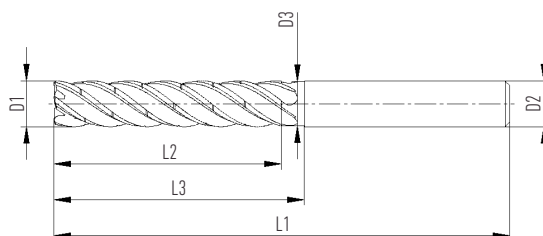


Adaptivní hrubovací fréza F9565

PĚTIBŘITÁ / DLOUHÁ

- šroubovice 38°
- rohový rádius
- délka břitu 5xD
- nerovnoměrná zubová rozteč
- povlak na bázi chromu
- děliče třísek



trochoidní



Válcové provedení

| Objednací číslo | Rozměry (mm) | | | | | | | |
|---------------------------------|--------------|----|-----|----|----|----|-----|---|
| | D1 | D2 | D3 | L1 | L2 | L3 | Cr | Z |
| F9565.6.V6/5,7.74.30/35.R0,5.Z5 | 6 | 6 | 5,7 | 74 | 30 | 35 | 0,5 | 5 |
| F9565.8.V8/7,7.84.40/45.R0,5.Z5 | 8 | 8 | 7,7 | 84 | 40 | 45 | 0,5 | 5 |

Weldon provedení

| Objednací číslo | Rozměry (mm) | | | | | | | |
|-------------------------------------|--------------|----|------|-----|----|----|-----|---|
| | D1 | D2 | D3 | L1 | L2 | L3 | Cr | Z |
| F9565.10.W10/9,7.100.50/55.R0,5.Z5 | 10 | 10 | 9,7 | 100 | 50 | 55 | 0,5 | 5 |
| F9565.12.W12/11,6.115.60/66.R0,5.Z5 | 12 | 12 | 11,6 | 115 | 60 | 66 | 0,5 | 5 |
| F9565.16.W16/15,6.142.80/88.R1.Z5 | 16 | 16 | 15,6 | 142 | 80 | 88 | 1 | 5 |

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 | 16 |
| | | | | | | | | | |
| P | < 800 N/mm ² | Dx5 | Dx0,08 | 265 | 0,05 | 0,07 | 0,085 | 0,1 | 0,14 |
| | | Dx5 | Dx0,06 | 265 | 0,06 | 0,08 | 0,1 | 0,12 | 0,16 |
| | < 1300 N/mm ² | Dx5 | Dx0,08 | 165 | 0,05 | 0,07 | 0,085 | 0,1 | 0,14 |
| | | Dx5 | Dx0,06 | 165 | 0,06 | 0,08 | 0,1 | 0,12 | 0,16 |
| K | Šedá litina | Dx5 | Dx0,08 | 215 | 0,05 | 0,07 | 0,085 | 0,1 | 0,14 |
| | < 1000 N/mm ² | Dx5 | Dx0,06 | 215 | 0,06 | 0,08 | 0,1 | 0,12 | 0,16 |

* doporučený úhel rampování do 3°