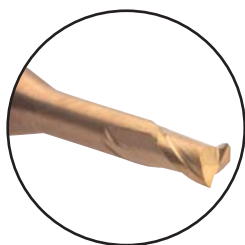
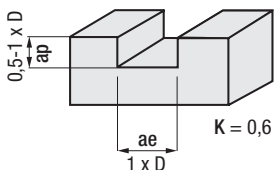
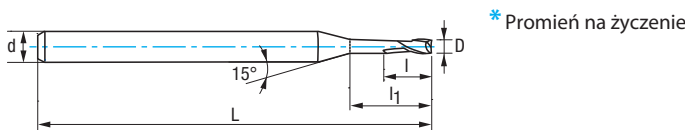


Ref. 9470

Wysokowydajne frezy węglikowe 2Z



HM	SUA	std.		2 Z			DIN 6535 HA	Tol. 0/-0.005	65 HRC
----	-----	------	--	-----	--	--	-------------	---------------	--------



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

D mm	d mm	L mm	l mm	l1 mm	Z	N° Art. SUA	€
0,20	4,00	50	0,30	2,00	2	78397	40,64
0,30	4,00	50	0,40	1,00	2	78400	34,21
0,30	4,00	50	0,40	3,00	2	78401	34,21
0,40	4,00	50	0,50	2,00	2	78402	34,21
0,40	4,00	50	0,50	4,00	2	78403	36,84
0,50	4,00	50	0,60	2,00	2	78405	33,49
0,50	4,00	50	0,60	4,00	2	78406	33,49
0,60	4,00	50	0,70	2,00	2	78407	31,70
0,60	4,00	50	0,70	6,00	2	78408	31,70
0,80	4,00	50	1,00	4,00	2	78409	31,70
0,80	4,00	50	1,00	6,00	2	78410	31,70
0,80	4,00	50	1,00	8,00	2	78411	31,70
1,00	4,00	50	1,20	4,00	2	78412	21,21
1,00	4,00	50	1,20	6,00	2	78413	21,21
1,00	4,00	50	1,20	10,00	2	12934	21,21
1,00	4,00	50	1,20	12,00	2	78414	21,21
1,20	4,00	50	1,50	6,00	2	78415	22,43
1,20	4,00	50	1,50	10,00	2	12937	22,43
1,20	4,00	50	1,50	12,00	2	78416	22,43
1,50	4,00	50	1,80	6,00	2	78417	21,48
1,50	4,00	50	1,80	10,00	2	12946	22,43
1,50	4,00	50	1,80	12,00	2	78419	22,43
1,50	4,00	50	1,80	18,00	2	79122	22,43
1,80	4,00	50	2,00	10,00	2	78420	22,43
2,00	4,00	50	2,50	6,00	2	78421	25,11
2,00	4,00	50	2,50	10,00	2	78423	25,11
2,00	4,00	50	2,50	16,00	2	12949	25,11
2,00	4,00	50	2,50	20,00	2	78424	25,11
3,00	6,00	50	3,50	16,00	2	78425	29,59
4,00	6,00	60	4,50	20,00	2	78426	32,97

Materiały i warunki skrawania

Materiały		Prędkość posuwu fz/rev. (mm/z)																										
		D (mm)	0,20	0,30	0,30	0,40	0,40	0,50	0,50	0,60	0,60	0,80	0,80	0,80	1,00	1,00	1,00	1,20	1,20	1,50	1,50	1,50	1,80	2,0	2,0	2,0	3,0	4,0
Grupa	Sub.	l1 (mm)	2,00	1,00	3,00	2,00	4,00	2,00	4,00	2,00	6,00	4,00	6,00	8,00	4,00	6,00	12,00	6,00	12,00	6,00	12,00	18,00	10,00	6,00	10,00	20,00	16,00	20,00
P	P.3	Vf (mm/min)	320	420	330	590	350	470	370	560	330	590	475	360	540	445	350	590	350	830	630	430	580	570	455	340	720	530
		RPM	50000	50000	43000	50000	31400	33000	25650	35200	20900	26400	21275	16150	18700	15500	12300	17600	10450	17600	13350	9100	11900	10550	8450	6350	5670	4250
		ap (mm)	0,010	0,015	0,006	0,028	0,005	0,035	0,006	0,030	0,007	0,040	0,024	0,009	0,028	0,020	0,011	0,070	0,025	0,077	0,047	0,017	0,080	0,140	0,080	0,021	0,013	0,170
P	P.5	Vf (mm/min)	280	310	265	340	295	315	285	290	260	310	295	280	280	265	250	280	250	280	265	250	410	300	285	270	480	350
		RPM	50000	46200	39900	35200	30500	26000	23750	22000	19900	16700	15950	15200	11500	11000	10500	10000	9100	8000	7500	7000	7000	6700	6400	6100	4300	3200
		ap (mm)	0,009	0,011	0,004	0,020	0,003	0,025	0,004	0,021	0,005	0,028	0,017	0,006	0,020	0,014	0,008	0,042	0,015	0,055	0,035	0,012	0,055	0,100	0,055	0,015	0,095	0,125
S		Vf (mm/min)	256	336	264	472	280	376	296	448	264	472	380	288	432	356	280	472	280	664	504	344	464	456	364	272	576	424
		RPM	40000	40000	34400	40000	25120	26400	20520	28160	16720	21120	17020	12920	14960	12400	9840	14080	8360	14080	10680	7280	9520	8440	6760	5080	4536	3400
		ap (mm)	0,009	0,011	0,004	0,020	0,003	0,025	0,004	0,021	0,005	0,028	0,017	0,006	0,020	0,014	0,008	0,042	0,015	0,055	0,035	0,012	0,055	0,100	0,055	0,015	0,095	0,125
H MATS. TEMPLA- DOS Hardened Steel Temprés		Vf (mm/min)	240	185	105	200	120	130	115	120	100	125	117	110	115	112	110	115	100	115	112	110	110	120	110	100	200	150
		RPM	50000	32300	23900	24600	18300	18000	14200	15500	11900	11700	16200	9000	8050	7175	6300	7000	5400	5500	4900	4300	4500	4700	4150	3600	2800	2100
		ap (mm)	0,008	0,007	0,003	0,012	0,002	0,015	0,003	0,013	0,003	0,017	0,010	0,004	0,012	0,008	0,005	0,026	0,009	0,033	0,020	0,007	0,035	0,060	0,035	0,009	0,055	0,075

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