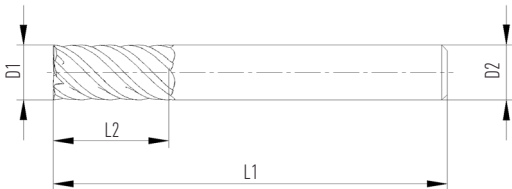


Dokončovací fréza F8450

VÍCEBŘITÁ

- šroubovice 45°
- rohové sražení
- délka břitu 2xD
- povlak PVD



Válcové provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)					Skladová dostupnost
	D1	D2	L1	L2	Z	
F8450.6.V6.57.12.Z6	6	6	57	12	6	●
F8450.8.V8.63.16.Z6	8	8	63	16	6	●
F8450.10.V10.72.20.Z6	10	10	72	20	6	●
F8450.12.V12.83.24.Z6	12	12	83	24	6	●
F8450.16.V16.92.32.Z6	16	16	92	32	6	●
F8450.20.V20.104.40.Z8	20	20	104	40	8	●

● = skladem v TGS

Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm²) Zástupce mat.	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub) podle průměru frézy					
					6	8	10	12	16	20
P	< 800 N/mm²	Dx2	Dx0,025	120	0,173	0,280	0,342	0,373	0,467	0,498
		Dx2	Dx0,05	110	0,122	0,198	0,242	0,264	0,330	0,352
		Dx2	Dx0,1	100	0,086	0,140	0,171	0,187	0,233	0,249
	< 1300 N/mm²	Dx2	Dx0,025	100	0,259	0,420	0,513	0,560	0,700	0,747
		Dx2	Dx0,05	95	0,183	0,297	0,363	0,396	0,495	0,528
M	Nerezové oceli	Dx2	Dx0,1	90	0,129	0,210	0,257	0,280	0,350	0,373
		Dx2	Dx0,025	90	0,057	0,076	0,099	0,113	0,141	0,190
		Dx2	Dx0,05	85	0,040	0,054	0,070	0,080	0,100	0,120
K	Šedá litina < 1000 N/mm²	Dx2	Dx0,1	80	0,028	0,038	0,049	0,057	0,071	0,085
		Dx2	Dx0,05	85	0,040	0,054	0,070	0,080	0,100	0,120
		Dx2	Dx0,1	80	0,028	0,038	0,049	0,057	0,071	0,085
H	Vysoce legované oceli	Dx2	Dx0,025	62	0,062	0,085	0,110	0,124	0,156	0,187
		Dx2	Dx0,05	57	0,044	0,060	0,078	0,088	0,110	0,132
		Dx2	Dx0,1	55	0,031	0,042	0,055	0,062	0,078	0,093