



Frezy z monolitu węgliku, promieniowe, Z=2 (Obróbka kształtowa)					Stale do 30HRC (Vc = 150 m/min)			Stale od 30 do 40HRC (Vc = 120 m/min)			Stale od 45 do 55HRC (Vc = 60 m/min)			Żeliwo (Vc=150 m/min)		
Kod	D [mm]	d [mm]	l [mm]	L [mm]	n [obr/min]	F [mm/min]	fz [mm/z]	n [obr/min]	F [mm/min]	fz [mm/z]	n [obr/min]	F [mm/min]	fz [mm/z]	n [obr/min]	F [mm/min]	fz [mm/z]
VK55-ZK2-010	1	4	3	50	47700	764	0,008	38216	458	0,006	19108	229	0,006	47700	764	0,008
VK55-ZK2-020	2	4	6	50	23850	954	0,02	19108	573	0,015	9554	286	0,015	23850	954	0,026
VK55-ZK2-030	3	4	8	50	15900	954	0,03	12738	586	0,023	6369	229	0,018	15900	954	0,026
VK55-ZK2-040	4	4	12	50	11950	835	0,035	9554	573	0,03	4777	200	0,021	11950	835	0,035
VK55-ZK2-050	5	5	13	50	9550	860	0,045	7643	611	0,04	3821	183	0,024	9550	860	0,045
VK55-ZK2-060	6	6	18	50	7960	955	0,06	6369	738	0,058	3184	191	0,03	7960	955	0,06
VK55-ZK2-080	8	8	20	60	5970	1075	0,09	4777	764	0,08	2388	215	0,045	5970	1075	0,09
VK55-ZK2-100	10	10	25	75	4777	1146	0,12	3822	764	0,1	1910	210	0,055	4777	1146	0,12
VK55-ZK2-120	12	12	30	75	3980	1194	0,15	3184	764	0,12	1592	222	0,07	3980	1194	0,15

Naddatki:

ap=0,020xD

ae=0,2xD