

End mills

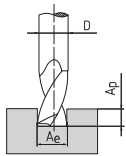
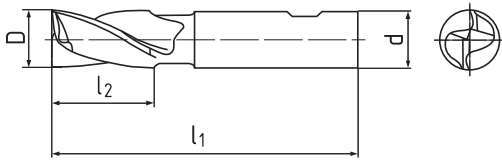
long, 1 tooth cut over centre, 30°



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

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

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



S1014



S1014



D h 10	d h 6	l1	l2	Z
3	6	57	7	2
3,5	6	57	7	2
4	6	57	8	2
4,5	6	57	8	2
5	6	57	10	2
6	6	57	10	2
7	8	63	13	2
8	8	63	16	2
9	10	72	16	2
10	10	72	19	2
12	12	83	22	2
14	14	83	22	2
16	16	92	26	2
18	18	92	26	2
20	20	104	32	2

S101402

S101412

D	d	l1	l2	Z	S101402	S101412
3	6	57	7	2	.030	.030
3,5	6	57	7	2	.035	.035
4	6	57	8	2	.040	.040
4,5	6	57	8	2	.045	.045
5	6	57	10	2	.050	.050
6	6	57	10	2	.060	.060
7	8	63	13	2	.070	.070
8	8	63	16	2	.080	.080
9	10	72	16	2	.090	.090
10	10	72	19	2	.100	.100
12	12	83	22	2	.120	.120
14	14	83	22	2	.140	.140
16	16	92	26	2	.160	.160
18	18	92	26	2	.180	.180
20	20	104	32	2	.200	.200

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)								
				Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,75xD	1xD	150	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,75xD	1xD	100	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
P.5	> 1100 N/mm ²	0,75xD	1xD	80	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
M.1	≤ 750 N/mm ²	0,75xD	1xD	90	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,75xD	1xD	80	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
K.1	≤ 820 N/mm ²	0,75xD	1xD	140	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
K.2	> 800 N/mm ²	0,75xD	1xD	100	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
S.1	≤ 1500 N/mm ²	0,75xD	1xD	50	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0,75xD	1xD	70	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067