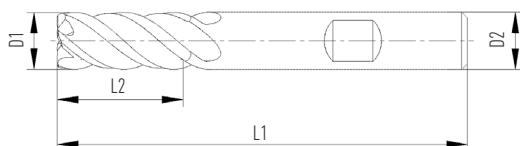


Rohová fréza F9650

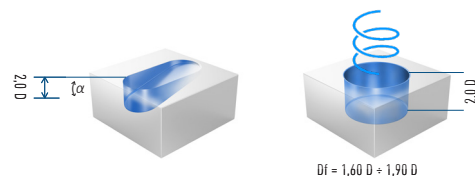
VYSOKOVÝKONNÁ / ČTYŘBŘITÁ

- šroubovice 40° / 42°
- nerovnoměrná zubová rozteč
- středový chladicí kanál
- délka břitu 2xD
- rohové sražení
- povlak PVD



Weldon provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F9650.6.W6.57.12.Z4	6	6	57	12	4
F9650.8.W8.63.16.Z4	8	8	63	16	4
F9650.10.W10.72.20.Z4	10	10	72	20	4
F9650.12.W12.83.24.Z4	12	12	83	24	4
F9650.14.W14.83.28.Z4	14	14	83	28	4
F9650.16.W16.92.32.Z4	16	16	92	32	4



$$Df = 1,60 D + 1,90 D$$

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	16
P	< 800 N/mm ²	Dx2	Dx0,25	179	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103	0,121
		Dx2	Dx0,95	116	0,032	0,037	0,042	0,044	0,047	0,051
		Dx2	Dx1	116	0,023	0,032	0,042	0,040	0,044	0,046
		Rampování α = 12°	116	0,011	0,015	0,019	0,020	0,021	0,022	
		Po šroubovici = 12°	116	0,011	0,015	0,019	0,020	0,021	0,022	
		Dx2	Dx0,25	137	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103	0,121
< 1300 N/mm ²	Dx2	Dx0,95	84	0,026	0,032	0,037	0,041	0,044	0,048	
	Dx2	Dx1	84	0,019	0,026	0,034	0,038	0,040	0,043	
	Rampování α = 12°	84	0,009	0,013	0,016	0,018	0,019	0,021		
	Po šroubovici = 12°	84	0,009	0,013	0,016	0,018	0,019	0,021		
	Dx2	Dx0,25	74	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103	0,121	
	Dx2	Dx0,95	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,060	
M	Nerezové oceli	Dx2	Dx1	42	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,060
		Rampování α = 12°	42	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,029	
		Po šroubovici = 12°	42	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,029	
		Dx2	Dx0,25	137	0,044	0,059	0,074	0,088	0,103	0,121
		Dx2	Dx0,95	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,060
		Dx2	Dx1	95	0,022	0,029	0,037	0,044	0,051	0,060
K	Šedá litina < 1000 N/mm ²	Rampování α = 12°	95	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,029	
		Po šroubovici = 12°	95	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,029	
		Dx2	Dx0,25	109	0,039	0,054	0,068	0,083	0,098	0,116
		Dx2	Dx0,95	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,055
		Dx2	Dx1	67	0,017	0,024	0,032	0,039	0,046	0,055
		Rampování α = 12°	67	0,008	0,012	0,015	0,019	0,022	0,026	
H	Vysoce legované oceli	Po šroubovici = 12°	67	0,008	0,012	0,015	0,019	0,022	0,026	