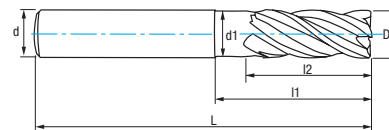


Ref. 9406

48-70 HRC Wysokowydajny frez węglikowy o zmiennej geometrii



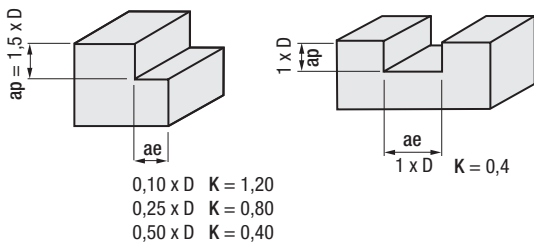
HM

IKRA

DIN 6528 N

4-5 Z

DIN 6535 HA



Materiały		Vc (m/min)	Prędkość posuwu fz/rev. (mm/z)							
Grupa	Sub.		IKRA	Ø 2	Ø 4	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 16
P	P.2	112-150	0,018	0,030	0,040	0,056	0,070	0,090	0,112	0,140
	P.3	60-130	0,015	0,027	0,036	0,050	0,056	0,070	0,084	0,105
	P.5	100-130	0,011	0,019	0,025	0,035	0,035	0,056	0,080	0,100
M		50-80	0,015	0,027	0,036	0,049	0,049	0,070	0,070	0,080
K	K.1	80-120	0,018	0,030	0,040	0,056	0,077	0,091	0,112	0,140
	K.2	80-100	0,018	0,030	0,040	0,056	0,077	0,091	0,112	0,140
S	Ti6Al4V	70-90	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
	Inconel 718	100-130	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,040	0,050	0,065
N	N.1	140-350	0,020	0,039	0,051	0,070	0,084	0,105	0,112	0,175
	N.2	140-350	0,020	0,039	0,051	0,070	0,084	0,105	0,112	0,175

$$r.p.m. = \frac{Vc \times 1.000}{\pi \times \phi} \quad K = \text{Współczynnik korygujący}$$

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

D mm	d mm	L mm	l1 mm	l mm	d1 mm	Z	N° Art. IKRA	€
2,00	3,00	38	6	3	1,95	4	67260	28,62
3,00	3,00	38	12	8	2,85	4	36210	28,62
4,00	4,00	50	16	11	3,50	4	35245	28,62
5,00	5,00	50	19	13	4,50	4	36211	28,62
6,00	6,00	57	21	13	5,50	4	28762	30,73
8,00	8,00	63	27	19	7,50	4	28763	42,32
10,00	10,00	72	32	22	9,50	4	28764	53,68
12,00	12,00	83	38	26	11,50	4	28765	74,73
14,00	14,00	83	38	26	13,50	4	67250	101,12
16,00	16,00	92	44	32	15,50	5	28766	113,47
18,00	18,00	92	44	32	15,50	5	69716	134,51
20,00	20,00	104	54	38	19,50	5	39057	174,73



6 Pcs

Śred. Ø	N° Art. IKRA	€
4-5-6-8-10-12 mm	67688	245,76

DIN 6535 HB na żądanie

1. Brak wibracji
2. Dobra jakość powierzchni
3. Większy posuw (do 40-50%).
4. Dłuższa trwałość narzędzia

➔ **Wyższa produktywność**
5. Lepsze rozdrabnianie