

- EN Slot drills | long, centre cutting, 2 – fluted
- DE Langlochfräser | Lang, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU Фрезы шпоночные | длинные, несимметричные, двузубые

DIN 1835A

DIN 1835B

ISO 1641

typ N

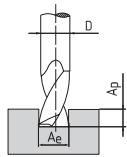
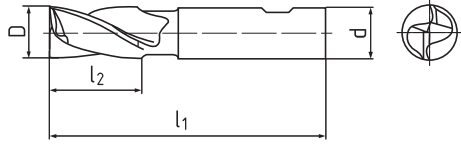
$\lambda=25^\circ$
 $\gamma=12^\circ$

HSS Co8

TiAlN

2214

2214



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z
2	6	54	7	2
3	6	56	8	2
3,5	6	59	10	2
4	6	63	11	2
4,5	6	63	11	2
5	6	68	13	2
5,5	6	68	13	2
6	6	68	13	2
6,5	10	80	16	2
7	10	80	16	2
8	10	88	19	2
8,5	10	88	19	2
9	10	88	19	2
10	10	95	22	2
11	12	102	22	2
12	12	110	26	2
13	12	110	26	2
14	12	110	26	2
15	12	110	26	2
16	16	123	32	2
18	16	123	32	2

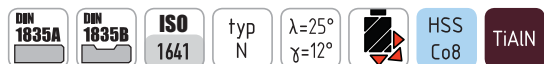
221408	221418	221418
.020	.020	.020 TiAlN
.030	.030	.030 TiAlN
.035	.035	.035 TiAlN
.040	.040	.040 TiAlN
.045	.045	.045 TiAlN
.050	.050	.050 TiAlN
.055	.055	.055 TiAlN
.060	.060	.060 TiAlN
.065	.065	.065 TiAlN
.070	.070	.070 TiAlN
.080	.080	.080 TiAlN
.085	.085	.085 TiAlN
.090	.090	.090 TiAlN
.100	.100	.100 TiAlN
.110	.110	.110 TiAlN
.120	.120	.120 TiAlN
.130	.130	.130 TiAlN
.140	.140	.140 TiAlN
.150	.150	.150 TiAlN
.160	.160	.160 TiAlN
.180	.180	.180 TiAlN

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

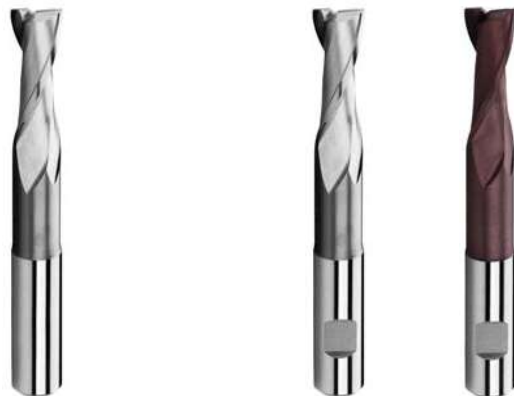
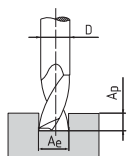
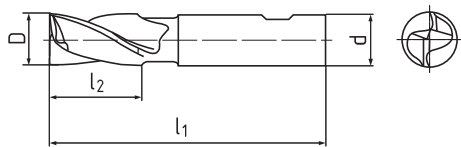
Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)								
				Ø 3	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	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 | long, centre cutting, 2 – fluted
- DE** Langlochfräser | Lang, mit Zentrumschnitt, zweischneider
- RU** Фрезы шпоночные | длинные, несимметричные, двузубые



2214



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z
19	16	123	32	2
20	20	141	38	2
22	20	141	38	2
24	25	166	45	2
25	25	166	45	2
26	25	166	45	2
28	25	166	45	2
30	25	166	45	2
32	32	186	53	2
35	32	186	53	2
36	32	186	53	2
40*	32	196	63	2

221408	221418	221418
.190		
.200	.200	.200 TIALN
.220	.220	.220 TIALN
.240	.240	.240 TIALN
.250	.250	.250 TIALN
.260	.260	.260 TIALN
.280	.280	.280 TIALN
.300	.300	.300 TIALN
.320	.320	.320 TIALN
.350		
.360	.360	.360 TIALN
.40032	.40032	.40032 TIALN

*) ≠ ISO 1641

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 %