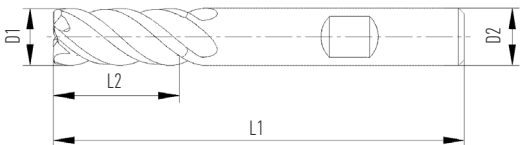
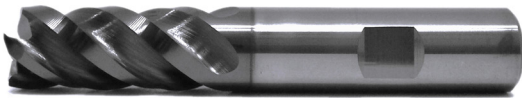


Rohová fréza F9650

VYSOKOVÝKONNÁ / ČTYŘBŘITÁ



- šroubovice 40° / 42°
- nerovnoměrná zubová rozteč
- středový chladicí kanál
- délka břitu 2xD
- rohové sražení
- povlak PVD

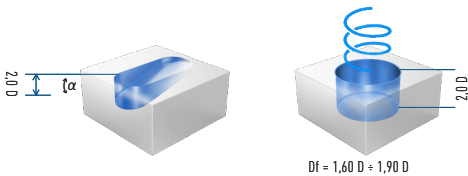


Weldon provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)					Skladová dostupnost
	D1	D2	L1	L2	Z	
F9650.6.W6.57.12.Z4	6	6	57	12	4	●
F9650.8.W8.63.16.Z4	8	8	63	16	4	●
F9650.10.W10.72.20.Z4	10	10	72	20	4	●
F9650.12.W12.83.24.Z4	12	12	83	24	4	●
F9650.14.W14.83.28.Z4	14	14	83	28	4	●

● = skladem v TGS



Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm²) Zástupce mat.	Ap	Ae	Vc	Posuv fz (mm/zub)				
		(mm)	(mm)	(m/min.)	podle průměru frézy				
					6	8	10	12	14
P	< 800 N/mm²	Dx2	Dx0,25	179	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103
		Dx2	Dx0,95	116	0,032	0,037	0,042	0,044	0,047
		Dx2	Dx1	116	0,023	0,032	0,042	0,040	0,044
		Rampování α = 12°		116	0,011	0,015	0,019	0,020	0,021
		Po šroubovici = 12°		116	0,011	0,015	0,019	0,020	0,021
	< 1300 N/mm²	Dx2	Dx0,25	137	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103
		Dx2	Dx0,95	84	0,026	0,032	0,037	0,041	0,044
		Dx2	Dx1	84	0,019	0,026	0,034	0,038	0,040
		Rampování α = 12°		84	0,009	0,013	0,016	0,018	0,019
		Po šroubovici = 12°		84	0,009	0,013	0,016	0,018	0,019
M	Nerezové oceli	Dx2	Dx0,25	74	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103
		Dx2	Dx0,95	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051
		Dx2	Dx1	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051
		Rampování α = 12°		42	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024
		Po šroubovici = 12°		42	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024
K	Šedá litina < 1000 N/mm²	Dx2	Dx0,25	137	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103
		Dx2	Dx0,95	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051
		Dx2	Dx1	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051
		Rampování α = 12°		95	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024
		Po šroubovici = 12°		95	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024
H	Vysoce legované oceli	Dx2	Dx0,25	109	0,039	0,054	0,068	0,083	0,098
		Dx2	Dx0,95	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046
		Dx2	Dx1	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046
		Rampování α = 12°		67	0,008	0,012	0,015	0,019	0,022
		Po šroubovici = 12°		67	0,008	0,012	0,015	0,019	0,022