

End mills

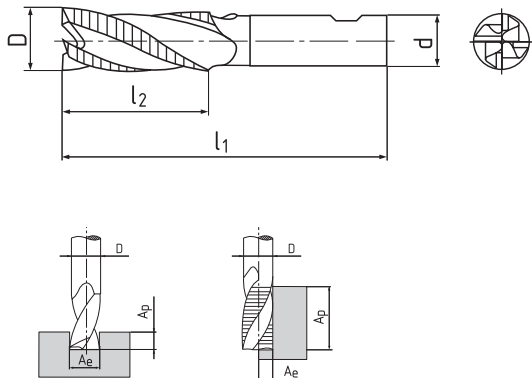
HR, 1 tooth cut over centre



CZ Frézy válcové čelní | HR, 1 břit přes střed

DE Schaftfräser | HR, 1 Schneide über die Mitte

RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | HR, с центрорезущим зубом



1285

1295



| D k 12 | d h 6 | l1 1285 | l1 1295 | l2 1285 | l2 1295 | Z | 128518 | 128518 | 129518 | 129518 |
|-----------|----------|------------|------------|------------|------------|---|--------|------------|--------|------------|
| 6 | 6 | 57 | 68 | 13 | 24 | 4 | .060 | .060 TIALN | .060 | .060 TIALN |
| 7 | 10 | 66 | | 16 | | 4 | .070 | .070 TIALN | | |
| 8 | 10 | 69 | 88 | 19 | 38 | 4 | .080 | .080 TIALN | .080 | .080 TIALN |
| 9 | 10 | 69 | | 19 | | 4 | .090 | .090 TIALN | | |
| 10 | 10 | 72 | 95 | 22 | 45 | 4 | .100 | .100 TIALN | .100 | .100 TIALN |
| 11 | 12 | 79 | 102 | 22 | 45 | 4 | .110 | .110 TIALN | .110 | .110 TIALN |
| 12 | 12 | 83 | 110 | 26 | 53 | 4 | .120 | .120 TIALN | .120 | .120 TIALN |
| 13 | 12 | 83 | 110 | 26 | 53 | 4 | .130 | .130 TIALN | .130 | .130 TIALN |
| 14 | 12 | 83 | 110 | 26 | 53 | 4 | .140 | .140 TIALN | .140 | .140 TIALN |
| 15 | 12 | 83 | | 26 | | 4 | .150 | .150 TIALN | | |
| 16 | 16 | 92 | 123 | 32 | 63 | 4 | .160 | .160 TIALN | .160 | .160 TIALN |
| 17 | 16 | 92 | | 32 | | 4 | .170 | .170 TIALN | | |
| 18 | 16 | 92 | 123 | 32 | 63 | 4 | .180 | .180 TIALN | .180 | .180 TIALN |
| 20 | 20 | 104 | 141 | 38 | 75 | 4 | .200 | .200 TIALN | .200 | .200 TIALN |
| 22 | 20 | 104 | 141 | 38 | 75 | 5 | .220 | .220 TIALN | .220 | .220 TIALN |
| 24 | 25 | 121 | 166 | 45 | 90 | 5 | .240 | .240 TIALN | .240 | .240 TIALN |
| 25 | 25 | 121 | 166 | 45 | 90 | 5 | .250 | .250 TIALN | .250 | .250 TIALN |
| 26 | 25 | 121 | 166 | 45 | 90 | 5 | .260 | .260 TIALN | .260 | .260 TIALN |
| 28 | 25 | 121 | 166 | 45 | 90 | 5 | .280 | .280 TIALN | .280 | .280 TIALN |
| 30 | 25 | 121 | 166 | 45 | 90 | 5 | .300 | .300 TIALN | .300 | .300 TIALN |
| 32 | 32 | 133 | 186 | 53 | 106 | 6 | .320 | .320 TIALN | .320 | .320 TIALN |

Cutting conditions | Řezné 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 30 | | |
| P.3 ≤ 1100 N/mm ² | 1,5xD | 0,5xD | 24 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,04 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,1 | 0,12 | | |
| P.5 ≤ 1100 N/mm ² | 1,5xD | 0,5xD | 24 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,04 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,1 | 0,12 | | |
| K.2 > 800 N/mm ² | 1,5xD | 0,5xD | 25 | 0,02 | 0,025 | 0,035 | 0,04 | 0,07 | 0,08 | 0,09 | 0,1 | 0,12 | | |
| S.1 ≤ 1500 N/mm ² | 1,5xD | 0,5xD | 12 | 0,014 | 0,0175 | 0,0245 | 0,028 | 0,049 | 0,056 | 0,063 | 0,7 | 0,084 | | |

TiAlN: Vc + 50 %