

FREZY TRZPIENIOWE

grupa materiałowa	HSS Vc [m/min]	fz [mm] dla średnicy D [mm]						Typ freza		
		≥ 3	≥ 8	≥ 12	≥ 20	≥ 32	> ≥ 50	N (NR) (NF)	H (HR) (HF)	W
1.1	35	0,016	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	X		X
1.2	35	0,016	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	X		
1.3	28	0,014	0,045	0,06	0,08	0,09	0,1	X		
1.4	35	0,016	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1	X		
1.5	20	0,012	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1		X	
1.6	20	0,012	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1		X	
1.7	20	0,012	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1		X	
1.8	20	0,012	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1	X		
1.9										
1.10										
1.11										
2.1	22	0,014	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	X		
2.2	22	0,014	0,05	0,06	0,07	0,08	0,09	X		
2.3	15	0,012	0,04	0,05	0,06	0,07	0,09	X	X	
3.1	28	0,022	0,08	0,1	0,16	0,2	0,25	X	X	
3.2	22	0,014	0,05	0,06	0,08	0,09	0,1		X	
3.3	35	0,016	0,05	0,06	0,1	0,12	0,15		X	
3.4	42	0,016	0,05	0,06	0,1	0,12	0,15	X	X	
3.5	12	0,012	0,04	0,05	0,08	0,09	0,1			
4.1	28	0,02	0,048	0,09	0,06	0,09	0,1	X		
4.2	22	0,014	0,024	0,05	0,08	0,08	0,1	X		
4.3	12	0,008	0,018	0,04	0,06	0,07	0,08		X	
5.1	22	0,02	0,048	0,09	0,09	0,09	0,1	X		
5.2	20	0,02	0,048	0,09	0,09	0,09	0,1	X		
5.3	10	0,01	0,28	0,06	0,07	0,08	0,09		X	
6.1	60	0,009	0,015	0,03	0,05	0,07	0,09			X
6.2	48	0,009	0,015	0,03	0,05	0,07	0,09			X
6.3	48	0,01	0,014	0,03	0,04	0,06	0,09		X	
6.4	20	0,01	0,028	0,06	0,07	0,08	0,09		X	
7.1	200	0,008	0,012	0,03	0,04	0,06	0,1			X
7.2	150	0,006	0,014	0,03	0,05	0,08	0,09			X
7.3	80	0,008	0,012	0,03	0,04	0,06	0,1		X	
7.4	60	0,007	0,013	0,03	0,04	0,04	0,1	X		X
8.1	120	0,008	0,012	0,03	0,04	0,06	0,1			X
8.2	70	0,008	0,012	0,03	0,04	0,06	0,1		X	
8.3	70	0,008	0,012	0,03	0,04	0,06	0,1		X	