

# End mills

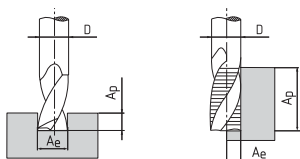
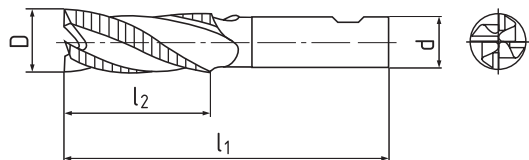
NR-F, 1 tooth cut over centre



**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 центроврежущим зубом



## 1245P

## 1255P



D k 12	d h 6	l1		l2		Z		
		1245P	1255P	1245P	1255P		124518P	125518P
6	6	57	68	13	24	4	.060	.060
7	10	66		16		4	.070	
8	10	69	88	19	38	4	.080	.080
9	10	69	88	19	38	4	.090	.090
10	10	72	95	22	45	4	.100	.100
11	12	79		22		4	.110	
12	12	83	110	26	53	4	.120	.120
13	12	83		26		4	.130	
14	12	83	110	26	53	4	.140	.140
15	12	83		26		4	.150	
16	16	92	123	32	63	4	.160	.160
17	16	92		32		4	.170	
18	16	92	123	32	63	4	.180	.180
20	20	104	141	38	75	4	.200	.200
22	20	104	141	38	75	5	.220	.220
24	25	121	166	45	90	5	.240	.240
25	25	121	166	45	90	5	.250	.250
26	25	121	166	45	90	5	.260	.260
28	25	121	166	45	90	5	.280	.280
30	25	121	166	45	90	5	.300	.300
32	32	133	186	53	106	6	.320	.320

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

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)									
				∅ 6	∅ 8	∅ 10	∅ 12	∅ 16	∅ 18	∅ 20	∅ 25	∅ 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.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>M.2</b> 750–850 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	15	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	