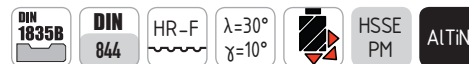


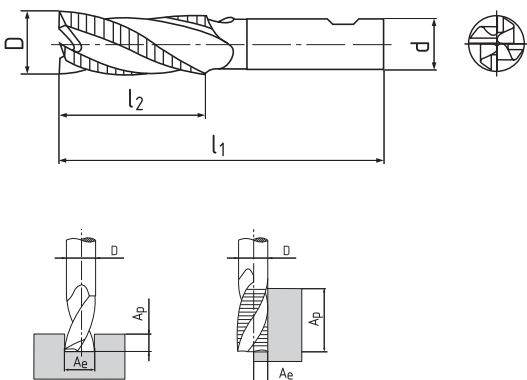
End mills

short, HR-F, 1 tooth cut over centre



- CZ** Frézy válcové čelní | krátké, HR-F, 1 břit přes střed
- DE** Schaftfräser | Kurz, HR-F, 1 Schneide über die Mitte
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | короткие, HR-F, с центрорежущим зубом

HSS



1285P



D k 12	d h 6	l ₁	l ₂	Z	128517P
6	6	57	13	4	.060
8	10	69	19	4	.080
10	10	72	22	4	.100
11	12	79	22	4	.110
12	12	83	26	4	.120
13	12	83	26	4	.130
14	12	83	26	4	.140
15	12	83	26	4	.150
16	16	92	32	4	.160
17	16	92	32	4	.170
18	16	92	32	4	.180
20	20	104	38	4	.200
22	20	104	38	5	.220
25	25	121	45	5	.250
28	25	121	45	5	.280
30	25	121	45	5	.300
32	32	133	53	6	.320

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)									
				∅ 6	∅ 8	∅ 10	∅ 12	∅ 16	∅ 18	∅ 20	∅ 25	∅ 32	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	61,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,11	0,132	
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	61,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,11	0,132	
P.6 > 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	51	0,0154	0,0196	0,0273	0,0308	0,0339	0,0616	0,07	0,077	0,0924	
K.2 > 800 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	66	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,11	0,132	
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	31,5	0,0154	0,0196	0,0273	0,0308	0,0339	0,0616	0,07	0,077	0,0924	
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	30	0,0154	0,0196	0,0273	0,0308	0,0339	0,0616	0,07	0,077	0,0924	