

End mills

short, 1 tooth cut over centre, 30°

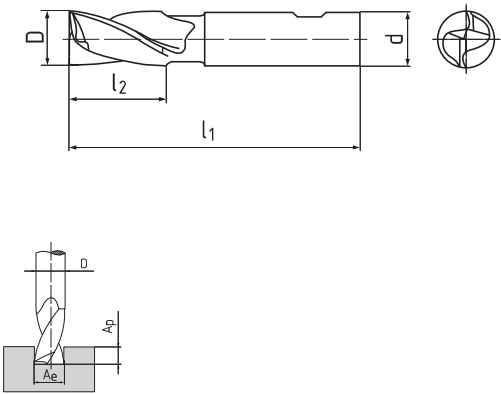


CZ Frézy válcové čelní | krátké, 1 břit přes střed, 30°

DE Schaftfräser | Kurz, 1 Schneide über die Mitte, 30°

RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | короткие с центрорежущим зубом, 30°

SC



S1004

S1004



D h 10	d h 6	l ₁	l ₂	Z	S100402	S100412
3	6	50	4	2	.030	.030
3,5	6	50	4	2	.035	.035
4	6	54	5	2	.040	.040
4,5	6	54	5	2	.045	.045
5	6	54	6	2	.050	.050
6	6	54	7	2	.060	.060
7	8	58	8	2	.070	.070
8	8	58	9	2	.080	.080
9	10	66	10	2	.090	.090
10	10	66	11	2	.100	.100
12	12	73	12	2	.120	.120
14	14	75	14	2	.140	.140
16	16	82	16	2	.160	.160
18	18	84	18	2	.180	.180
20	20	92	20	2	.200	.200

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)								
				Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
P.1 ≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	200	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	120	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	
P.5 > 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	90	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	
M.1 ≤ 750 N/mm ²	0,5xD	1xD	100	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	
M.2 750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	80	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	
K.1 ≤ 820 N/mm ²	0,5xD	1xD	150	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	
K.2 > 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	120	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	0,5xD	1xD	60	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	0,5xD	1xD	75	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067	