

End mills

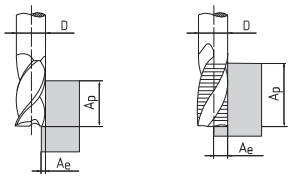
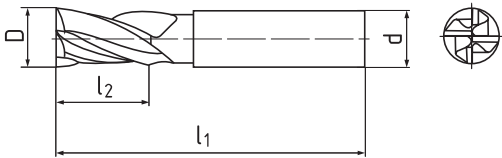
short, 2 teeth cut to centre, 30°



CZ Frézy válcové čelní | krátké, 2 břity do středu, 30°

DE Schaftfräser | Kurz, 2 Schneide bis Mitte, 30°

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



S1206



S1206



D h 10	d h 6	l ₁	l ₂	Z	S120602	S120612
3	6	50	5	4	.030	.030
3,5	6	50	6	4	.035	.035
4	6	54	8	4	.040	.040
4,5	6	54	8	4	.045	.045
5	6	54	9	4	.050	.050
6	6	54	10	4	.060	.060
8	8	58	12	4	.080	.080
10	10	66	14	4	.100	.100
12	12	73	16	4	.120	.120
14	14	75	18	4	.140	.140
16	16	82	22	4	.160	.160
18	18	84	24	4	.180	.180
20	20	92	26	4	.200	.200

Cutting conditions | Řezné 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	1xD	0,2xD	200	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,2xD	120	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
P.5 > 1100 N/mm ²	1xD	0,2xD	90	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
M.1 ≤ 750 N/mm ²	1xD	0,2xD	100	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
M.2 750 - 850 N/mm ²	1xD	0,2xD	80	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
K.1 ≤ 820 N/mm ²	1xD	0,2xD	150	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
K.2 > 800 N/mm ²	1xD	0,2xD	120	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,2xD	60	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1xD	0,2xD	75	0,015	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1