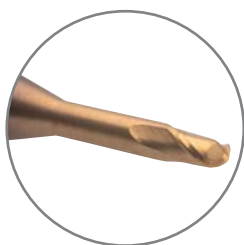
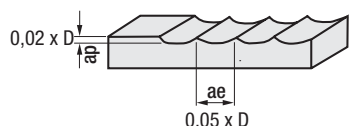
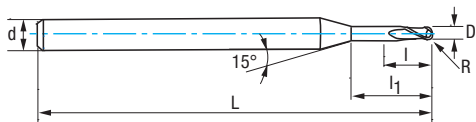


Ref. 9475

Wysokowydajny frez węglikowy kulisty 2Z



HM	SUA	std.	2 Z	30°	DIN 6535 HA	R Tol. ±0,01	65 HRC
----	-----	------	-----	-----	-------------	--------------	--------



D mm	R mm	d mm	L mm	l mm	l1 mm	Z	N° Art. SUA	€
0,30	0,15	4,00	50	0,30	1,00	2	78427	51,58
0,30	0,15	4,00	50	0,30	3,00	2	78428	51,58
0,40	0,20	4,00	50	0,40	2,00	2	78429	45,28
0,40	0,20	4,00	50	0,40	4,00	2	78430	46,95
0,50	0,25	4,00	50	0,50	2,00	2	78431	41,93
0,50	0,25	4,00	50	0,50	4,00	2	78432	41,93
0,60	0,30	4,00	50	0,60	2,00	2	78433	40,52
0,60	0,30	4,00	50	0,60	4,00	2	78434	40,52
0,60	0,30	4,00	50	0,60	6,00	2	78435	40,52
0,80	0,40	4,00	50	0,80	4,00	2	78436	40,52
0,80	0,40	4,00	50	0,80	6,00	2	78437	40,52
0,80	0,40	4,00	50	0,80	8,00	2	78438	40,52
1,00	0,50	4,00	50	1,00	4,00	2	78439	33,74
1,00	0,50	4,00	50	1,00	6,00	2	78440	33,74
1,00	0,50	4,00	50	1,20	10,00	2	12971	35,30
1,00	0,50	4,00	50	1,00	12,00	2	78441	35,30
1,20	0,60	4,00	50	1,20	6,00	2	78442	35,30
1,20	0,60	4,00	50	1,50	10,00	2	12995	35,30
1,20	0,60	4,00	50	1,20	12,00	2	78443	35,30
1,50	0,75	4,00	50	1,50	6,00	2	78444	35,30
1,50	0,75	4,00	50	1,80	10,00	2	13033	35,30
1,50	0,75	4,00	50	1,50	12,00	2	78445	35,30
2,00	1,00	4,00	50	2,00	6,00	2	78446	32,00
2,00	1,00	4,00	50	2,00	10,00	2	78447	32,00
2,00	1,00	4,00	50	2,50	16,00	2	13036	32,00
2,00	1,00	4,00	50	2,00	20,00	2	78448	32,00
3,00	1,50	6,00	60	3,00	16,00	2	78449	40,30
4,00	2,00	6,00	60	4,00	20,00	2	78450	40,30

- Geometria długiej szyjki odpowiednia do głębokiego frezowania.
- Wzmocniona konstrukcja pozwala uniknąć drgań i zmniejsza uszkodzenia frezów końcowych.

Materiały i warunki cięcia

		Prędkość posuwu fz*/rev. (mm/min.)																							
Materiały	D (mm)	0,30	0,30	0,40	0,40	0,50	0,50	0,60	0,60	0,60	0,80	0,80	0,80	1,00	1,00	1,00	1,20	1,20	1,50	1,50	2,0	2,0	2,0	3,0	4,0
		l1 (mm)	1,00	3,00	2,00	4,00	2,00	4,00	2,00	4,00	6,00	4,00	6,00	8,00	4,00	6,00	12,00	6,00	12,00	6,00	12,00	6,00	10,00	20,00	16,00
P P.3	Vf (mm/min)	520	480	790	720	870	600	850	720	590	890	760	640	850	720	600	780	590	760	580	800	690	590	860	830
	RPM	50000	48000	50000	48000	49500	34100	40700	34600	28600	30800	26400	22000	24200	21000	17800	18700	14300	14300	11000	11000	9700	8500	6900	5200
	ap (mm)	0,017	0,010	0,032	0,013	0,028	0,007	0,034	0,020	0,007	0,064	0,040	0,016	0,080	0,045	0,008	0,032	0,024	0,048	0,031	0,160	0,090	0,024	0,150	0,200
P P.5	Vf (mm/min)	460	440	550	450	540	490	540	510	480	550	520	490	540	500	470	540	480	540	480	530	500	470	620	580
	RPM	50000	48000	50000	48000	35200	31900	29700	28000	26400	22000	20900	19800	17600	16500	15400	14000	12000	11500	10000	8800	8300	7900	5500	4100
	ap (mm)	0,014	0,008	0,026	0,011	0,023	0,005	0,028	0,017	0,006	0,052	0,032	0,013	0,065	0,036	0,007	0,026	0,020	0,039	0,025	0,130	0,075	0,020	0,120	0,045
S	Vf (mm/min)	416	384	632	576	696	480	680	576	472	712	608	512	680	576	480	624	472	608	464	640	552	472	688	664
	RPM	40000	38400	40000	38400	39600	27280	32560	27680	22880	24640	21120	17600	19360	16800	14240	14960	11440	11440	8800	8800	7760	6800	5520	4160
	ap (mm)	0,014	0,008	0,026	0,011	0,023	0,005	0,028	0,017	0,006	0,052	0,032	0,013	0,065	0,036	0,007	0,026	0,020	0,039	0,025	0,130	0,075	0,020	0,120	0,045
H MATS. TEM-PLADOS Hardened Steel Tempés	Vf (mm/min)	420	390	460	400	480	440	480	440	400	500	470	440	500	470	440	480	420	480	420	480	460	440	580	550
	RPM	45652	42545	41818	42667	31289	28645	26400	24157	22000	20000	18890	17780	16296	15510	14417	12444	10500	10222	8750	7970	7636	7396	5145	3888
	ap (mm)	0,013	0,007	0,024	0,01	0,021	0,005	0,025	0,015	0,006	0,048	0,030	0,012	0,060	0,030	0,006	0,024	0,018	0,036	0,023	0,120	0,07	0,018	0,080	0,150

- Jeżeli nie jest możliwe uzyskanie sugerowanych powyżej wartości obrotów, należy odpowiednio zmniejszyć podawanie.
- ap wartości dla rowkowania. Dla konturowania należy stosować powyższe wartości x 1,5