

Taper shank end mills

short, coarse teeth



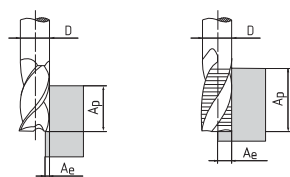
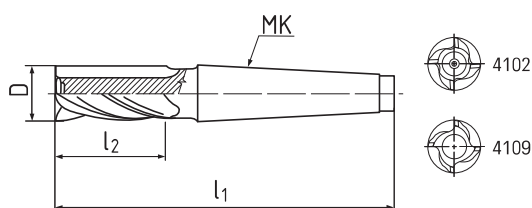
410245

410940

CZ Frézy válcové čelní | s MK, krátké, hrubozubé

DE Schaftfräser mit MK | Kurz, grobgezahnt

RU Фрезы концевые с коническим хвостовиком | короткие, крупнозубые



4102

4109



D k 10**	MK	I1 4102	I1 4109	I2 4102	I2 4109	Z	410245	410940
10	1	92		22		3	.100	
12	2	111		26		3	.120	
16	2	117		32		3	.160	
20	2	123		38		3	.200	
22	2	123		38		3	.220	
24	3	147		45		4	.240	
25	3	147	154*	45	50*	4	.250	.250*
26	3	147		45		4	.260	
28	3	147	154*	45	50*	4	.280	.280*
30	3	147	154*	45	50*	4	.300	.300*
32	4	178	178	53	53	4	.320	.320
36	4	178	178	53	53	4	.360	.360
40	4	188	188	63	63	4	.400	.400
45	4	188	188	63	63	4	.450	.450
50	5	233	228*	75	70*	5	.500	.500*
63	5	248	241*	90	80*	6	.630	.630*

*) ≠ DIN 845

**) 410940 = js 14

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	fz (mm/z)										
	Ap	Ae	Vc	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ø 50	
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012
P.2	≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	26	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012
P.4*	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012
K.1	≤ 820 N/mm ²	1xD	0,1xD	25	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012
N.2	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	140-240	0,024	0,031	0,040	0,050	0,056	0,077	0,008
N.4	≤ 800 N/mm ²	1xD	0,1xD	50-90	0,034	0,044	0,057	0,071	0,080	0,110	0,012

* Not recommended for 410940 | Není doporučeno pro 410940 | Nicht empfohlen für 410940