

End mills

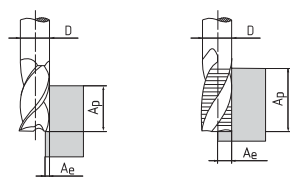
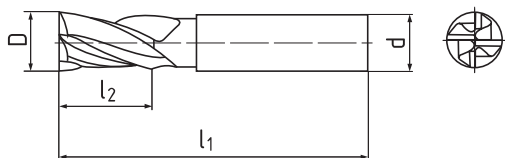
long, 2 teeth cut to centre, 30°



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

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

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



S1216



S1216



SC

D h 10	d h 6	l1	l2	Z	S121602	S121612
3	6	57	8	4	.030	.030
3,5	6	57	10	4	.035	.035
4	6	57	11	4	.040	.040
4,5	6	57	11	4	.045	.045
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
18	18	92	32	4	.180	.180
20	20	104	38	4	.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	1,75xD	0,2xD	180	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1,75xD	0,2xD	100	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
P.5 > 1100 N/mm ²	1,75xD	0,2xD	80	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
M.1 ≤ 750 N/mm ²	1,75xD	0,2xD	90	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
M.2 750 - 850 N/mm ²	1,75xD	0,2xD	80	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
K.1 ≤ 820 N/mm ²	1,75xD	0,2xD	140	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
K.2 > 800 N/mm ²	1,75xD	0,2xD	100	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
S.1 ≤ 1500 N/mm ²	1,75xD	0,2xD	50	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067
S.2 ≤ 1250 N/mm ²	1,75xD	0,2xD	70	0,01	0,02	0,027	0,033	0,04	0,053	0,06	0,067