

- EN** Slot drills | long, 3 - fluted centre cutting
- DE** Langlochfräser | Lang, dreischneider mit Zentrumschnitt
- RU** Фрезы шпоночные | длинные, трехзубые, несимметричные

DIN 1835B

DIN 327

typ N

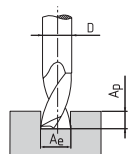
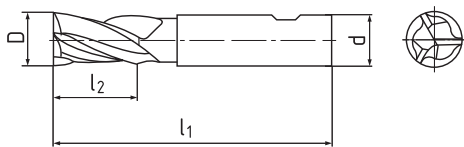
λ=30°
γ=12°

HSS Co8

TiAlN

2314

SSH



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z
2,8	6	52	8	3
3	6	52	8	3
3,8	6	55	11	3
4	6	55	11	3
5	6	57	13	3
6	6	57	13	3
7	10	66	16	3
8	10	69	19	3
9	10	69	19	3
10	10	72	22	3
11	12	79	22	3
12	12	83	26	3
13	12	83	26	3
14	12	83	26	3
15	12	83	26	3
16	16	92	32	3
18	16	92	32	3
20	20	104	38	3
22	20	104	38	3
24	25	121	45	3
25	25	121	45	3

231418	231418
.028	.028 TiAlN
.030	.030 TiAlN
.038	.038 TiAlN
.040	.040 TiAlN
.050	.050 TiAlN
.060	.060 TiAlN
.070	.070 TiAlN
.080	.080 TiAlN
.090	.090 TiAlN
.100	.100 TiAlN
.110	.110 TiAlN
.120	.120 TiAlN
.130	.130 TiAlN
.140	.140 TiAlN
.150	.150 TiAlN
.160	.160 TiAlN
.180	.180 TiAlN
.200	.200 TiAlN
.220	.220 TiAlN
.240	.240 TiAlN
.250	.250 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	
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.1	< 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.2	> 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0,5xD	1xD	12	0,0063	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511

TiAlN: Vc + 50 %