

- EN** End mills | 2 teeth cut to centre
- DE** Schafffräser | bis Mitte schneidend
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | с центрорежущим зубом

DIN 1835A

DIN 1835B

DIN 844

typ N

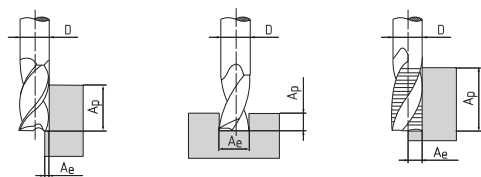
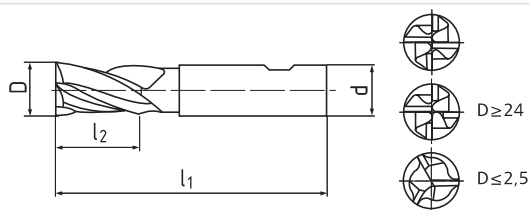
$\lambda=40^\circ$   
 $\gamma=12^\circ$

HSS  
Co8

TiAlN

## 1406

## 1416



D	d	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub>		Z
		1406	1416	1406	1416	
k 10	h 6					
2	6	51	54	7	10	3
2,5	6	52	56	8	12	3
3	6	52	56	8	12	4
3,5	6	54	59	10	15	4
4	6	55	63	11	19	4
4,5	6	55	63	11	19	4
5	6	57	68	13	24	4
5,5	6	57	68	13	24	4
6	6	57	68	13	24	4
6,5	10	66	80	16	30	4
7	10	66	80	16	30	4
7,5	10	66	80	16	30	4
8	10	69	88	19	38	4
8,5	10	69	88	19	38	4
9	10	69	88	19	38	4
9,5	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

140618	140618	141618
.020	.020 TiAlN	.020
.025	.025 TiAlN	.025
.030	.030 TiAlN	.030
.035	.035 TiAlN	.035
.040	.040 TiAlN	.040
.045	.045 TiAlN	.045
.050	.050 TiAlN	.050
.055	.055 TiAlN	.055
.060	.060 TiAlN	.060
.065	.065 TiAlN	.065
.070	.070 TiAlN	.070
.075	.075 TiAlN	.075
.080	.080 TiAlN	.080
.085	.085 TiAlN	.085
.090	.090 TiAlN	.090
.095	.095 TiAlN	.095
.100	.100 TiAlN	.100
.110	.110 TiAlN	.110
.120	.120 TiAlN	.120
.130	.130 TiAlN	.130
.140	.140 TiAlN	.140

### 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 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	
<b>P.1</b>	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	45	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>P.2</b>	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	39	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>P.3</b>	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>P.4</b>	≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>P.5</b>	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>K.1</b>	< 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,006	0,015	0,021	0,028	0,034
<b>S.1</b>	≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	12	0,0042	0,0105	0,0147	0,0196	0,0238

TiAlN: V<sub>c</sub> + 50 %

- EN** End mills | 2 teeth cut to centre
- DE** Schafffräser | bis Mitte schneidend
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | с центрорежущим зубом

DIN 1835A

DIN 1835B

DIN 844

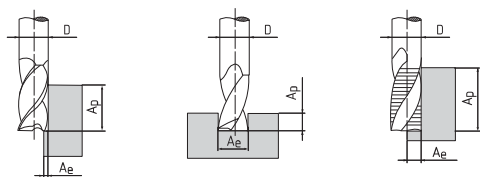
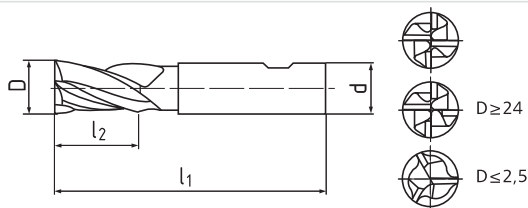
typ N

$\lambda=40^\circ$   
 $\gamma=12^\circ$

HSS  
Co8

TiAlN

1406
1416



D	d	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub>		Z
		1406	1416	1406	1416	
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
22	20	104	141	38	75	4
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	5
32	32	133	186	53	106	6

140618	140618	141618
.150	.150 TiAlN	.150
.160	.160 TiAlN	.160
.170	.170 TiAlN	.170
.180	.180 TiAlN	.180
.190	.190 TiAlN	.190
.200	.200 TiAlN	.200
.220	.220 TiAlN	.220
.240	.240 TiAlN	.240
.250	.250 TiAlN	.250
.280	.280 TiAlN	.280
.300	.300 TiAlN	.300
.320	.320 TiAlN	.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 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
<b>P.1</b> ≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	45	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>P.2</b> ≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	39	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>P.3</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>P.4</b> ≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	30	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>P.5</b> ≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	24	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>K.1</b> < 240 HB	1xD	0,1xD	35	0,044	0,051	0,057	0,71	0,091
<b>S.1</b> ≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1xD	0,1xD	12	0,0308	0,0357	0,0399	0,497	0,0637

TiAlN: V<sub>c</sub> + 50 %