

Taper shank end mills

NR



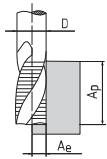
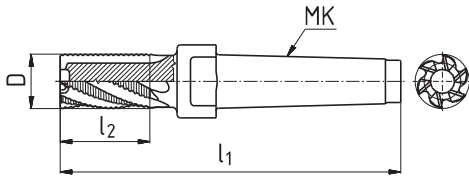
D≥32

D≥32

CZ Frézy válcové čelní | s MK, NR

DE Schaftfräser mit MK | NR

RU Фрезы концевые с коническим хвостовиком | NR



4242

4252



D k 12	MK	l1		l2		Z	424248		425248	
		4242	4252	4242	4252					
10	1	92		22		4	.100			
12	1	96		26		4	.120			
14	2	111		26		4	.140			
16	2	117	148	32	63	4	.160		.160	
18	2	117	148	32	63	4	.180		.180	
20	2	123	160	38	75	4	.200		.200	
22	2	123	160	38	75	5	.220		.220	
24	3	147	192	45	90	5	.240		.240	
25	3	147	192	45	90	5	.250		.250	
26	3	147	192	45	90	5	.260		.260	
28	3	147	192	45	90	5	.280		.280	
30	3	147	192	45	90	5	.300		.300	
32	4	201	254	53	106	6	.320		.320	
35	4	201	254	53	106	6	.350		.350	
36	4	201	254	53	106	6	.360		.360	
40	4	211	273	63	125	6	.400		.400	
45	4	211	273	63	125	6	.450		.450	
50	5	261	336	75	150	8	.500		.500	
63	5	276	366	90	180	8	.630		.630	

Cutting conditions | Řežné 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	
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	45	0,035	0,07	0,09	0,1	0,121	0,133	0,141	0,152	
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	39	0,035	0,07	0,09	0,1	0,121	0,133	0,141	0,152	
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	30	0,035	0,07	0,09	0,1	0,121	0,133	0,141	0,152	
M.2 750 - 850 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	15	0,035	0,07	0,09	0,1	0,121	0,133	0,141	0,152	
K.1 ≤ 820 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	35	0,035	0,07	0,09	0,1	0,121	0,133	0,141	0,152	
N.4 ≤ 800 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	80-120	0,035	0,07	0,09	0,1	0,121	0,133	0,141	0,152	