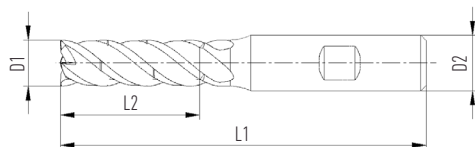
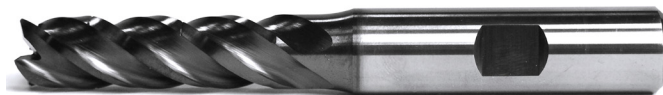


# Rohová fréza F9660

## VYSOKOVÝKONNÁ / ČTYŘBŘITÁ

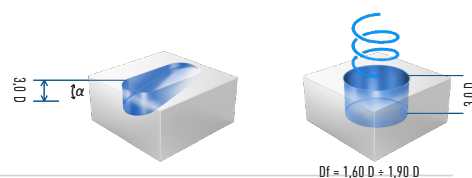
- šroubovice 40°/42°
- nerovnoměrná zubová rozteč
- středový chladicí kanál
- délka břitu 3xD
- nemá břity do středu
- rohové sražení
- povlak PVD
- děliče třísek



## Weldon provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Skladová dostupnost
	D1	D2	L1	L2	Z	
F9660.6.W8.63.18.Z4	6	8	63	18	4	●
F9660.8.W10.72.24.Z4	8	10	72	24	4	●
F9660.10.W12.83.30.Z4	10	12	83	30	4	●
F9660.12.W14.95.36.Z4	12	14	95	36	4	●
F9660.14.W16.105.42.Z4	14	16	105	42	4	●
F9660.16.W16.110.48.Z4	16	16	110	48	4	●
F9660.16.W18.110.48.Z4	16	18	110	48	4	●
F9660.20.W20.125.60.Z4	20	20	125	60	4	●

● = skladem v TGS



## Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm <sup>2</sup> ) Zástupce mat.	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub) podle průměru frézy						
					6	8	10	12	14	16	20
					P	< 800 N/mm <sup>2</sup>	D×3	D×0,25	179	0,044	0,059
D×3	D×0,95	116	0,022	0,029			0,037	0,044	0,051	0,059	0,068
D×3	Dx1	116	0,022	0,029			0,037	0,044	0,051	0,059	0,068
Rampování α = 12°	116	0,022	0,029	0,037			0,044	0,051	0,059	0,068	
< 1300 N/mm <sup>2</sup>	Po šroubovici = 12°	116	0,022	0,029		0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	
	D×3	D×0,25	137	0,044		0,059	0,066	0,074	0,088	0,103	0,126
	D×3	D×0,95	84	0,022		0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068
	D×3	Dx1	84	0,022		0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068
M	Nerezové oceli	Rampování α = 12°	84	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	
		Po šroubovici = 12°	84	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	
		D×3	D×0,25	74	0,044	0,059	0,066	0,074	0,088	0,103	0,126
		D×3	D×0,95	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068
K	Šedá litina < 1000 N/mm <sup>2</sup>	D×3	Dx1	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068
		Rampování α = 12°	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	
		Po šroubovici = 12°	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	
		D×3	D×0,25	137	0,044	0,059	0,066	0,074	0,088	0,103	0,126
H	Vysoce legované oceli	D×3	D×0,95	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068
		D×3	Dx1	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068
		Rampování α = 12°	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	
		Po šroubovici = 12°	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,059	0,068	
H	Vysoce legované oceli	D×3	D×0,25	109	0,039	0,054	0,068	0,083	0,098	0,112	0,121
		D×3	D×0,95	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,054	0,063
		D×3	Dx1	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,054	0,063
		Rampování α = 12°	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,054	0,063	
H	Vysoce legované oceli	Po šroubovici = 12°	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,054	0,063	