

- EN Slot drills | short, centre cutting, 2 - fluted
- DE Langlochfräser | Kurz, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU Фрезы шпоночные | короткие, несимметричные, двузубые

DIN 1835B

DIN 327

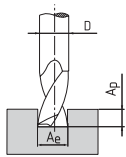
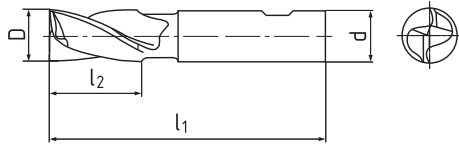
typ N

λ=25°  
γ=12°

HSSE PM

AlTiN

## 2204



D e 8	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z	220417
2	6	48	4	2	.020
3	6	49	5	2	.030
4	6	51	7	2	.040
5	6	52	8	2	.050
6	6	52	8	2	.060
7	10	60	10	2	.070
8	10	61	11	2	.080
9	10	61	11	2	.090
10	10	63	13	2	.100
12	12	73	16	2	.120
14	12	73	16	2	.140
16	16	79	19	2	.160
18	16	79	19	2	.180
20	20	88	22	2	.200
22	20	88	22	2	.220
25	25	102	26	2	.250
28	25	102	26	2	.280

### 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 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	114	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,072	0,08	
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	99	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,072	0,08	
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	62	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,072	0,08	
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	77	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,072	0,08	
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	62	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,072	0,08	
<b>P.6</b> > 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	51	0,0168	0,0224	0,028	0,0336	0,0448	0,0504	0,056	
<b>M.2</b> 750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	38	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,072	0,08	
<b>K.1</b> < 240 HB	0,5xD	1xD	89	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,072	0,08	
<b>K.2</b> > 240 HB	0,5xD	1xD	66	0,024	0,032	0,04	0,048	0,064	0,072	0,08	