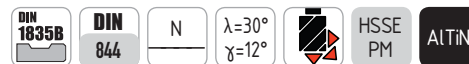


End mills

1 tooth cut over centre

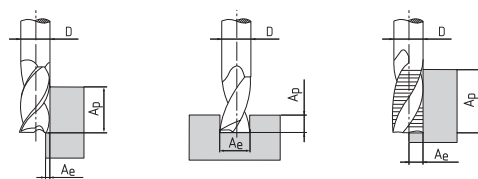
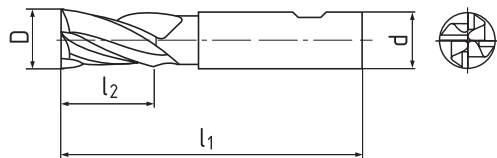


CZ Frézy válcové čelní | 1 břít přes střed

DE Schaftfräser | 1 Schneide über Mitte

RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | с центрорезущим зубом

HSS



1205

1215



D	d	I1	I1	I2	I2	Z	120517	121517
k 10	h 6	1205	1215	1205	1215			
2	6	51		7		4	.020	
3	6	52	56	8	12	4	.030	.030
4	6	55		11		4	.040	
5	6	57		13		4	.050	
6	6	57	68	13	24	4	.060	.060
8	10	69	88	19	38	4	.080	.080
10	10	72	95	22	45	4	.100	.100
12	12	83	110	26	53	4	.120	.120
14	12	83	110	26	53	4	.140	.140
16	16	92	123	32	63	4	.160	.160
18	16	92	123	32	63	4	.180	.180
20	20	104	141	38	75	4	.200	.200
25	25	121		45		5	.250	
30	25	121		45		5	.300	
32	32		186		106	6		.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			
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	99	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,1001			
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	61,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,1001			
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	76,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,1001			
P.5 > 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	61,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,1001			
M.2 750–850 N/mm ²	1xD	0,1xD	37,5	0,115	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,1001			
K.1 ≤ 820 N/mm ²	1xD	0,1xD	88,5	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	0,852	0,1001			
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	240–450*	0,0221	0,0299	0,0403	0,0481	0,0624	0,0728	0,0819	0,1103	0,1301			
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,1xD	31,5	0,0119	0,0161	0,0217	0,0259	0,0336	0,0392	0,0441	0,052	0,0701			
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,0119	0,0161	0,0217	0,0259	0,0336	0,0392	0,0441	0,052	0,0701			

*) 121517 : Vc = 360–675