

Taper shank end mills

short

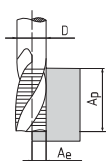
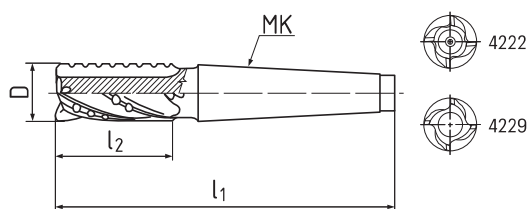


422940 422245

CZ Frézy válcové čelní | s MK, krátké, polohrubozubé

DE Schaftfräser mit MK | Kurz

RU Фрезы концевые с коническим хвостовиком | короткие, среднезубые



4222



4229



D k 10**	MK	l1		l2		Z	422245		422940	
		4222	4229	4222	4229					
10	1	92		22		4	.100			
12	2	111		26		4	.120			
14	2	111		26		4	.140			
16	2	117		32		4	.160			
18	2	117		32		4	.180			
20	2	123	123	38	38	4	.200		.200	
22	2	123	123	38	38	5	.220		.220	
25	3	147	154*	45	50*	5	.250		.250*	
28	3	147	154*	45	50*	5	.280		.280*	
30	3	147	154*	45	50*	6	.300		.300*	
32	4	178	178	53	53	6	.320		.320	
36	4	178	178	53	53	6	.360		.360	
40	4	188	188	63	63	6	.400		.400	
45	4	188	188	63	63	6	.450		.450	
50	5	233	228*	75	70*	6	.500		.500*	
56	5	233		75		8	.560			
63	5	248	241*	90	80*	8	.630		.630*	

*) ≠ DIN 845

**) 422940 = js 14

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)								
				Ø 10	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32	Ø 40	Ø 50	Ø 63	
422245												
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,5xD	37,5	0,035	0,07	0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,5xD	32,5	0,035	0,07	0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,5xD	18	0,035	0,07	0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,5xD	25	0,035	0,07	0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
P.5	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,5xD	18	0,035	0,07	0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
P.6	> 1100 N/mm²	1xD	0,5xD	16	0,025	0,049	0,063	0,070	0,084	0,091	0,096	0,099
M.2	750 - 850 N/mm²	1xD	0,5xD	10	0,035	0,07	0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
K.2	> 800 N/mm²	1xD	0,5xD	22	0,035	0,07	0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
S.1	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,5xD	8	0,025	0,049	0,063	0,070	0,084	0,091	0,096	0,099
422940												
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,5xD	37,5			0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,5xD	32,5			0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,5xD	25			0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142
K.1	≤ 820 N/mm²	1xD	0,5xD	25			0,09	0,1	0,12	0,13	0,137	0,142