

- EN Taper shank end mills | long
- DE Schafffräser mit MK | Lang
- RU Фрезы концевые с коническим хвостовиком | длинные, среднезубые

DIN 228A

DIN 845

typ N

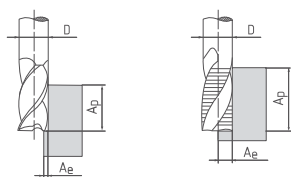
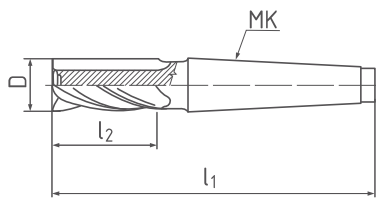
$\lambda=35^\circ$
 $\gamma=12^\circ$

HSS

HSS Co5

4212

4219



HSS Co5



HSS

D k 10**	MK	l ₁		l ₂		Z
		4212	4219	4212	4219	
10	1	115		45		4
12	2	138		53		4
14	2	138		53		4
16	2	148		63		4
18	2	148		63		4
20	2	160		75		4
22	2	160	160	75	75	5
24	3	192		90		5
25	3	192	184*	90	80*	5
26	3	192		90		5
28	3	192		90		5
30	3	192		90		6
32	4	231	229*	106	100*	6
36	4	231		106		6
40	4	250	250	125	125	6
45	4	250		125		6
50	5	308	308	150	150	6
50	5		268*		110*	6
56	5	308		150		8
63	5	338	338	180	180	8

421245	421940
.100	
.120	
.140	
.160	
.180	
.200	
.220	.220
.240	
.250	.250*
.260	
.280	
.300	
.320	.320*
.360	
.400	.400
.450	
.500	.500
.500	.500110*
.560	
.630	.630

*) ≠ DIN 845

**) 421940 = js 14

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	A _p	A _e	V _c	f _z (mm/z)					
				Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
421245									
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	37,5	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.2	≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	32,5	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.3	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	18	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.4	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	25	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.5	≤ 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	18	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.6	> 1100 N/mm ²	1xD	0,1xD	16	0,0196	0,0238	0,0308	0,0357	0,0399
K.2	> 240 HB	1xD	0,1xD	22	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
M.2	750 - 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	10	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
S.1	≤ 1500 N/mm ²	1xD	0,1xD	8	0,0196	0,0238	0,0308	0,0357	0,0399
421940									
P.1	≤ 600 N/mm ²	1xD	0,1xD	30	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.2	≤ 850 N/mm ²	1xD	0,1xD	26	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.4	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	20	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
K.1	< 240 HB	1xD	0,1xD	25	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057