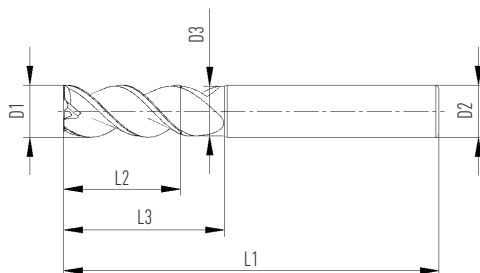


# Rohová fréza F9800

## UNIVERZÁLNÍ / TŘÍBŘITÁ

- šroubovice 45°
- nerovnoměrná zubová rozteč
- rohové sražení 45°
- délka břitu 2xD
- odlehčení do 3xD
- 1 břit do středu
- bez povlaku



## Válcové provedení

| Objednací číslo                | Rozměry (mm) |    |      |     |    |    |   |
|--------------------------------|--------------|----|------|-----|----|----|---|
|                                | D1           | D2 | D3   | L1  | L2 | L3 | Z |
| F9800.3.V6/2,7.57.8/12.Z3      | 3            | 6  | 2,7  | 57  | 8  | 12 | 3 |
| F9800.4.V6/3,7.57.11/18.Z3     | 4            | 6  | 3,7  | 57  | 11 | 18 | 3 |
| F9800.5.V6/4,7.57.12/18.Z3     | 5            | 6  | 4,7  | 57  | 12 | 18 | 3 |
| F9800.6.V6/5,7.57.14/20.Z3     | 6            | 6  | 5,7  | 57  | 14 | 20 | 3 |
| F9800.8.V8/7,6.63.18/25.Z3     | 8            | 8  | 7,6  | 63  | 18 | 25 | 3 |
| F9800.10.V10/9,5.72.22/30.Z3   | 10           | 10 | 9,5  | 72  | 22 | 30 | 3 |
| F9800.12.V12/11,5.83.26/36.Z3  | 12           | 12 | 11,5 | 83  | 26 | 36 | 3 |
| F9800.16.V16/15,4.92.34/42.Z3  | 16           | 16 | 15,4 | 92  | 34 | 42 | 3 |
| F9800.20.V20/19,3.104.41/52.Z3 | 20           | 20 | 19,3 | 104 | 41 | 52 | 3 |

## Doporučené řezné podmínky

| ISO | Pevnost (N/mm <sup>2</sup> )<br>Zástupce mat. | Ap<br>(mm) | Ae<br>(mm) | Vc<br>(m/min.) | Posuv fz (mm/zub)<br>podle průměru frézy |       |       |       |       |       |       |       |       |
|-----|-----------------------------------------------|------------|------------|----------------|------------------------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
|     |                                               |            |            |                | 3                                        | 4     | 5     | 6     | 8     | 10    | 12    | 16    | 20    |
| N   | Hliníkové slitiny<br>< 9 % Si                 | Dx2        | Dx0,1      | 550            | 0,039                                    | 0,052 | 0,068 | 0,080 | 0,105 | 0,136 | 0,160 | 0,203 | 0,227 |
|     |                                               | Dx2        | Dx0,25     | 480            | 0,029                                    | 0,038 | 0,050 | 0,059 | 0,077 | 0,100 | 0,118 | 0,149 | 0,167 |
|     |                                               | Dx2        | Dx1        | 300            | 0,023                                    | 0,031 | 0,040 | 0,047 | 0,062 | 0,080 | 0,094 | 0,119 | 0,133 |
|     | Hliníkové slitiny<br>> 9 % Si                 | Dx2        | Dx0,1      | 400            | 0,034                                    | 0,046 | 0,059 | 0,070 | 0,091 | 0,118 | 0,139 | 0,177 | 0,197 |
|     |                                               | Dx2        | Dx0,25     | 350            | 0,025                                    | 0,033 | 0,044 | 0,051 | 0,067 | 0,087 | 0,102 | 0,130 | 0,145 |
|     |                                               | Dx2        | Dx1        | 250            | 0,020                                    | 0,027 | 0,035 | 0,041 | 0,054 | 0,070 | 0,082 | 0,104 | 0,116 |
|     | Slitiny mědi                                  | Dx2        | Dx0,1      | 250            | 0,024                                    | 0,033 | 0,043 | 0,050 | 0,066 | 0,086 | 0,101 | 0,128 | 0,143 |
|     |                                               | Dx2        | Dx0,25     | 210            | 0,018                                    | 0,024 | 0,032 | 0,037 | 0,048 | 0,063 | 0,074 | 0,094 | 0,105 |
|     |                                               | Dx1        | Dx1        | 150            | 0,014                                    | 0,019 | 0,025 | 0,030 | 0,039 | 0,050 | 0,059 | 0,075 | 0,084 |

\* Při frézování je doporučeno používat chlazení emulzí nebo olejovou mlhou