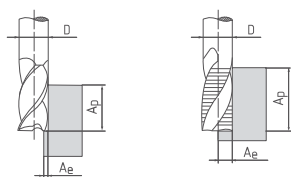
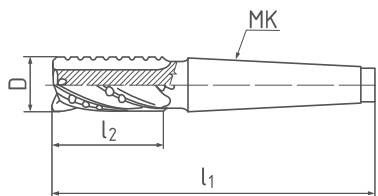


- EN** Taper shank end mills | short
- DE** Schafffräser mit MK | Kurz
- RU** Фрезы концевые с коническим хвостовиком | короткие, среднезубые



## 4222

## 4229



HSS  
Co5



HSS



D k 10	MK h 6	l <sub>1</sub>		l <sub>2</sub>		Z		
		4222	4229	4222	4229		422245	422940
10	1	92		22		4	.100	
12	2	111		26		4	.120	
14	2	111		26		4	.140	
16	2	117		32		4	.160	
18	2	117		32		4	.180	
20	2	123	123	38	38	4	.200	.200
22	2	123	123	38	38	5	.220	.220
25	3	147	154*	45	50*	5	.250	.250*
28	3	147	154*	45	50*	5	.280	.280*
30	3	147	154*	45	50*	6	.300	.300*
32	4	178	178	53	53	6	.320	.320
36	4	178	178	53	53	6	.360	.360
40	4	188	188	63	63	6	.400	.400
45	4	188	188	63	63	6	.450	.450
50	5	233	228*	75	70*	6	.500	.500*
56	5	233		75		8	.560	
63	5	248	241*	90	80*	8	.630	.630*

\*) ≠ DIN 845

\*\*) 422940 = js 14

### 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 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
<b>422245</b>									
P.2	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	32,5	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
P.3	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	18	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
P.4	≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	25	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
P.5	≤ 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	18	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
P.6	> 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	16	0,0245	0,028	0,049	0,056	0,063
M.2	750 - 850 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	10	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
K.2	> 240 HB	1,5xD	0,5xD	22	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
S.1	≤ 1500 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	8	0,0245	0,028	0,049	0,056	0,063
<b>422940</b>									
P.1	≤ 600 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	30	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
P.2	≤ 850 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	26	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
P.4	≤ 900 N/mm <sup>2</sup>	1,5xD	0,5xD	20	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09
K.1	< 240 HB	1,5xD	0,5xD	25	0,035	0,04	0,07	0,08	0,09