

- EN Mini end mills
- DE Minifräser
- RU Минифрезы

DIN 1835B

typ N

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

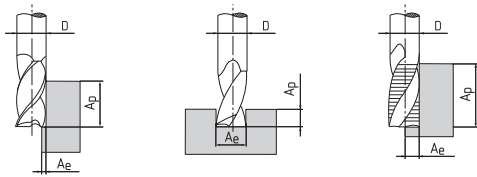
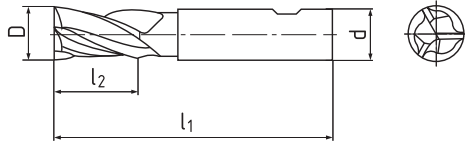
HSS Co8

TiAlN

$D \leq 2,5$

1604

1614



D	d	l ₁	l ₁	l ₂	l ₂	Z
e 8	h 6	1604	1614	1604	1614	
1,5	6	34	36	3	5	3
1,8	6	34		3		3
2	6	35	38	4	7	3
2,3	6	35		4		3
2,5	6	36	39	5	8	3
2,8	6	36		5		3
3	6	36	39	5	8	3
3,3	6	37		6		3
3,5	6	37	41	6	10	3
3,8	6	38		7		3
4	6	38	42	7	11	3
4,3	6	38		7		3
4,5	6	38	42	7	11	3
4,8	6	39		8		3
5	6	39	44	8	13	3
5,3	6	39		8		3
5,5	6	39	44	8	13	3
5,75	6	39		8		3

160418	160418	161418
.015	.015 TiAlN	.015
.018		
.020	.020 TiAlN	.020
.023		
.025	.025 TiAlN	.025
.028		
.030	.030 TiAlN	.030
.033		
.035	.035 TiAlN	.035
.038		
.040	.040 TiAlN	.040
.043		
.045	.045 TiAlN	.045
.048		
.050	.050 TiAlN	.050
.053		
.055	.055 TiAlN	.055
.0575		

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)			
				Ø 3	Ø 5	Ø 5	
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	45	0,0108	0,0144	0,018
P.2	≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	39	0,0099	0,0132	0,0165
P.3	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,0081	0,0108	0,0135
P.4	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,0081	0,0108	0,0135
P.5	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,0081	0,0108	0,0135
P.6	> 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	20	0,0081	0,0108	0,0135
M.2	750 - 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	15	0,009	0,012	0,015
K.1	< 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,0108	0,0144	0,018
K.2	> 240 HB	1xD	0,1xD	25	0,0099	0,0132	0,0165

TiAlN: V_c + 50 %

- EN Mini end mills
- DE Minifräser
- RU Минифрезы

DIN 1835B

typ N

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

HSS Co8

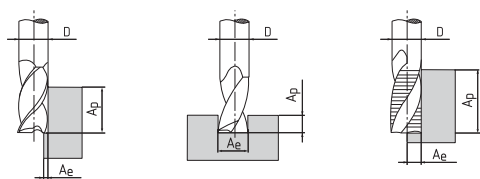
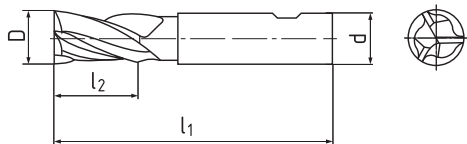
TiAlN

D ≤ 2,5

1604

1614

HSS



D e 8	d h 6	l ₁		l ₂		Z			
		1604	1614	1604	1614		160418	160418	161418
6	6	39	44	8	13	3	.060	.060 TIALN	.060
6,5	8	42	48	10	16	3	.065	.065 TIALN	.065
7	8	42	48	10	16	3	.070	.070 TIALN	.070
7,5	8	42	48	10	16	3	.075	.075 TIALN	.075
8	8	43	51	11	19	3	.080	.080 TIALN	.080
8,5	10	48	56	11	19	3	.085	.085 TIALN	.085
9	10	48	56	11	19	3	.090	.090 TIALN	.090
9,5	10	48	56	11	19	3	.095	.095 TIALN	.095
10	10	50	59	13	22	3	.100	.100 TIALN	.100

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)		
				Ø 6	Ø 8	Ø 10
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	45	0,0216	0,0288	0,036
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	39	0,0198	0,0264	0,033
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,0162	0,0216	0,027
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,0162	0,0216	0,027
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,0162	0,0216	0,027
P.6 > 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	20	0,00162	0,0216	0,027
M.2 750 - 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	15	0,018	0,024	0,03
K.1 < 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,0216	0,0288	0,036
K.2 > 240 HB	1xD	0,1xD	25	0,0198	0,0264	0,033

TiAlN: V_c + 50 %