

- EN Slot drills | long, centre cutting, 2 - fluted
- DE Langlochfräser | Lang, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU Фрезы шпоночные | длинные, несимметричные, двузубые

DIN 1835A

DIN 1835B

ISO 1641

typ N

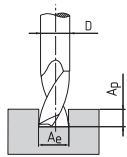
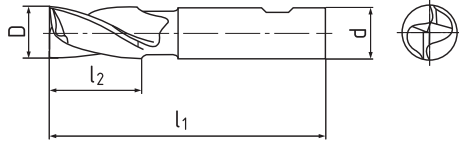
$\lambda=25^\circ$   
 $\gamma=12^\circ$

HSS Co8

TiAlN

## 2214

## 2214



D e 8	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z
2	6	54	7	2
3	6	56	8	2
3,5	6	59	10	2
4	6	63	11	2
4,5	6	63	11	2
5	6	68	13	2
5,5	6	68	13	2
6	6	68	13	2
6,5	10	80	16	2
7	10	80	16	2
8	10	88	19	2
8,5	10	88	19	2
9	10	88	19	2
10	10	95	22	2
11	12	102	22	2
12	12	110	26	2
13	12	110	26	2
14	12	110	26	2
15	12	110	26	2
16	16	123	32	2
18	16	123	32	2

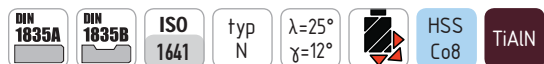
221408	221418	221418
.020	.020	.020 TiAlN
.030	.030	.030 TiAlN
.035	.035	.035 TiAlN
.040	.040	.040 TiAlN
.045	.045	.045 TiAlN
.050	.050	.050 TiAlN
.055	.055	.055 TiAlN
.060	.060	.060 TiAlN
.065	.065	.065 TiAlN
.070	.070	.070 TiAlN
.080	.080	.080 TiAlN
.085	.085	.085 TiAlN
.090	.090	.090 TiAlN
.100	.100	.100 TiAlN
.110	.110	.110 TiAlN
.120	.120	.120 TiAlN
.130	.130	.130 TiAlN
.140	.140	.140 TiAlN
.150	.150	.150 TiAlN
.160	.160	.160 TiAlN
.180	.180	.180 TiAlN

### Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)							
				Ø 3	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	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>M.2</b> 750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>K.1</b> < 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>K.2</b> > 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073

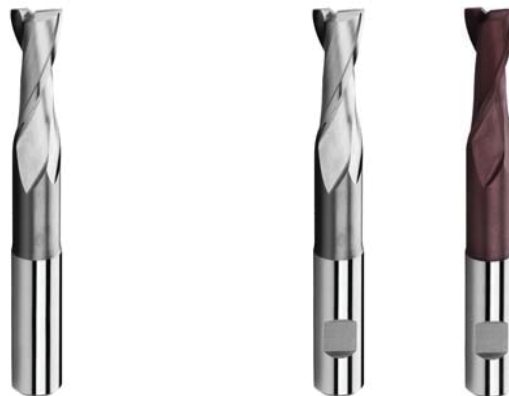
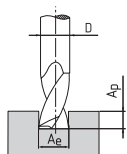
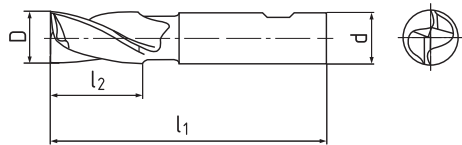
TiAlN: Vc + 50 %

- EN** Slot drills | long, centre cutting, 2 - fluted
- DE** Langlochfräser | Lang, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU** Фрезы шпоночные | длинные, несимметричные, двузубые



## 2214

## 2214



D e 8	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z	221408	221418	221418
19	16	123	32	2	.190		
20	20	141	38	2	.200	.200	.200 TIALN
22	20	141	38	2	.220	.220	.220 TIALN
24	25	166	45	2	.240	.240	.240 TIALN
25	25	166	45	2	.250	.250	.250 TIALN
26	25	166	45	2	.260	.260	.260 TIALN
28	25	166	45	2	.280	.280	.280 TIALN
30	25	166	45	2	.300	.300	.300 TIALN
32	32	186	53	2	.320	.320	.320 TIALN
35	32	186	53	2	.350		
36	32	186	53	2	.360	.360	.360 TIALN
40*	32	196	63	2	.40032	.40032	.40032 TIALN

\*) ≠ ISO 1641

### Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)							
				Ø 3	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	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>M.2</b> 750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>K.1</b> < 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>K.2</b> > 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073

TiAlN: Vc + 50 %