

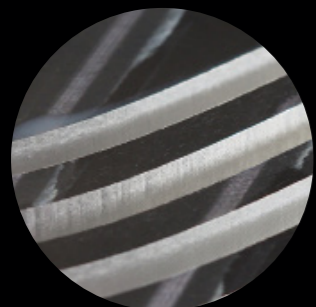
Rohová fréza F9800

ETGSE

Nástroje do hliníku

DRÁŽKA

- $A_p = 20$ mm, $A_e = 10$ mm, $V_c = 600$ m/min, $F_z = 0,07$ mm/z
- Celkový čas 4 drážek: 17 vteřin

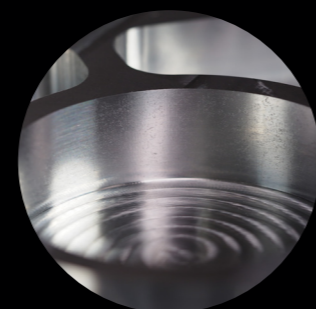


RAMPOVÁNÍ

- Úhel rampy = 30°
- $A_p = 20$ mm
- $A_e = 6$ mm
- $V_c = 600$ m/min
- $F_z = 0,07$ mm/z
- Celkový čas: 14 vteřin

KRUHOVÁ KAPSA

- D70
- Helix = 15°
- $A_p = 20$ mm
- $A_e = 6$ mm
- $V_c = 600$ m/min
- $F_z = 0,07$ mm/z
- Celkový čas: 18 vteřin



TVAROVÁ KAPSA

Trochoidní operace

- Úhel zanoření = 15°
- $A_p = 20$ mm
- $A_e = 6$ mm
- $V_c = 600$ m/min
- $F_z = 0,12$ mm/z
- Celkový čas: 41 vteřin

DOKONČOVACÍ operace

Kontura TGS + kapsy

- $A_p = 20$ mm
- $A_e = 0,2$ mm
- $V_c = 600$ m/min
- $F_z = 0,12$ mm/z
- Celkový čas: 40 vteřin

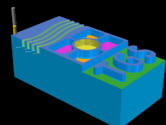
F9800 / D10

UNIVERZÁLNÍ / TŘÍBŘITÁ

Celkový čas: 4 min. 11 vteřin

Polotovary: 400 x 200 mm

Materiál: AW 7075



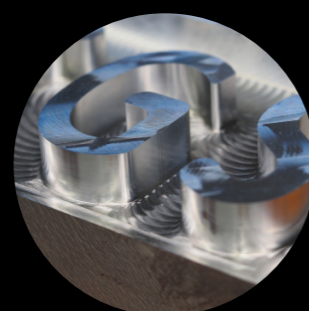
KAPSA Loupací metoda

- Helix = 15°
- $A_p = 20$ mm
- $A_e = 8$ mm
- $V_c = 600$ m/min
- $F_z = 0,07$ mm/z
- Celkový čas: 34 vteřin

