

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

DIN 228A

DIN 845

typ W

$\lambda=45^\circ$
 $\gamma=22^\circ$

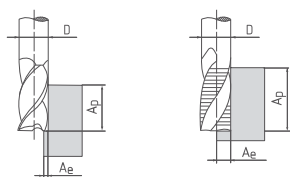
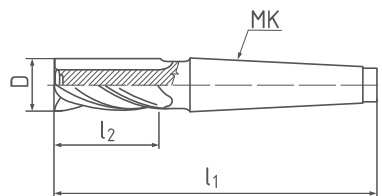
HSS Co5

$\lambda=45^\circ$
 $\gamma=20^\circ$

HSS

410245 410940

4102
4109



D k 10**	MK h 6	l ₁		l ₂		Z
		4102	4109	4102	4109	
10	1	92		22		3
12	2	111		26		3
16	2	117		32		3
20	2	123		38		3
22	2	123		38		3
24	3	147		45		4
25	3	147	154*	45	50*	4
26	3	147		45		4
28	3	147	154*	45	50*	4
30	3	147	154*	45	50*	4
32	4	178	178	53	53	4
36	4	178	178	53	53	4
40	4	188	188	63	63	4
45	4	188	188	63	63	4
50	5	233	228*	75	70*	5
63	5	248	241*	90	80*	6

410245	410940
.100	
.120	
.160	
.200	
.220	
.240	
.250	.250*
.260	
.280	.280*
.300	.300*
.320	.320
.360	.360
.400	.400
.450	.450
.500	.500*
.630	.630*

*) ≠ DIN 845

**) 410940 = js 14

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)					
				Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	
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.4	≤ 900 N/mm ²	1xD	0,1xD	25	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
K.1	< 240 HB	1xD	0,1xD	30	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
N.2	Si ≤ 12%	1xD	0,1xD	160-260	0,0364	0,0442	0,0572	0,0663	0,0741
N.4	≤ 800 N/mm ²	1xD	0,1xD	60-100	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057