

Taper shank end mills

short, coarse teeth



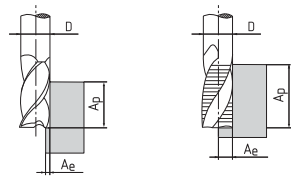
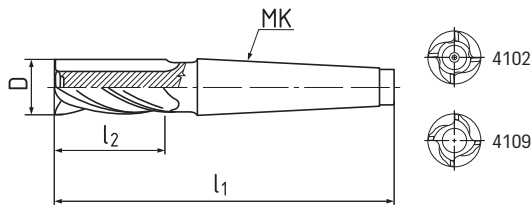
410245

410940

CZ Frézy válcové čelní | s MK, krátké, hrubozubé

DE Schaftfräser mit MK | Kurz, grobgezahnt

RU Фрезы концевые с коническим хвостовиком | короткие, крупнозубые



4102

4109



D k 10**	MK	l1		l2		Z	410245		410940	
		4102	4109	4102	4109					
10	1	92		22		3	.100			
12	2	111		26		3	.120			
16	2	117		32		3	.160			
20	2	123		38		3	.200			
22	2	123		38		3	.220			
24	3	147		45		4	.240			
25	3	147	154*	45	50*	4	.250		.250*	
26	3	147		45		4	.260			
28	3	147	154*	45	50*	4	.280		.280*	
30	3	147	154*	45	50*	4	.300		.300*	
32	4	178	178	53	53	4	.320		.320	
36	4	178	178	53	53	4	.360		.360	
40	4	188	188	63	63	4	.400		.400	
45	4	188	188	63	63	4	.450		.450	
50	5	233	228*	75	70*	5	.500		.500*	
63	5	248	241*	90	80*	6	.630		.630*	

*) ≠ DIN 845

**) 410940 = js 14

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)							
				Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ø 50	
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012
P.2	≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	26	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012
P.4*	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012
K.1	≤ 820 N/mm ²	1xD	0,1xD	25	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012
N.2	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	140-240	0,024	0,031	0,040	0,050	0,056	0,077	0,008
N.4	≤ 800 N/mm ²	1xD	0,1xD	50-90	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012

* Not recommended for 410940 | Není doporučeno pro 410940 | Nicht empfohlen für 410940