

Ref. 9451

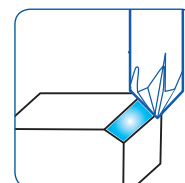
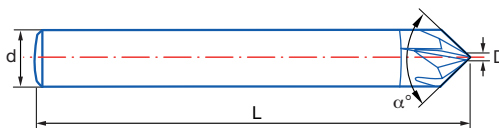
Frez fazujący

NEW!



HM Mikroziarnisty

TIALCN



Materiały		Vc	Prędkość posuwu fz*/rev. (mm/min.)														
Grupo	Sub.	TIALCN	Ø 4			Ø 6			Ø 8			Ø 10			Ø 12		
			fz(mm)	ap(mm)	ae(mm)	fz(mm)	ap(mm)	ae(mm)	fz(mm)	ap(mm)	ae(mm)	fz(mm)	ap(mm)	ae(mm)	fz(mm)	ap(mm)	ae(mm)
P	P.2	80-230	0,04	0,2	0,2	0,04	0,3	0,3	0,05	0,4	0,4	0,06	0,5	0,5	0,07	0,6	0,6
	P.3	60-180	0,04	0,2	0,2	0,04	0,3	0,3	0,05	0,4	0,4	0,06	0,5	0,5	0,07	0,6	0,6
M		45-140	0,04	0,2	0,2	0,04	0,3	0,3	0,05	0,4	0,4	0,06	0,5	0,5	0,07	0,6	0,6
H		25-30	0,04	0,2	0,2	0,04	0,3	0,3	0,05	0,4	0,4	0,06	0,5	0,5	0,07	0,6	0,6

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

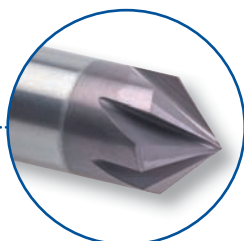
(K = Współczynnik korygujący)

$$Vc = m/min.$$

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

Przy obróbce dwustronnej, np. w szczelinach, należy zmniejszyć posuw do 30%

W przypadku obróbki pionowej, np. wiercenia, należy zmniejszyć posuw do 40%



- Specjalna konstrukcja fazowania zapewnia najlepszą możliwą jakość wykończenia powierzchni, znacznie lepszą niż w przypadku innych opcji, takich jak płytki węglkowe lub inne frezy uniwersalne
- Specjalna powłoka i polerowanie, które zmniejszają współczynnik tarcia, zwiększając wydajność i trwałość narzędzia.

d mm	D mm	L mm	α °	Z	N° Art. TIALCN	€
4,00	0,5	50	90	4	80557	
6,00	1,0	60	90	4	80562	
8,00	1,5	60	90	5	80563	
10,00	1,5	75	90	6	80564	
12,00	2,0	75	90	6	80565	



DIN 6535 HB
na żądanie