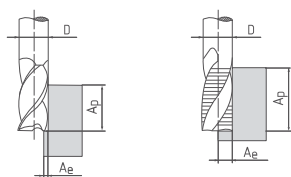
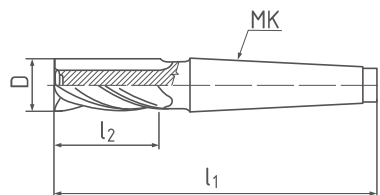


EN Taper shank end mills | short
 DE Schafffräser mit MK | Kurz
 RU Фрезы концевые с коническим хвостовиком | короткие, среднезубые



4202

4209



D k 10**	MK	l ₁ 4202	l ₁ 4209	l ₂ 4202	l ₂ 4209	Z
10	1	92		22		4
12	2	111		26		4
14	2	111		26		4
16	2	117		32		4
18	2	117		32		4
20	2	123	123	38	38	4
22	2	123	123	38	38	5
24	3	147		45		5
25	3	147	154*	45	50*	5
26	3	147		45		5
28	3	147	154*	45	50*	5
30	3	147	154*	45	50*	6
32	4	178	178	53	53	6
36	4	178	178	53	53	6
40	4	188	188	63	63	6
45	4	188	188	63	63	6
50	5	233	228*	75	70*	6
56	5	233		75		8
63	5	248	241*	90	80*	8

*) ≠ DIN 845

**) 420940 = js 14

420245

420940

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

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	
420245									
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	37,5	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	32,5	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.3	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	18	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.4	≤ 900 N/mm²	1xD	0,1xD	25	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.5	≤ 1100 N/mm²	1xD	0,1xD	18	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.6	> 1100 N/mm²	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/mm²	1xD	0,1xD	10	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
S.1	≤ 1500 N/mm²	1xD	0,1xD	8	0,0196	0,0238	0,0308	0,0357	0,0399
420940									
P.1	≤ 600 N/mm²	1xD	0,1xD	30	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.2	≤ 850 N/mm²	1xD	0,1xD	26	0,028	0,034	0,044	0,051	0,057
P.4	≤ 900 N/mm²	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