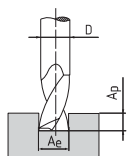
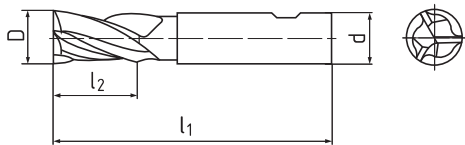


- EN Slot drills | short, 3 – fluted centre cutting
- DE Langlochfräser | Kurz, dreischneider mit Zentrumschnitt
- RU Фрезы шпоночные | короткие, трехзубые, несимметричные

DIN 1835B
DIN 327
typ N
 $\lambda=30^\circ$   
 $\gamma=12^\circ$ 
HSSE PM
AlTiN
HSS Co8
TiAlN

**2304**

**2304**



D e 8	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z
2	6	48	4	3
3	6	49	5	3
3,5	6	50	6	3
4	6	51	7	3
4,5	6	51	7	3
5	6	52	8	3
5,5	6	52	8	3
6	6	52	8	3
6,5	10	60	10	3
7	10	60	10	3
7,5	10	60	10	3
8	10	61	11	3
9	10	61	11	3
9,5	10	61	11	3
10	10	63	13	3
11	12	70	13	3
12	12	73	16	3

230417	230418	230418
	.020	.020 TIALN
	.030	.030 TIALN
	.035	.035 TIALN
	.040	.040 TIALN
	.045	.045 TIALN
	.050	.050 TIALN
	.055	.055 TIALN
.060	.060	.060 TIALN
	.065	.065 TIALN
	.070	.070 TIALN
	.075	.075 TIALN
.080	.080	.080 TIALN
	.090	.090 TIALN
	.095	.095 TIALN
.100	.100	.100 TIALN
	.110	.110 TIALN
.120	.120	.120 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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
M.2	750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	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
S.2	≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	12	0,0063	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511

TiAlN: Vc + 50 %

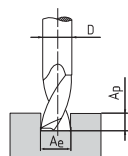
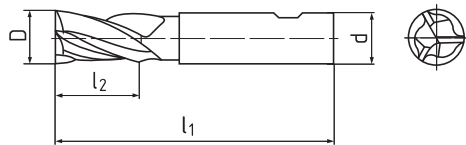
- EN Slot drills | short, 3 – fluted centre cutting
- DE Langlochfräser | Kurz, dreischneider mit Zentrumschnitt
- RU Фрезы шпоночные | короткие, трехзубые, несимметричные



**2304**

**2304**

SSH



D e 8	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z
13	12	73	16	3
14	12	73	16	3
15	12	73	16	3
16	16	79	19	3
18	16	79	19	3
19,7	20	88	22	3
20	20	88	22	3
21,7	20	88	22	3
22	20	88	22	3
24,7	25	102	26	3
25	25	102	26	3
28	25	102	26	3
30	25	102	26	3
32	32	112	32	3

230417	230418	230418
	.130	.130 TIALN
.140	.140	.140 TIALN
	.150	.150 TIALN
.160	.160	.160 TIALN
.180	.180	.180 TIALN
	.197	.197 TIALN
.200	.200	.200 TIALN
	.217	.217 TIALN
	.220	.220 TIALN
	.247	.247 TIALN
	.250	.250 TIALN
	.280	.280 TIALN
	.300	.300 TIALN
	.320	.320 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	
<b>P.1</b>	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	45	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.2</b>	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	39	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.3</b>	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	24	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>P.4</b>	≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	30	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>M.2</b>	750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	15	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>K.1</b>	< 240 HB	0,5xD	1xD	35	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>K.2</b>	> 240 HB	0,5xD	1xD	25	0,009	0,022	0,029	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073
<b>S.2</b>	≤ 1250 N/mm <sup>2</sup>	0,5xD	1xD	12	0,0063	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511

TiAlN: Vc + 50 %