

End mills

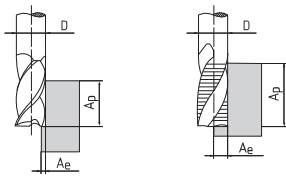
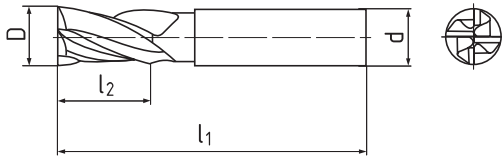
extra^x long, fine teeth, 45°



CZ Frézy válcové čelní | extra^x dlouhé, jemnozubé, 45°

DE Schaftfräser | Extra^x Lang, feingezahnt, 45°

RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | экстремально длинные, мелкозубые, 45°



S1316E



S1316E



D h 10	d h 6	l ₁	l ₂	Z	S131602E	S131612E
6	6	80	36	6	.060	.060
8	8	90	46	6	.080	.080
10	10	100	50	6	.100	.100
12	12	120	65	6	.120	.120
16	16	140	80	6	.160	.160
20	20	160	94	8	.200	.200

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)					
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P.1 ≤ 600 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	180	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	100	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	80	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
M.1 ≤ 750 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	90	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
M.2 750 - 850 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	80	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
K.1 ≤ 820 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	140	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
K.2 > 800 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	100	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	50	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	70	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067
H.1 ≤ 1920 N/mm ²	3,5xD	0,05xD	80	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,067