

Taper shank slot drills

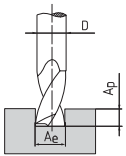
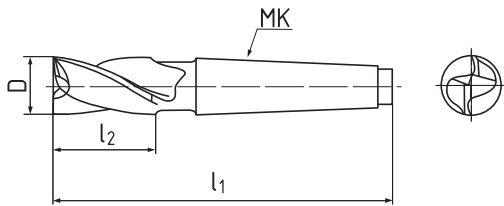
short, centre cutting, 2 – fluted



CZ Frézy pro drážky per | s MK, krátké, nesouměrné, dvouzubé

DE Langlochfräser mit MK | Kurz, mit Zentrumschnitt, zweischneider

RU Фрезы шпоночные | короткие, с коническим хвостовиком



2605



D e 8	MK	l1	l2	Z
12	1	85	14	2
14	2	100	16	2
16	2	105	18	2
18	2	110	20	2
20	2	115	20	2
22	2	120	22	2
24	3	140	25	2
25	3	140	25	2
28	3	145	28	2
30	3	150	30	2
32	4	175	32	2
36	4	175	34	2
40	4	180	38	2
45	4	185	42	2
50	5	220	45	2

260545

Cutting conditions | Řežné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)						
				Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 30	Ø 40	Ø 50
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,5xD	45	0,044	0,058	0,073	0,091	0,102	0,127	0,130
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,5xD	39	0,044	0,058	0,073	0,091	0,102	0,127	0,130
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,5xD	24	0,044	0,058	0,073	0,091	0,102	0,127	0,130
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,5xD	30	0,044	0,058	0,073	0,091	0,102	0,127	0,130
M.2 750 - 850 N/mm ²	1xD	0,5xD	15	0,044	0,058	0,073	0,091	0,102	0,127	0,130
N.2 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,5xD	30	0,057	0,075	0,095	0,118	0,133	0,165	0,169
N.4 ≤ 800 N/mm ²	1xD	0,5xD	35	0,044	0,058	0,073	0,091	0,102	0,127	0,130