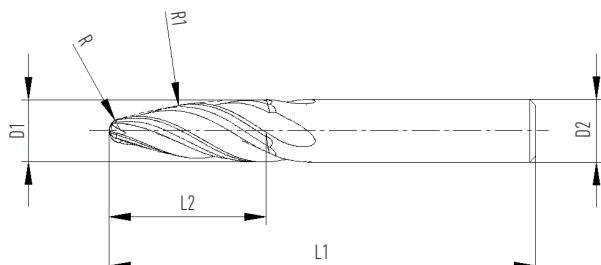


# Barelová fréza F9350

## UNIVERZÁLNÍ / VÍCEBŘITÁ

- šroubovice 30°
- oválný tvar břitů
- povlak PVD



kopírování



## Válcové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)						
	D1	D2	L1	L2	R	R1	Z
F9350.6.V6.60.22.R1/R95.Z3	6	6	60	22	R1	R95	3
F9350.8.V8.75.25.R1/R90.Z3	8	8	75	25	R1	R90	3
F9350.10.V10.75.26.R2/R85.Z4	10	10	75	26	R2	R85	4
F9350.12.V12.75.28.R2/R80.Z4	12	12	75	28	R2	R80	4

## Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm <sup>2</sup> ) Zástupce mat.	Přídavek (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub) podle průměru frézy			
				6	8	10	12
P	< 800 N/mm <sup>2</sup>	0,2 - 0,3 mm	180	0,040	0,050	0,060	0,070
	< 1300 N/mm <sup>2</sup>	0,2 - 0,3 mm	140	0,030	0,040	0,050	0,060
M	Nerezové oceli	0,2 - 0,3 mm	100	0,030	0,040	0,050	0,060
K	Šedá litina < 1000 N/mm <sup>2</sup>	0,2 - 0,3 mm	180	0,040	0,050	0,060	0,070
H	Vysoce legované oceli	0,2 - 0,3 mm	130	0,030	0,040	0,050	0,060
N	Neželezné materiály	0,2 - 0,3 mm	380	0,040	0,050	0,060	0,070
S	Titan	0,2 - 0,3 mm	80	0,030	0,040	0,050	0,060

\* Pokud je přídavek na plochu 0,05 - 0,1 mm, je možnost zvýšit řezné podmínky o 15%.