

- EN** Slot drills | long, 3 – fluted centre cutting
- DE** Langlochfräser | Lang, dreischneider mit Zentrumschnitt
- RU** Фрезы шпоночные | длинные, трехзубые, несимметричные

DIN 1835B

DIN 327

typ N

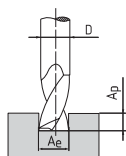
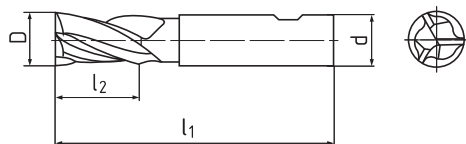
$\lambda=30^\circ$
 $\gamma=12^\circ$

HSS Co8

TiAlN

2314

SSS



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z	231418	231418
2,8	6	52	8	3	.028	.028 TiAlN
3	6	52	8	3	.030	.030 TiAlN
3,8	6	55	11	3	.038	.038 TiAlN
4	6	55	11	3	.040	.040 TiAlN
5	6	57	13	3	.050	.050 TiAlN
6	6	57	13	3	.060	.060 TiAlN
7	10	66	16	3	.070	.070 TiAlN
8	10	69	19	3	.080	.080 TiAlN
9	10	69	19	3	.090	.090 TiAlN
10	10	72	22	3	.100	.100 TiAlN
11	12	79	22	3	.110	.110 TiAlN
12	12	83	26	3	.120	.120 TiAlN
13	12	83	26	3	.130	.130 TiAlN
14	12	83	26	3	.140	.140 TiAlN
15	12	83	26	3	.150	.150 TiAlN
16	16	92	32	3	.160	.160 TiAlN
18	16	92	32	3	.180	.180 TiAlN
20	20	104	38	3	.200	.200 TiAlN
22	20	104	38	3	.220	.220 TiAlN
24	25	121	45	3	.240	.240 TiAlN
25	25	121	45	3	.250	.250 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
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
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0,5xD	1xD	12	0,0063	0,0154	0,0203	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511

TiAlN: Vc + 50 %