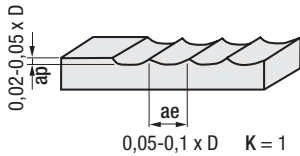
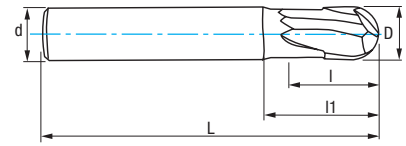


Ref. **9465**48-70 HRC Frez z końcówką kulistą 2Z  
z węglików spiekanych**New!**

Materiały		Vc (m/min)	Prędkość posuwu fz/rev. (mm/z)						
Grupa	Sub.	SUA	Ø 2	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 12
H	45-55 HRC	85-130	0,010	0,020	0,030	0,040	0,055	0,065	0,080
	55-60 HRC	75-120	0,010	0,020	0,030	0,040	0,055	0,065	0,080
	60-70 HRC	45-65	0,005	0,015	0,025	0,025	0,030	0,040	0,050

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

K = Współczynnik korygujący

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

D mm	R mm	d mm	L mm	l1 mm	l mm	Z	N° Art. SUA	€
2,00	1,00	6,00	50	4	2	2	53684	40,75
3,00	1,50	6,00	50	6	3	2	53690	40,75
4,00	2,00	6,00	50	8	4	2	53696	40,75
5,00	2,50	6,00	50	10	5	2	53704	40,75
6,00	3,00	6,00	50	12	6	2	53708	40,75
8,00	4,00	8,00	60	16	8	2	53714	53,73
10,00	5,00	10,00	75	20	10	2	53720	82,67
12,00	6,00	12,00	75	24	12	2	53726	108,71
16,00	8,00	16,00	100	32	16	2	53729	245,52


**DIN 6535 HB**  
na żądanie

- Przeznaczone do materiałów utwardzonych do 50 HRC, a nawet do 70 HRC.
- Mocna geometria zapewniająca doskonałe wykończenie powierzchni.
- Spirala i kąty cięcia zaprojektowane specjalnie do materiałów hartowanych.