
17	16	92		32		4
18	16	92	123	32	63	4
19	16	92		32		4
20	20	104	141	38	75	4
21	20	104		38		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
36	32	133	186	53	106	6
40*	32	143	205	63	125	6

124518	124518	125518	125518
.060	.060 TiAlN	.060	.060 TiAlN
.070	.070 TiAlN	.070	.070 TiAlN
.080	.080 TiAlN	.080	.080 TiAlN
.090	.090 TiAlN	.090	.090 TiAlN
.100	.100 TiAlN	.100	.100 TiAlN
.110	.110 TiAlN	.110	.110 TiAlN
.120	.120 TiAlN	.120	.120 TiAlN
.130	.130 TiAlN		
.140	.140 TiAlN	.140	.140 TiAlN
.150	.150 TiAlN	.150	.150 TiAlN
.160	.160 TiAlN	.160	.160 TiAlN
.170	.170 TiAlN		
.180	.180 TiAlN	.180	.180 TiAlN
.190	.190 TiAlN		
.200	.200 TiAlN	.200	.200 TiAlN
.210	.210 TiAlN		
.220	.220 TiAlN	.220	.220 TiAlN
.240	.240 TiAlN	.240	.240 TiAlN
.250	.250 TiAlN	.250	.250 TiAlN
.260	.260 TiAlN	.260	.260 TiAlN
.280	.280 TiAlN	.280	.280 TiAlN
.300	.300 TiAlN	.300	.300 TiAlN
.320	.320 TiAlN	.320	.320 TiAlN
.360	.360 TiAlN	.360	.360 TiAlN
.40032	.40032 TiAlN	.40032	.40032 TiAlN

*) ≠ DIN 844

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 30	Ø 40		
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	45	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,115	0,14		
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	39	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,115	0,14		
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	30	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,115	0,14		
M.2 750 - 850 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	15	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,115	0,14		
K.1 < 240 HB	1,5xD	0,5xD	35	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,115	0,14		

TiAlN: V_c + 50 %