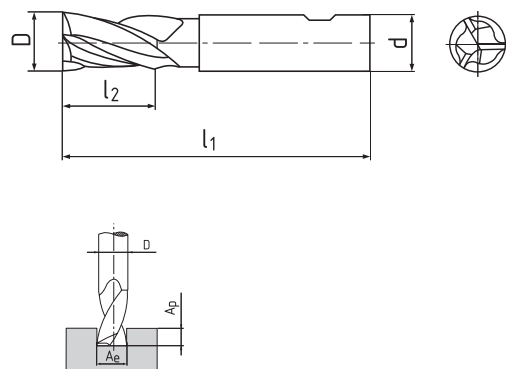


Slot drills

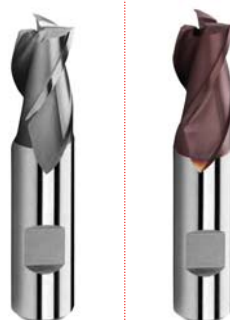
short, centre cutting, 3 – fluted



- CZ** Frézy pro drážky per | krátké, nesouměrné, třízubé
DE Langlochfräser | Kurz, dreischneider mit Zentrumschnitt
RU Фрезы шпоночные | короткие, трехзубые, несимметричные



2304



D e 8	d h 6	l ₁	l ₂	Z	230418	230418
20	20	88	22	3	.200	.200 TIALN
22	20	88	22	3	.220	.220 TIALN
25	25	102	26	3	.250	.250 TIALN
28	25	102	26	3	.280	.280 TIALN
30	25	102	26	3	.300	.300 TIALN
32	32	112	32	3	.320	.320 TIALN

Cutting conditions | Řezné podmínky | Schnittbedingungen | Условия резания

		fz (mm/z)									
Material		A _p	A _e	V _c	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 18	Ø 20	Ø 25	Ø 32
P.1	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	45	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116
P.2	≤ 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	39	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116
P.3	≤ 1100 N/mm ²	0,5xD	1xD	24	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116
P.4	≤ 900 N/mm ²	0,5xD	1xD	30	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116
M.2	750 - 850 N/mm ²	0,5xD	1xD	15	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116
K.1	≤ 820 N/mm ²	0,5xD	1xD	35	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116
K.2	> 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	25	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116
N.2	≤ 600 N/mm ²	0,5xD	1xD	160–300	0,0468	0,0572	0,0754	0,0845	0,0949	0,1183	0,1508
N.4	≤ 800 N/mm ²	0,5xD	1xD	80–120	0,036	0,044	0,058	0,065	0,073	0,091	0,116
S.2	≤ 1250 N/mm ²	0,5xD	1xD	12	0,0252	0,0308	0,0406	0,0455	0,0511	0,0637	0,0812

TiAlN: V_c + 50 %