

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

DIN 1835B

ZPS-FN Norm

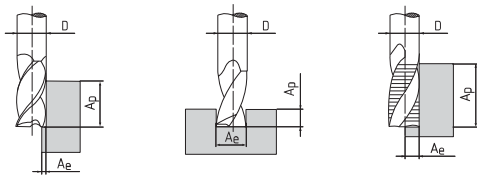
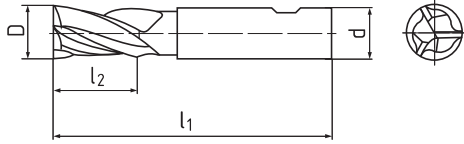
typ N

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

HSS Co8

TiAlN

## 2334



D e 8	d h 6	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Z
2	6	54	10	3
3	6	56	12	3
4	6	63	19	3
5	6	68	24	3
6	6	68	24	3
8	10	88	38	3
9	10	88	38	3
10	10	95	45	3
12	12	110	53	3
14	12	110	53	3
16	16	123	63	3
18	16	123	63	3
20	20	141	75	3
22	20	141	75	3
25	25	166	90	3

233418	233418
.020	.020 TiAlN
.030	.030 TiAlN
.040	.040 TiAlN
.050	.050 TiAlN
.060	.060 TiAlN
.080	.080 TiAlN
.090	.090 TiAlN
.100	.100 TiAlN
.120	.120 TiAlN
.140	.140 TiAlN
.160	.160 TiAlN
.180	.180 TiAlN
.200	.200 TiAlN
.220	.220 TiAlN
.250	.250 TiAlN

### 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	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>N.2</b> Si ≤ 12%	0,5xD	1xD	160-300	0,0117	0,0286	0,0377	0,0468	0,0572	0,0754	0,0845	0,0949
<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: V<sub>c</sub> + 50 %