KONTURA TGS

Otevřené adaptivní obrábění

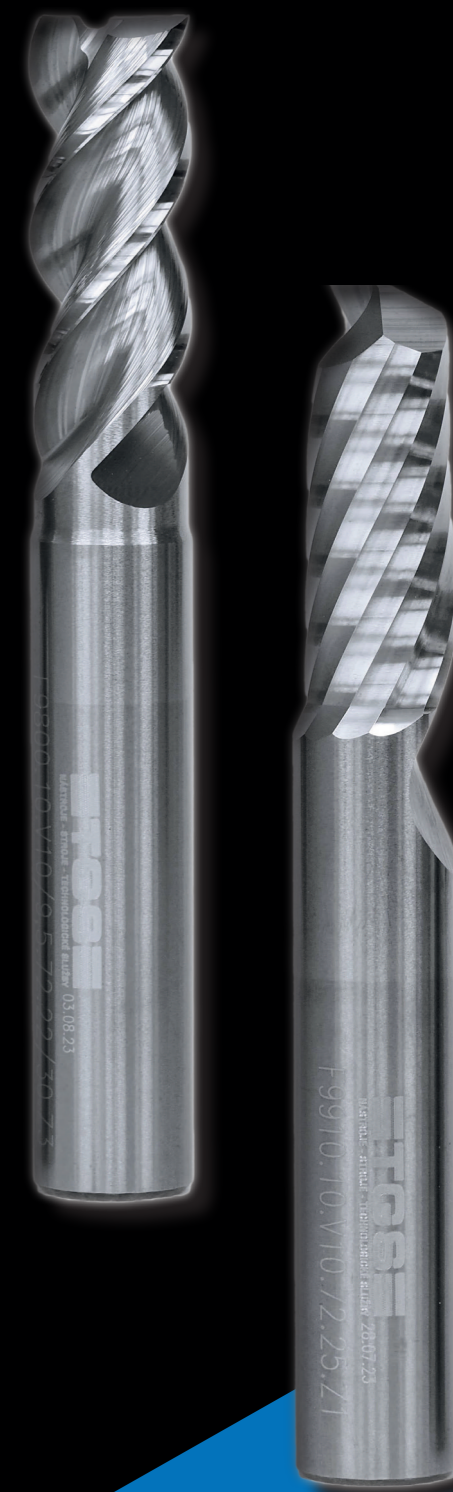
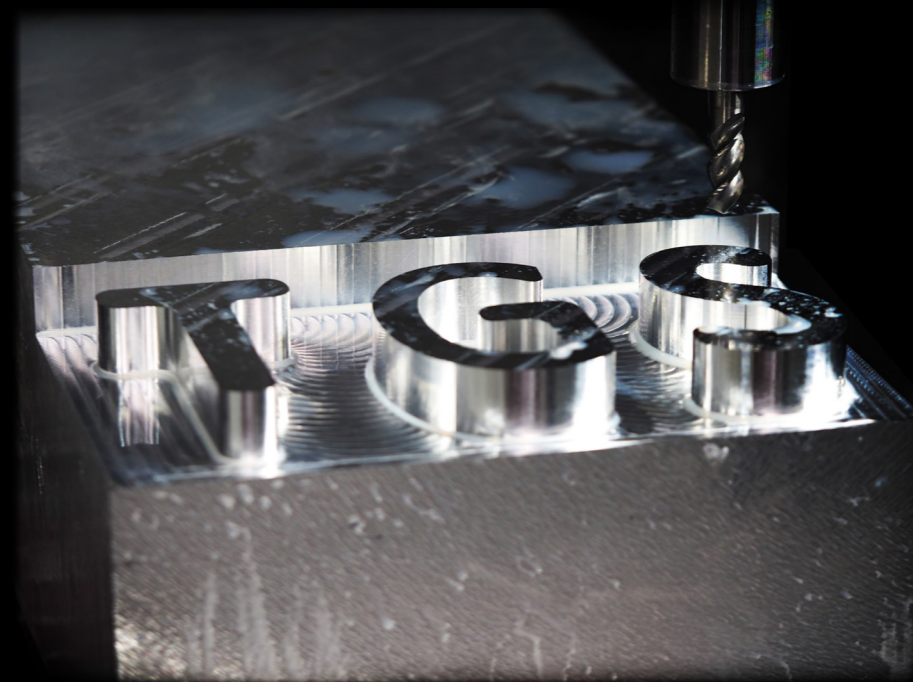
- $A_p = 20$ mm
- $A_e = 6$ mm
- $V_c = 600$ m/min
- $F_z = 0,12$ mm/z
- Celkový čas: 1 minuta 27 vteřin



NOVINKA

Rohové frézy

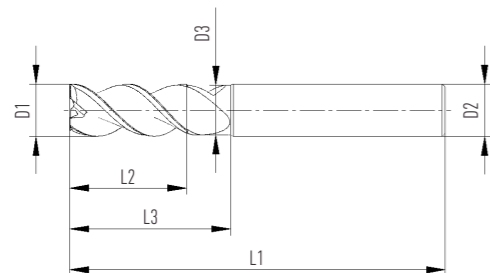
F9800 / F9910



Rohová fréza F9800

UNIVERZÁLNÍ / TŘÍBŘITÁ

- šroubovice 45°
- nerovnoměrná zubová rozteč
- rohové sražení 45°
- délka bříty 2xD
- odlehčení do 3xD
- 1 břit do středu
- bez povlaku



Válcové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)						
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z
F9800.3.V6/2,7.57.8/12.Z3	3	6	2,7	57	8	12	3
F9800.4.V6/3,7.57.11/18.Z3	4	6	3,7	57	11	18	3
F9800.5.V6/4,7.57.12/18.Z3	5	6	4,7	57	12	18	3
F9800.6.V6/5,7.57.14/20.Z3	6	6	5,7	57	14	20	3
F9800.8.V8/7,6.63.18/25.Z3	8	8	7,6	63	18	25	3
F9800.10.V10/9,5.72.22/30.Z3	10	10	9,5	72	22	30	3
F9800.12.V12/11,5.83.26/36.Z3	12	12	11,5	83	26	36	3
F9800.16.V16/15,4.92.34/42.Z3	16	16	15,4	92	34	42	3
F9800.20.V20/19,3.104.41/52.Z3	20	20	19,3	104	41	52	3

