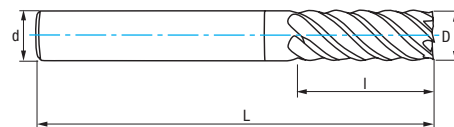


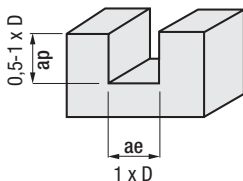
# Ref. 9405

48-70 HRC Superwykańczający frez węglikowy

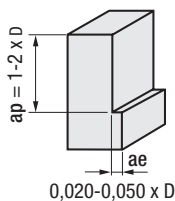


HM	IKRA	DIN 6528 N		6-8 Z		DIN 6535 HA	Tol. D (e8) d (h6)	
----	------	------------	--	-------	--	-------------	--------------------	--

rowkowanie



wykańczanie



Obróbka z dużymi prędkościami

Zalecana obróbka na sucho

Materiały		Vc (m/min)	Prędkość posuwu fz/rev. (mm/z)					
Grupo	Sub.	IKRA	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P	P.2	250-300	0,060	0,060	0,060	0,050	0,040	0,040
	P.3	100-150	0,050	0,050	0,050	0,040	0,030	0,030
H		60-75	0,045	0,045	0,040	0,030	0,025	0,025

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. IKRA	€
6,00	6,00	57	13	6	28751	43,70
8,00	8,00	63	19	6	28752	55,40
10,00	10,00	72	22	6	28753	82,93
12,00	12,00	83	26	6	28754	112,70
16,00	16,00	92	32	8	28755	189,51
20,00	20,00	104	38	8	28756	278,44

DIN 6535 HB na żądanie

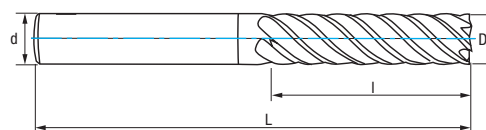
$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi}$$

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

K = Współczynnik korygujący

# Ref. 9415

48-70 HRC Super wykańczający frez węglikowy z serii długiej



HM	IKRA	DIN 6528 N		6-8 Z		DIN 6535 HA	Tol. D (e8) d (h6)	
----	------	------------	--	-------	--	-------------	--------------------	--

wykańczanie

Obróbka z dużymi prędkościami

Zalecana obróbka na sucho

Materiały		Vc (m/min)	Prędkość posuwu fz/rev. (mm/z)					
Grupo	Sub.	IKRA	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16	Ø 20
P	P.2	250-300	0,060	0,060	0,060	0,050	0,040	0,040
	P.3	100-150	0,050	0,050	0,050	0,040	0,030	0,030
H		60-75	0,045	0,045	0,040	0,030	0,025	0,025

D mm	d mm	L mm	l mm	Z	N° Art. IKRA	€
6,00	6,00	75	20	6	10661	59,50
8,00	8,00	75	25	6	10691	78,22
10,00	10,00	100	30	6	10694	121,69
12,00	12,00	100	45	6	10697	171,05
16,00	16,00	100	50	8	10700	297,52

Seria długa

DIN 6535 HB na żądanie

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

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

K = Współczynnik korygujący