

# T – slot cutters

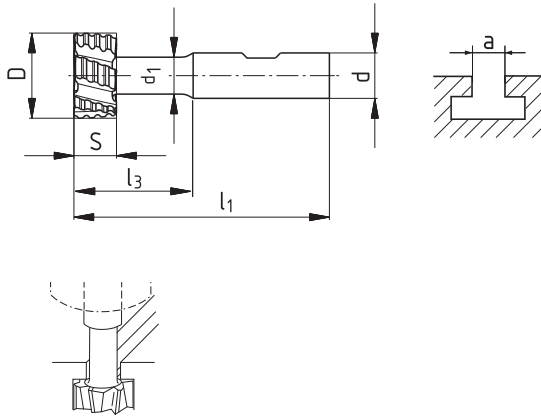
NR



**CZ** Frézy pro drážky T | NR

**DE** T – Nutenfräser | NR

**RU** Фрезы для Т – пазов | NR



**3142N**



D	d	S	l3	l1	Z	d1	a	314215N
d 11	h 6	d 11						
12,5	10	6	17	57	6	5	6	.125
16	10	8	22	62	6	7	8	.160
18	12	8	25	70	6	8	10	.180
19*	12	9	26	71	6	8	>8	.190
21	12	9	29	74	6	10	12	.210
22*	12	10	30	75	6	10	>10	.220
25	16	11	34	82	8	12	14	.250
28*	16	12	37	85	8	13	>13	.280
32	16	14	42	90	8	15	18	.320
36*	25	16	47	103	8	17	>17	.360
40	25	18	52	108	8	19	22	.400
50	30	22	64	124	10	25	28	.500

\*) ≠ DIN 851, ≠ DIN 650

## 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 12,5	Ø 16	Ø 18	Ø 21	Ø 25	Ø 32	Ø 40	
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xS	Dxa	33	0,01	0,017	0,018	0,023	0,036	0,047	0,055	
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xS	Dxa	28	0,01	0,017	0,018	0,023	0,036	0,047	0,055	
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xS	Dxa	22	0,01	0,017	0,018	0,023	0,036	0,047	0,055	
<b>N.2</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xS	Dxa	45	0,014	0,022	0,024	0,030	0,047	0,061	0,071	
<b>S.2</b> ≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	1xS	Dxa	11	0,007	0,012	0,013	0,016	0,025	0,033	0,038	