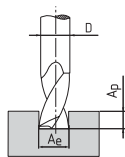
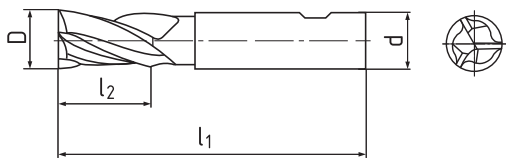


Slot drills

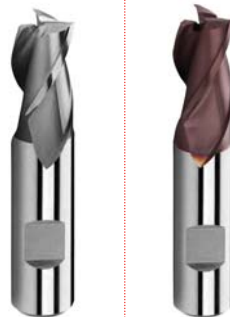
short, centre cutting, 3 – fluted



- CZ** Frézy pro drážky per | krátké, nesouměrné, třízubé
- DE** Langlochfräser | Kurz, dreischneider mit Zentrumschnitt
- RU** Фрезы шпоночные | короткие, трехзубые, несимметричные



2304



D e 8	d h 6	l1	l2	Z	230418	230418
3	6	49	5	3	.030	.030 TIALN
3,5	6	50	6	3	.035	.035 TIALN
4	6	51	7	3	.040	.040 TIALN
4,5	6	51	7	3	.045	.045 TIALN
5	6	52	8	3	.050	.050 TIALN
5,5	6	52	8	3	.055	.055 TIALN
6	6	52	8	3	.060	.060 TIALN
6,5	10	60	10	3	.065	.065 TIALN
7	10	60	10	3	.070	.070 TIALN
7,5	10	60	10	3	.075	.075 TIALN
8	10	61	11	3	.080	.080 TIALN
9	10	61	11	3	.090	.090 TIALN
9,5	10	61	11	3	.095	.095 TIALN
10	10	63	13	3	.100	.100 TIALN
11	12	70	13	3	.110	.110 TIALN
12	12	73	16	3	.120	.120 TIALN
13	12	73	16	3	.130	.130 TIALN
14	12	73	16	3	.140	.140 TIALN
15	12	73	16	3	.150	.150 TIALN
16	16	79	19	3	.160	.160 TIALN
18	16	79	19	3	.180	.180 TIALN

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)							
				Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065
K.1	≤ 820 N/mm ²	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065
K.2	> 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065
N.2	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	160-300	0,0117	0,0286	0,0377	0,0468	0,0572	0,0754	0,0845
N.4	≤ 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	80-120	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0,5xD	1xD	12	0,0063	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455

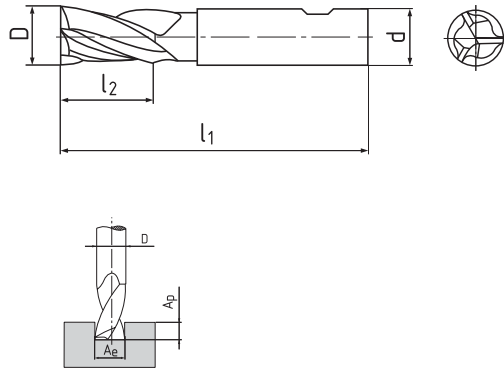
TiAlN: Vc + 50 %

Slot drills

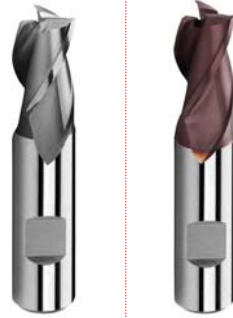
short, centre cutting, 3 – fluted



- CZ** Frézy pro drážky per | krátké, nesouměrné, třízubé
- DE** Langlochfräser | Kurz, dreischneider mit Zentrumschnitt
- RU** Фрезы шпоночные | короткие, трехзубые, несимметричные



2304



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z	230418	230418
20	20	88	22	3	.200	.200 TIALN
22	20	88	22	3	.220	.220 TIALN
25	25	102	26	3	.250	.250 TIALN
28	25	102	26	3	.280	.280 TIALN
30	25	102	26	3	.300	.300 TIALN
32	32	112	32	3	.320	.320 TIALN

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)							
				Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	
P.1 ≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	45	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	
P.2 ≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	
P.4 ≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	
M.2 750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	
K.1 ≤ 820 N/mm ²	0,5xD	1xD	35	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	
K.2 > 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	25	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	
N.2 ≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	160–300	0,0468	0,0572	0,0754	0,0845	0,0949	0,1183	0,1508	
N.4 ≤ 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	80–120	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116	
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	0,5xD	1xD	12	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511	0,0637	0,0812	

TiAlN: V_c + 50 %