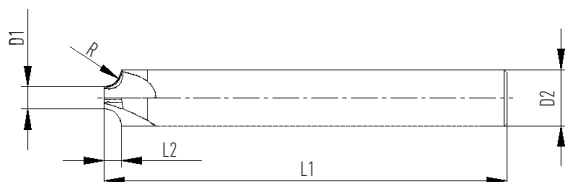


Fréza na srážení hran F5050

ČTYŘBŘITÁ / RÁDIUSOVÁ

- zaoblení hran frézováním
- povlak PVD



srážení hran



Válcové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					
	D1	D2	L1	L2	R	Z
F5050.4.V6.57.R1.Z4	4	6	57	1	1	4
F5050.4.V8.63.R2.Z4	4	8	63	2	2	4
F5050.4.V10.72.R3.Z4	4	10	72	3	3	4
F5050.4.V12.83.R4.Z4	4	12	83	4	4	4
F5050.4.V14.83.R5.Z4	4	14	83	5	5	4

Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm ²) Zástupce mat.	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub) podle průměru frézy				
					6	8	10	12	14
P	< 800 N/mm ²	R	R	160	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060
	< 1300 N/mm ²	R	R	130	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060
M	Nerezové oceli	R	R	70	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060
K	Šedá litina < 1000 N/mm ²	R	R	180	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060
H	Vysoce legované oceli	R	R	90	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060
N	Neželezné materiály	R	R	220	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060
S	Titan	R	R	50	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060