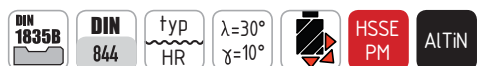


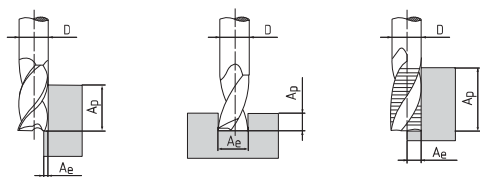
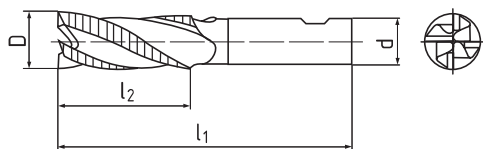
- EN** End mills | HR, 1 tooth cut over centre
- DE** Schafffräser | HR, 1 Schneide über die Mitte
- RU** Фрезы концевые с цилиндрическим хвостовиком | HR, с центрорежущим зубом



1285

1295

SSH



D	d	l ₁	l ₁	l ₂	l ₂	Z
k 12	h 6	1285	1295	1285	1295	
6	6	57	68	13	24	4
7	10	66		16		4
8	10	69	88	19	38	4
9	10	69		19		4
10	10	72	95	22	45	4
12	12	83	110	26	53	4
14	12	83	110	26	53	4
16	16	92	123	32	63	4
18	16	92	123	32	63	4
20	20	104	141	38	75	4
22	20	104		38		5
25	25	121		45		5
30	25	121		45		5
32	32	133		53		6

128517	129517
.060	.060
.070	
.080	.080
.090	
.100	.100
.120	.120
.140	.140
.160	.160
.180	.180
.200	.200
.220	
.250	
.300	
.320	

Řezné podmínky / Cutting conditions / Schnittbedingungen / Условия резания

Material	Ap	Ae	Vc	fz (mm/z)										
				Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32		
P.3	≤ 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	61,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,110	0,132	
P.5	≤ 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	61,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,110	0,132	
P.6	> 1100 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	51	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,077	0,092	
M.2	750 - 850 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	37,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,077	0,092	
K.2	> 240 HB	1,5xD	0,5xD	66	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,110	0,132	
S.1	≤ 1500 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	31,5	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,077	0,092	
S.2	≤ 1250 N/mm ²	1,5xD	0,5xD	30	0,022	0,028	0,039	0,044	0,077	0,088	0,1	0,077	0,092	