

- EN** End mills
- DE** Schaftfräser
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком

DIN 1835A

DIN 1835B

DIN 844

typ N

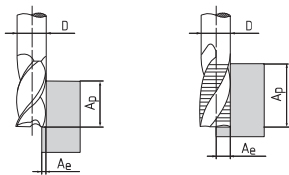
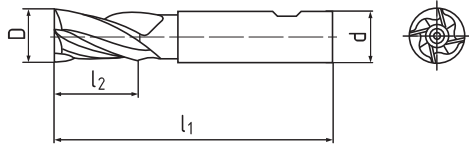
λ=40°
γ=12°

λ=35°
γ=12°

HSS
Co8

1402

1412



D	d	l ₁	l ₁	l ₂	l ₂	Z
k 10	h 6	1402	1412	1402	1412	
6	6	57	68	13	24	4
7	10	66	80	16	30	4
8	10	69	88	19	38	4
9	10	69	88	19	38	4
10	10	72	95	22	45	4
11	12	79	102	22	45	4
12	12	83	110	26	53	4
13	12	83	110	26	53	4
14	12	83	110	26	53	4
15	12	83	110	26	53	4
16	16	92	123	32	63	4
17	16	92	123	32	63	4
18	16	92	123	32	63	4
19	16	92	123	32	63	4
20	20	104	141	38	75	4
21	20	104	141	38	75	5
22	20	104	141	38	75	5
24	25	121	166	45	90	5
25	25	121	166	45	90	5
28	25	121	166	45	90	5
30	25	121	166	45	90	6
32	32	133	186	53	106	6
36	32	133	186	53	106	6
40*	32	143	205	63	125	6

140208	140218	141208	141218
.060	.060	.060	.060
.070	.070	.070	.070
.080	.080	.080	.080
.090	.090	.090	.090
.100	.100	.100	.100
.110	.110	.110	.110
.120	.120	.120	.120
.130	.130	.130	.130
.140	.140	.140	.140
.150	.150	.150	.150
.160	.160	.160	.160
.170	.170	.170	.170
.180	.180	.180	.180
.190	.190	.190	.190
.200	.200	.200	.200
.210	.210	.210	.210
.220	.220	.220	.220
.240	.240	.240	.240
.250	.250	.250	.250
.280	.280	.280	.280
.300	.300	.300	.300
.320	.320	.320	.320
.360	.360	.360	.360
.40032	.40032	.40032	.40032

*) ≠ DIN 844

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)									
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32	
P.1 ≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	45	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091	
P.2 ≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	39	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091	
P.3 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091	
P.4 ≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091	
P.5 ≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	24	0,015	0,021	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091	