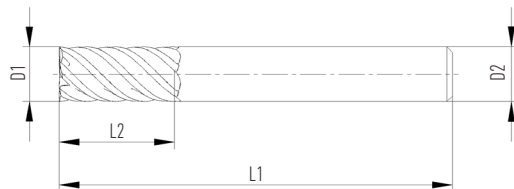


VÍCEBŘITÁ

- šroubovice 45°
- rohové sražení
- délka břitu 2xD
- povlak PVD



boční frézování trochoidní



Válcové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)				
	D1	D2	L1	L2	Z
F8450.6.V6.57.12.Z6	6	6	57	12	6
F8450.8.V8.63.16.Z6	8	8	63	16	6
F8450.10.V10.72.20.Z6	10	10	72	20	6
F8450.12.V12.83.24.Z6	12	12	83	24	6
F8450.16.V16.92.32.Z6	16	16	92	32	6
F8450.20.V20.104.40.Z8	20	20	104	40	8
F8450.25.V25.121.50.Z10	25	25	121	50	10

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	20	25
P	< 800 N/mm ²	Dx2	Dx0,025	120	0,173	0,280	0,342	0,373	0,467	0,498	0,498
		Dx2	Dx0,05	110	0,122	0,198	0,242	0,264	0,330	0,352	0,352
		Dx2	Dx0,1	100	0,086	0,140	0,171	0,187	0,233	0,249	0,249
	< 1300 N/mm ²	Dx2	Dx0,025	100	0,259	0,420	0,513	0,560	0,700	0,747	0,747
		Dx2	Dx0,05	95	0,183	0,297	0,363	0,396	0,495	0,528	0,528
M	Nerezové oceli	Dx2	Dx0,1	90	0,129	0,210	0,257	0,280	0,350	0,373	0,373
		Dx2	Dx0,025	90	0,057	0,076	0,099	0,113	0,141	0,190	0,184
		Dx2	Dx0,05	85	0,040	0,054	0,070	0,080	0,100	0,120	0,130
K	Šedá litina < 1000 N/mm ²	Dx2	Dx0,1	80	0,028	0,038	0,049	0,057	0,071	0,085	0,092
		Dx2	Dx0,025	90	0,057	0,076	0,099	0,113	0,141	0,170	0,184
		Dx2	Dx0,05	85	0,040	0,054	0,070	0,080	0,100	0,120	0,130
H	Vysoce legované oceli	Dx2	Dx0,1	80	0,028	0,038	0,049	0,057	0,071	0,085	0,092
		Dx2	Dx0,025	62	0,062	0,085	0,110	0,124	0,156	0,187	0,204
		Dx2	Dx0,05	57	0,044	0,060	0,078	0,088	0,110	0,132	0,144
		Dx2	Dx0,1	55	0,031	0,042	0,055	0,062	0,078	0,093	0,102