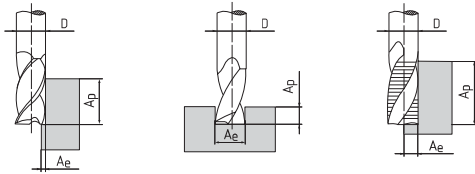
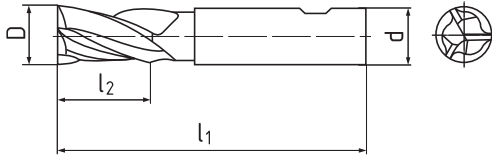


Mini end mills



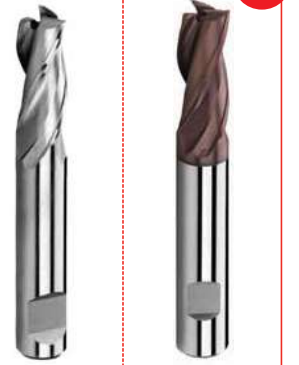
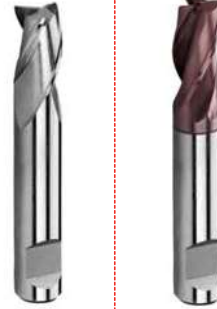
D ≤ 2,8

- CZ** Minifrēzy
- DE** Minifräser
- RU** Минифрезы



1604

1614



D e 8	d h 6	l1 1604	l1 1614	l2 1604	l2 1614	Z	160418	160418	161418	161418
1,5	6	34	36	3	5	3	.015	.015 TIALN	.015	
1,8	6	34		3		3	.018			
2	6	35	38	4	7	3	.020	.020 TIALN	.020	.020 TIALN
2,3	6	35		4		3	.023			
2,5	6	36	39	5	8	3	.025	.025 TIALN	.025	
2,8	6	36		5		3	.028			
3	6	36	39	5	8	3	.030	.030 TIALN	.030	.030 TIALN
3,3	6	37		6		3	.033			
3,5	6	37	41	6	10	3	.035	.035 TIALN	.035	
3,8	6	38		7		3	.038			
4	6	38	42	7	11	3	.040	.040 TIALN	.040	.040 TIALN
4,3	6	38		7		3	.043			
4,5	6	38	42	7	11	3	.045	.045 TIALN	.045	
4,8	6	39		8		3	.048			
5	6	39	44	8	13	3	.050	.050 TIALN	.050	.050 TIALN
5,3	6	39		8		3	.053			
5,5	6	39	44	8	13	3	.055	.055 TIALN	.055	
5,75	6	39		8		3	.0575			

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)			
				Ø 3	Ø 4	Ø 5	
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	45	0,0108	0,0144	0,018
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	39	0,0099	0,0132	0,0165
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,0081	0,0108	0,0135
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,0081	0,0108	0,0135
P.5	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	24	0,0081	0,0108	0,0135
P.6	< 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	20	0,0081	0,0108	0,0135
M.2	750–850 N/mm²	1xD	0,1xD	15	0,009	0,012	0,015
K.1	≤ 820 N/mm²	1xD	0,1xD	35	0,0108	0,0144	0,018
K.2	> 800 N/mm²	1xD	0,1xD	25	0,0099	0,0132	0,0165

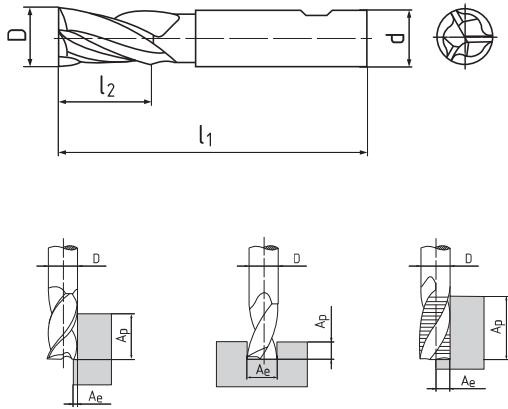
TiAlN: Vc + 50 %

Mini end mills



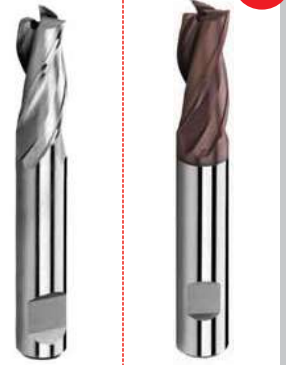
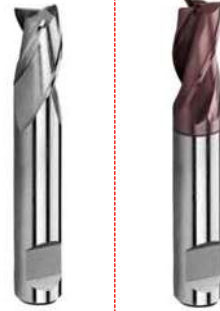
D ≤ 2,8

- CZ** Minifrézy
- DE** Minifräser
- RU** Минифрезы



1604

1614



D	d	l1	l1	l2	l2	Z	160418	160418	161418	161418
e 8	h 6	1604	1614	1604	1614					
6	6	39	44	8	13	3	.060	.060 TIALN	.060	.060 TIALN
6,5	8	42	48	10	16	3	.065	.065 TIALN	.065	.065 TIALN
7	8	42	48	10	16	3	.070	.070 TIALN	.070	.070 TIALN
7,5	8	42	48	10	16	3	.075	.075 TIALN	.075	.075 TIALN
8	8	43	51	11	19	3	.080	.080 TIALN	.080	.080 TIALN
8,5	10	48	56	11	19	3	.085	.085 TIALN	.085	.085 TIALN
9	10	48	56	11	19	3	.090	.090 TIALN	.090	.900 TIALN
9,5	10	48	56	11	19	3	.095	.095 TIALN	.095	.095 TIALN
10	10	50	59	13	22	3	.100	.100 TIALN	.100	.100 TIALN

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)		
				Ø 6	Ø 8	Ø 10
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	45	0,0216	0,0288	0,036
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	39	0,0198	0,0264	0,033
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,0162	0,0216	0,027
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,0162	0,0216	0,027
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,0162	0,0216	0,027
P.6 < 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	20	0,0162	0,0216	0,027
M.2 750–850 N/mm ²	1xD	0,1xD	15	0,018	0,024	0,030
K.1 ≤ 820 N/mm ²	1xD	0,1xD	35	0,0216	0,0288	0,036
K.2 > 800 N/mm ²	1xD	0,1xD	25	0,0198	0,0264	0,033

TiAlN: Vc + 50 %