

# End mills

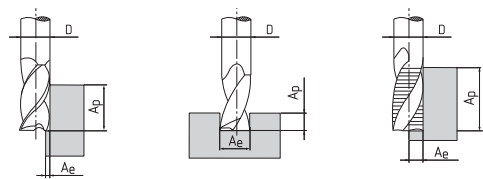
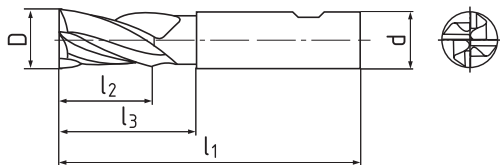
for stainless steel



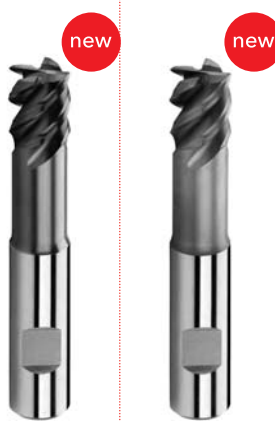
**CZ** Frézy válčové čelní | na narez

**DE** Schaftfräser | für Inox

**RU** Фрезы цилиндрические торцевые | по нержавеющей



## 1506S



D k 10	d h 6	l1	l2	l3	Z	150617S	150617S
6	6	57	7	21	4	.060	.060 ALCrN
8	8	63	9	27	4	.080	.080 ALCrN
10	10	72	11	32	4	.100	.100 ALCrN
12	12	83	13	38	4	.120	.120 ALCrN
16	16	92	17	44	4	.160	.160 ALCrN
20	20	104	21	53	4	.200	.200 ALCrN
25	25	121	26	64	4	.250	.250 ALCrN

### 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 20	Ø 25	
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	78	0,02	0,027	0,038	0,044	0,054	0,065	0,078	
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	78	0,02	0,027	0,038	0,044	0,054	0,065	0,078	
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	66	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,053	0,066	
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	66	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,053	0,066	
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	66	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,053	0,066	
<b>P.6</b> > 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	66	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,053	0,066	
<b>M.1</b> ≤ 750 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	60	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,054	0,068	
<b>M.2</b> 750–850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	48	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,054	0,068	
<b>M.3</b> > 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	48	0,018	0,024	0,03	0,036	0,042	0,054	0,068	