

End mills

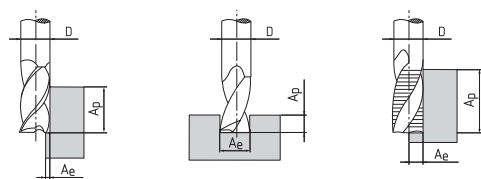
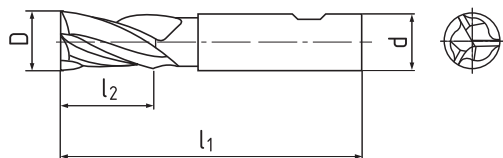
short, 1 tooth cut over centre



CZ Frézy válcové čelní | krátké, 1 břit přes střed

DE Schaftfräser | Kurz, 1 Schneide über Mitte

RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | короткие, с центрорежущим зубом



1204



D k 10	d h 6	l1	l2	Z	120417
2	6	51	7	3	.020
3	6	52	8	3	.030
4	6	55	11	3	.040
5	6	57	13	3	.050
6	6	57	13	3	.060
7	10	66	16	3	.070
8	10	69	19	3	.080
10	10	72	22	3	.100
12	12	83	26	3	.120
16	16	92	32	3	.160
18	16	92	32	3	.180
20	20	104	38	3	.200

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	
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	99	0,017	0,023	0,031	0,037	0,048	0,056	0,063	
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	
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	
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	
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	
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	
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	360–675	0,0221	0,0299	0,0403	0,0481	0,0624	0,0728	0,0819	
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	
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,0119	0,0161	0,0217	0,0259	0,0336	0,0392	0,0441	