

# End mills

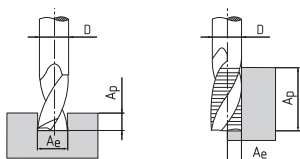
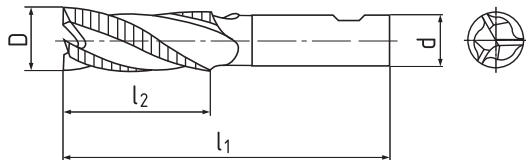
NR-F, 1 tooth cut over centre



**CZ** Frézy válcové čelní | NR-F, 1 břit přes střed

**DE** Schaftfräser | NR-F, 1 Schneide über die Mitte

**RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | NR-F, с центрорежущим зубом



**1044P**

**1054P**



D	d	I1	I1	I2	I2	Z	104418P	105418P
k 12	h 6	1044P	1055P	1044P	1055P			
6	6	57	68	13	24	3	.060	.060
8	10	69	88	19	38	3	.080	.080
9	10	69	88	19	38	3	.090	.090
10	10	72	95	22	45	3	.100	.100
12	12	83	110	26	53	3	.120	.120
14	12	83	110	26	53	3	.140	.140
16	16	92	123	32	63	3	.160	.160
18	16	92	123	32	63	3	.180	.180
20	20	104	141	38	75	3	.200	.200
22	20	104	141	38	75	3	.220	.220
24	25	121	166	45	90	3	.240	.240
25	25	121	166	45	90	3	.250	.250
26	25	121	166	45	90	3	.260	.260
28	25	121		45		3	.280	
30	25	121		45		3	.300	
32	32	133	186	53	106	3	.320	.320

## Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)									
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	45	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	39	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	30	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>K.1</b> ≤ 820 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	35	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	