Doporučené řezné podmínky

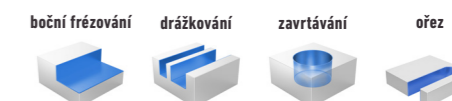
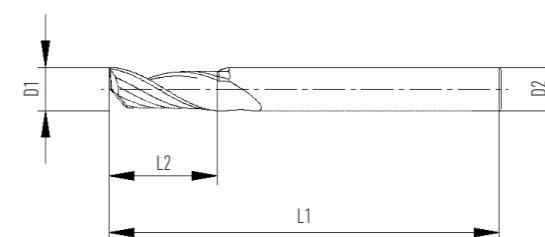
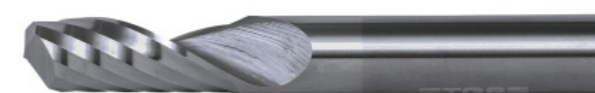
ISO	Pevnost (N/mm ²) Zástupce mat.	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub) podle průměru frézy								
					3	4	5	6	8	10	12	16	20
N	Hliníkové slitiny < 9 % Si	Dx2	Dx0,1	550	0,039	0,052	0,068	0,080	0,105	0,136	0,160	0,203	0,227
		Dx2	Dx0,25	480	0,029	0,038	0,050	0,059	0,077	0,100	0,118	0,149	0,167
		Dx2	Dx1	300	0,023	0,031	0,040	0,047	0,062	0,080	0,094	0,119	0,133
	Hliníkové slitiny > 9 % Si	Dx2	Dx0,1	400	0,034	0,046	0,059	0,070	0,091	0,118	0,139	0,177	0,197
		Dx2	Dx0,25	350	0,025	0,033	0,044	0,051	0,067	0,087	0,102	0,130	0,145
		Dx2	Dx1	250	0,020	0,027	0,035	0,041	0,054	0,070	0,082	0,104	0,116
		Dx2	Dx0,1	250	0,024	0,033	0,043	0,050	0,066	0,086	0,101	0,128	0,143
	Slitiny mědi	Dx2	Dx0,25	210	0,018	0,024	0,032	0,037	0,048	0,063	0,074	0,094	0,105
		Dx1	Dx1	150	0,014	0,019	0,025	0,030	0,039	0,050	0,059	0,075	0,084

* Při frézování je doporučeno používat chlazení emulzí nebo MQL

Rohová fréza F9910

UNIVERZÁLNÍ / JEDNOBŘITÁ

- šroubovice 30°
- pravořezná šroubovice
- rohové sražení 45°
- délka bříty 2,5xD
- 1 břit do středu
- vhodné pro obrábění plastů
- bez povlaku



Válcové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F9910.3.V3.39.8.Z1	3	3	39	8	1
F9910.4.V4.50.11.Z1	4	4	50	11	1
F9910.5.V5.50.13.Z1	5	5	50	13	1
F9910.6.V6.57.15.Z1	6	6	57	15	1
F9910.8.V8.63.20.Z1	8	8	63	20	1
F9910.10.V10.72.25.Z1	10	10	72	25	1
F9910.12.V12.83.30.Z1	12	12	83	30	1

Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm ²) Zástupce mat.	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub) podle průměru frézy								
					3	4	5	6	8	10	12	16	20
N	Hliníkové slitiny < 9 % Si	Dx2	Dx0,1	440	0,039	0,052	0,068	0,079	0,104	0,135	0,159	0,201	0,225
		Dx2	Dx0,25	380	0,032	0,043	0,056	0,066	0,087	0,113	0,132	0,168	0,188
		Dx0,7	Dx1	250	0,026	0,035	0,045	0,053	0,069	0,090	0,106	0,134	0,150
	Hliníkové slitiny > 9 % Si	Dx2	Dx0,1	350	0,034	0,045	0,059	0,069	0,090	0,117	0,138	0,175	0,196
		Dx2	Dx0,25	300	0,028	0,038	0,049	0,058	0,075	0,098	0,115	0,146	0,163
		Dx0,7	Dx1	200	0,022	0,030	0,039	0,046	0,060	0,078	0,092	0,117	0,131
		Dx2	Dx0,1	90	0,024	0,033	0,043	0,050	0,065	0,085	0,100	0,127	0,142
	Slitiny mědi	Dx2	Dx0,25	60	0,020	0,027	0,035	0,042	0,055	0,071	0,083	0,106	0,118
		Dx0,7	Dx1	45	0,016	0,022	0,028	0,033	0,044	0,057	0,067	0,085	0,095

* Při frézování je doporučeno používat chlazení emulzí nebo MQL