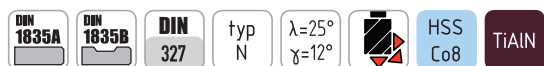


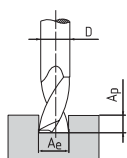
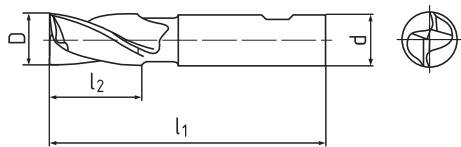
- EN Slot drills | short, centre cutting, 2 - fluted
- DE Langlochfräser | Kurz, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU Фрезы шпоночные | короткие, несимметричные, двузубые



2204

2204

SSH



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z	220408	220408	220418	220418
1	6	47	2,5	2	.010	.010 TIALN	.010	.010 TIALN
1,5	6	47	3	2	.015	.015 TIALN	.015	.015 TIALN
2	6	48	4	2	.020	.020 TIALN	.020	.020 TIALN
2,5	6	49	5	2	.025	.025 TIALN	.025	.025 TIALN
2,8	6	49	5	2	.028	.028 TIALN	.028	.028 TIALN
3	6	49	5	2	.030	.030 TIALN	.030	.030 TIALN
3,5	6	50	6	2	.035	.035 TIALN	.035	.035 TIALN
3,8	6	51	7	2	.038	.038 TIALN	.038	.038 TIALN
4	6	51	7	2	.040	.040 TIALN	.040	.040 TIALN
4,5	6	51	7	2	.045	.045 TIALN	.045	.045 TIALN
4,8	6	52	8	2	.048	.048 TIALN	.048	.048 TIALN
5	6	52	8	2	.050	.050 TIALN	.050	.050 TIALN
5,5	6	52	8	2	.055	.055 TIALN	.055	.055 TIALN
5,75	6	52	8	2	.0575	.0575 TIALN	.0575	.0575 TIALN
6	6	52	8	2	.060	.060 TIALN	.060	.060 TIALN
6,5	10	60	10	2	.065	.065 TIALN	.065	.065 TIALN
7	10	60	10	2	.070	.070 TIALN	.070	.070 TIALN
7,5	10	60	10	2	.075	.075 TIALN	.075	.075 TIALN
7,75	10	61	11	2	.0775	.0775 TIALN	.0775	.0775 TIALN
8	10	61	11	2	.080	.080 TIALN	.080	.080 TIALN
8,5	10	61	11	2	.085	.085 TIALN	.085	.085 TIALN
9	10	61	11	2	.090	.090 TIALN	.090	.090 TIALN
9,5	10	61	11	2	.095	.095 TIALN	.095	.095 TIALN

Řezné podmínky / Cutting conditions / 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	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.5	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.1	< 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.2	> 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073

TiAlN: Vc + 50 %

- EN Slot drills | short, centre cutting, 2 - fluted
- DE Langlochfräser | Kurz, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU Фрезы шпоночные | короткие, несимметричные, двузубые

DIN 1835A

DIN 1835B

DIN 327

typ N

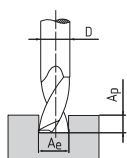
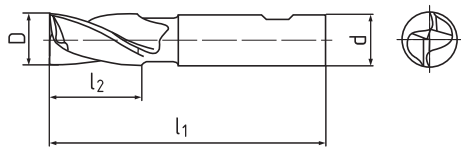
$\lambda=25^\circ$
 $\gamma=12^\circ$

HSS
Co8

TiAlN

2204

2204



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z
9,7	10	63	13	2
10	10	63	13	2
10,5	12	70	13	2
11	12	70	13	2
11,5	12	70	13	2
11,7	12	70	13	2
12	12	73	16	2
12,5	12	73	16	2
13	12	73	16	2
13,5	12	73	16	2
13,7	12	73	16	2
14	12	73	16	2
15	12	73	16	2
16	16	79	19	2
17	16	79	19	2
17,7	16	79	19	2
18	16	79	19	2
19	16	79	19	2
20	20	88	22	2
21	20	88	22	2
22	20	88	22	2
24	25	102	26	2
24,7*	20	96	26	2

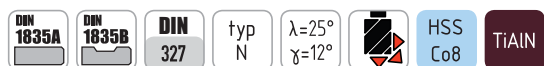
220408	220408	220418	220418
.097	.097 TiAlN	.097	.097 TiAlN
.100	.100 TiAlN	.100	.100 TiAlN
.105	.105 TiAlN	.105	.105 TiAlN
.110	.110 TiAlN	.110	.110 TiAlN
.115	.115 TiAlN	.115	.115 TiAlN
.117	.117 TiAlN	.117	.117 TiAlN
.120	.120 TiAlN	.120	.120 TiAlN
.125	.125 TiAlN	.125	.125 TiAlN
.130	.130 TiAlN	.130	.130 TiAlN
.135	.135 TiAlN	.135	.135 TiAlN
.137	.137 TiAlN	.137	.137 TiAlN
.140	.140 TiAlN	.140	.140 TiAlN
.150	.150 TiAlN	.150	.150 TiAlN
.160	.160 TiAlN	.160	.160 TiAlN
.170	.170 TiAlN	.170	.170 TiAlN
.177	.177 TiAlN	.177	.177 TiAlN
.180	.180 TiAlN	.180	.180 TiAlN
.190	.190 TiAlN	.190	.190 TiAlN
.200	.200 TiAlN	.200	.200 TiAlN
.210	.210 TiAlN	.210	.210 TiAlN
.220	.220 TiAlN	.220	.220 TiAlN
.240	.240 TiAlN	.240	.240 TiAlN
.24720	.24720 TiAlN	.24720	.24720 TiAlN

Řezné podmínky / Cutting conditions / 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	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.5	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.1	< 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.2	> 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073

TiAlN: Vc + 50 %

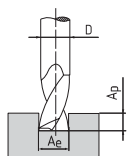
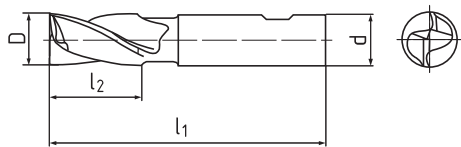
- EN Slot drills | short, centre cutting, 2 - fluted
- DE Langlochfräser | Kurz, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU Фрезы шпоночные | короткие, несимметричные, двузубые



2204

2204

SSH



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z
25	25	102	26	2
25*	20	96	26	2
26	25	102	26	2
28	25	102	26	2
28*	20	96	26	2
30	25	102	26	2
32	32	112	32	2
36	32	112	32	2
40	40	130	38	2
40*	32	118	38	2

220408	220408	220418	220418
.250	.250 TIALN	.250	.250 TIALN
.25020	.25020 TIALN	.25020	.25020 TIALN
.260	.260 TIALN	.260	.260 TIALN
.280	.280 TIALN	.280	.280 TIALN
.28020	.28020 TIALN	.28020	.28020 TIALN
.300	.300 TIALN	.300	.300 TIALN
.320	.320 TIALN	.320	.320 TIALN
.360	.360 TIALN	.360	.360 TIALN
.400	.400 TIALN	.400	.400 TIALN
.40032	.40032 TIALN	.40032	.40032 TIALN

*) ≠ DIN 327

Řezné podmínky / Cutting conditions / 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	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.5	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.1	< 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
K.2	> 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073

TiAlN: Vc + 50 %