

End mills

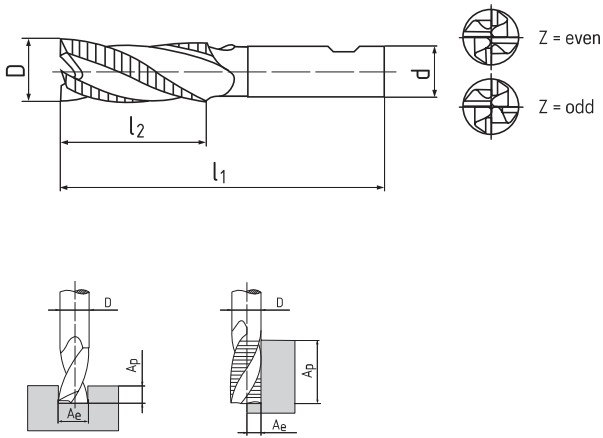
long, HR, 45°



CZ Frézy válcové čelní | dlouhé, HR, 45°

DE Schaftfräser | Lang, HR, 45°

RU Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | длинные, HR, 45°



S1196

S1196



SC

D h 10	d h 6	l1	l2	Z	S119602	S119612
4	6	57	11	3	.040	.040
5	6	57	13	4	.050	.050
6	6	57	13	4	.060	.060
8	8	63	19	4	.080	.080
10	10	72	22	4	.100	.100
12	12	83	26	4	.120	.120
14	14	83	26	4	.140	.140
16	16	92	32	4	.160	.160
16	16	92	32	5	.160Z5	.160Z5
18	18	92	32	5	.180	.180
20	20	104	38	5	.200	.200
20	20	104	38	6	.200Z6	.200Z6

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)								
				Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	180	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	100	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	80	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	
M.1 ≤ 750 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	90	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	
M.2 750 - 850 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	80	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	
K.1 ≤ 820 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	140	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	
K.2 > 800 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	100	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	50	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1,5xD	0,4xD	70	0,01	0,015	0,02	0,025	0,03	0,04	0,045	0,05	