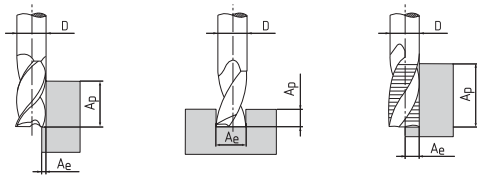
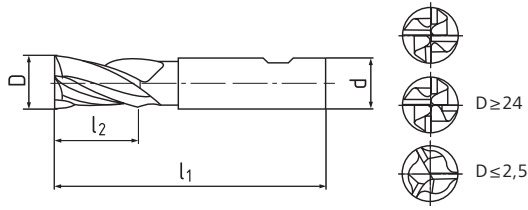


- EN** End mills | 2 teeth cut to centre
- DE** Schafffräser | bis Mitte schneidend
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | с центрорежущим зубом

DIN 1835A
DIN 1835B
DIN 844
typ N
 $\lambda=40^\circ$   
 $\gamma=12^\circ$ 
HSS Co8
TiAlN

## 1406

## 1416



D	d	l <sub>1</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>2</sub>	Z
k 10	h 6	1406	1416	1406	1416	
2	6	51	54	7	10	3
2,5	6	52	56	8	12	3
3	6	52	56	8	12	4
3,5	6	54	59	10	15	4
4	6	55	63	11	19	4
4,5	6	55	63	11	19	4
5	6	57	68	13	24	4
5,5	6	57	68	13	24	4
6	6	57	68	13	24	4
6,5	10	66	80	16	30	4
7	10	66	80	16	30	4
7,5	10	66	80	16	30	4
8	10	69	88	19	38	4
8,5	10	69	88	19	38	4
9	10	69	88	19	38	4
9,5	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	110	26	53	4
14	12	83	110	26	53	4

140618	140618	141618
.020	.020 TiAlN	.020
.025	.025 TiAlN	.025
.030	.030 TiAlN	.030
.035	.035 TiAlN	.035
.040	.040 TiAlN	.040
.045	.045 TiAlN	.045
.050	.050 TiAlN	.050
.055	.055 TiAlN	.055
.060	.060 TiAlN	.060
.065	.065 TiAlN	.065
.070	.070 TiAlN	.070
.075	.075 TiAlN	.075
.080	.080 TiAlN	.080
.085	.085 TiAlN	.085
.090	.090 TiAlN	.090
.095	.095 TiAlN	.095
.100	.100 TiAlN	.100
.110	.110 TiAlN	.110
.120	.120 TiAlN	.120
.130	.130 TiAlN	.130
.140	.140 TiAlN	.140

### 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.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>K.1</b> < 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>S.1</b> ≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	12	0,0042	0,0105	0,0147	0,0196	0,0238

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

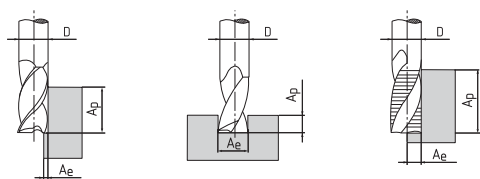
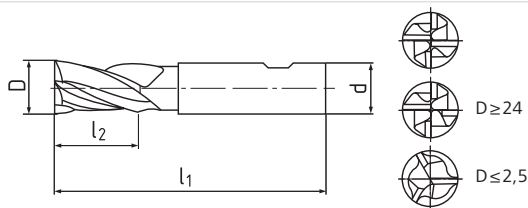
# Frézy válcové čelní | 2 břity do středu



- EN** End mills | 2 teeth cut to centre
- DE** Schafffräser | bis Mitte schneidend
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | с центрорежущим зубом

DIN 1835A
DIN 1835B
DIN 844
typ N
 $\lambda=40^\circ$   
 $\gamma=12^\circ$ 
HSS Co8
TiAlN

## 1406 1416



D k 10	d h 6	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub>		Z	140618	140618	141618
		1406	1416	1406	1416				
15	12	83	110	26	53	4	.150	.150 TiAlN	.150
16	16	92	123	32	63	4	.160	.160 TiAlN	.160
17	16	92	123	32	63	4	.170	.170 TiAlN	.170
18	16	92	123	32	63	4	.180	.180 TiAlN	.180
19	16	92	123	32	63	4	.190	.190 TiAlN	.190
20	20	104	141	38	75	4	.200	.200 TiAlN	.200
22	20	104	141	38	75	4	.220	.220 TiAlN	.220
24	25	121	166	45	90	5	.240	.240 TiAlN	.240
25	25	121	166	45	90	5	.250	.250 TiAlN	.250
28	25	121	166	45	90	5	.280	.280 TiAlN	.280
30	25	121	166	45	90	5	.300	.300 TiAlN	.300
32	32	133	186	53	106	6	.320	.320 TiAlN	.320

### 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 32
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	45	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	39	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>K.1</b> < 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>S.1</b> ≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	12	0,0308	0,0357	0,0399	0,497	0,0637

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

