

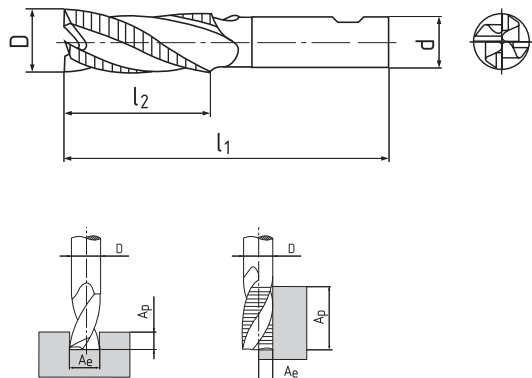
# End mills

short, HR, 1 tooth cut over centre



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

## 1285X



D k 12	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z	128517X
9	10	69	19	5	.090
10	10	72	22	5	.100
11	12	79	22	5	.110
12	12	83	26	5	.120
13	12	83	26	5	.130
14	12	83	26	5	.140
15	12	83	26	5	.150
16	16	92	32	5	.160
18	16	92	32	5	.180
20	20	104	38	5	.200

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

Material	A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> (mm/z)				
				Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	61,5	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	61,5	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1
<b>P.6</b> > 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	51	0,0273	0,0308	0,0539	0,0616	0,07
<b>K.2</b> > 800 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	66	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1
<b>S.1</b> ≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	31,5	0,0273	0,0308	0,0539	0,0616	0,07
<b>S.2</b> ≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	30	0,0273	0,0308	0,0539	0,0616	0,07