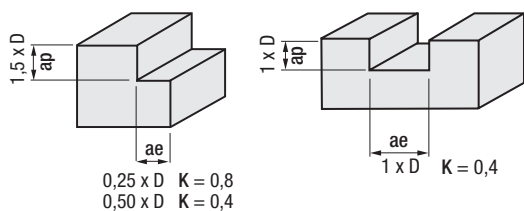
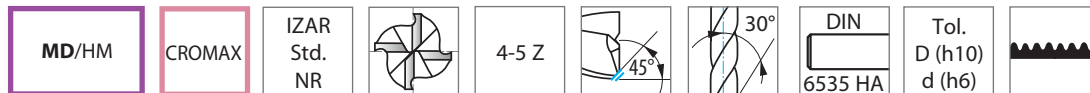
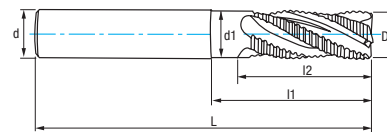


Ref. **9644**

Frez węglikowy do obróbki zgrubnej ogólnego zastosowania



| Materiały | | Vc (m/min) | Prędkość posuwu fz/rev. (mm/z) | | | | | |
|-----------|------|------------|--------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Grupa | Sub. | CROMAX | Ø 6 | Ø 8 | Ø 10 | Ø 12 | Ø 16 | Ø 20 |
| P | P.1 | 130-170 | 0,030 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,115 | 0,115 |
| | P.2 | 120-150 | 0,030 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,115 | 0,115 |
| | P.3 | 50-85 | 0,030 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,075 |
| K | K.1 | 60-85 | 0,030 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,075 | 0,075 |
| | K.2 | 60-90 | 0,030 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,127 | 0,150 |
| N | N.1 | 80-160 | 0,030 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,127 | 0,150 |

$$\text{r.p.m.} = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \varnothing}$$

K = Współczynnik korygujący

$$Vf (\text{mm/min.}) = \text{r.p.m.} \times Z \times fz \times K$$

| D mm | d mm | L mm | l1 mm | l mm | d1 mm | Z | N° Art. CROMAX | € |
|-------|-------|------|-------|-------|-------|---|----------------|--------|
| 6,00 | 6,00 | 57 | 21 | 13,00 | 5,50 | 4 | 43240 | 43,01 |
| 8,00 | 8,00 | 63 | 27 | 19,00 | 7,50 | 4 | 43246 | 47,01 |
| 10,00 | 10,00 | 72 | 32 | 22,00 | 9,50 | 4 | 43248 | 53,88 |
| 12,00 | 12,00 | 83 | 38 | 26,00 | 11,50 | 4 | 43249 | 74,83 |
| 16,00 | 16,00 | 92 | 44 | 32,00 | 15,50 | 5 | 43251 | 113,47 |
| 20,00 | 20,00 | 104 | 54 | 38,00 | 19,50 | 5 | 43252 | 184,60 |


DIN 6535 HB
na żądanie