

- EN** End mills | extralong
- DE** Schafffräser | Extra lang
- RU** Фрезы цилиндрические торцевые | экстра длинные

DIN 1835B

ZPS-FN Norm

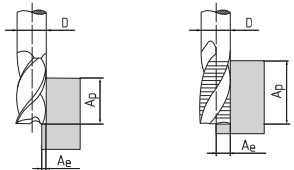
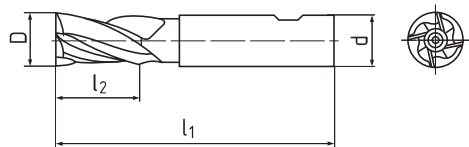
typ NR

typ N

$\lambda=30^\circ$   
 $\gamma=12^\circ$

HSS Co5

1252E
1212E



D k 10	d h 6	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub>		Z	
		1252E	1212E	1252E	1212E	1252E	1212E
10	10	110	110	60	60	4	4
12	12	137	137	80	80	4	4
14	12	137	137	80	80	4	4
16	16	160	160	100	100	4	4
18	16	160	160	100	100	4	5
20	20	191	191	125	125	4	5
22	20	191	191	125	125	5	5
25	25	216	216	140	140	5	6
28	25	216	216	140	140	5	6
30	25	216	216	140	140	5	6
32	32	260	260	180	180	6	6

125215E	121215E
.100	.100
.120	.120
.140	.140
.160	.160
.180	.180
.200	.200
.220	.220
.250	.250
.280	.280
.300	.300
.320	.320

### Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> (mm/z)					
				Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20	Ø 25	Ø 32
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>M.1</b> ≤ 750 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>M.2</b> 750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>M.3</b> > 850 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>N.4</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>K.1</b> < 240 HB	3xD	0,1xD		0,04	0,047	0,055	0,07	0,13	0,14
<b>S.2</b> ≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	3xD	0,1xD		0,028	0,0329	0,0385	0,049	0,091	0,098