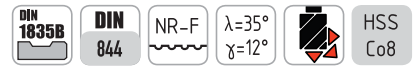


# End mills

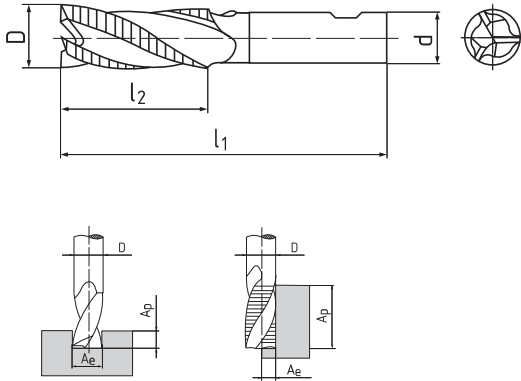
NR-F, 1 tooth cut over centre



**CZ** Frézy válcové čelní | NR-F, 1 břit přes střed

**DE** Schaftfräser | NR-F, 1 Schneide über die Mitte

**RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | NR-F, с центрорежущим зубом



**1044P**

**1054P**



D k 12	d h 6	l1		l2		Z	104418P		105418P	
		1044P	1055P	1044P	1055P					
6	6	57	68	13	24	3	.060		.060	
8	10	69	88	19	38	3	.080		.080	
9	10	69	88	19	38	3	.090		.090	
10	10	72	95	22	45	3	.100		.100	
12	12	83	110	26	53	3	.120		.120	
14	12	83	110	26	53	3	.140		.140	
16	16	92	123	32	63	3	.160		.160	
18	16	92	123	32	63	3	.180		.180	
20	20	104	141	38	75	3	.200		.200	
22	20	104	141	38	75	3	.220		.220	
24	25	121	166	45	90	3	.240		.240	
25	25	121	166	45	90	3	.250		.250	
26	25	121	166	45	90	3	.260		.260	
28	25	121	166	45	90	3	.280		.280	
30	25	121	166	45	90	3	.300		.300	
32	32	133	186	53	106	3	.320		.320	

## 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	Ø 25	Ø 32	
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm²	1,5xD	0,5xD	45	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm²	1,5xD	0,5xD	39	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm²	1,5xD	0,5xD	30	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm²	1,5xD	0,5xD	24	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	
<b>K.1</b> ≤ 820 N/mm²	1,5xD	0,5xD	35	0,02	0,025	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09	0,1	0,12	