

- 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

DIN 1835B

DIN 844

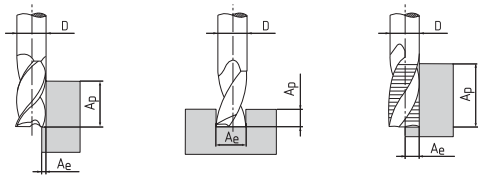
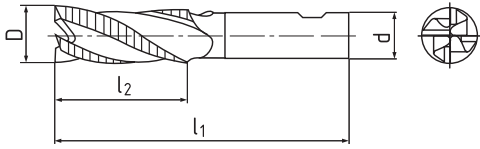
typ NR-F

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

HSS Co8

1245P

1255P



D	d	l ₁	l ₁	l ₂	l ₂	Z
k 12	h 6	1245P	1255P	1245P	1255P	
6	6	57	68	13	24	4
7	10	66		16		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		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

124518P	125518P
.060	.060
.070	
.080	.080
.090	.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.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	0,12		
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	0,12		
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	0,12		
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		
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	0,12		
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	0,12		