

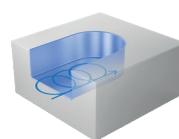
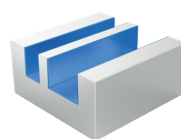
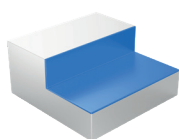
Nová generace frézy F9600

**Optimalizovaná geometrie pro
dynamické obrábění se zachováním
silového výkonu**

- zvýšená odolnost proti opotřebení
- povlak odolávající teplotním šokům
- zvládne práci i za sucha
- klidný řez i při nestabilním upnutí
- speciální tvar drážky pro lepší odvod třísky



Doporučené použití



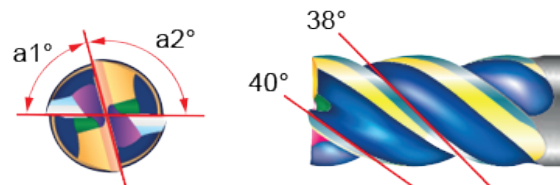
**Vhodné pro adaptivní
a trochoidní strategie obrábění**



Charakteristika frézy F9600

- čtyřzubá fréza
- dva zuby do středu - možnost zavrtání
- nerovnoměrná zubová rozteč - klidný řez i při nestabilním upnutí
- hladký a stabilní povlak - odolnost proti opotřebení a teplotním šokům
- rohové sražení 45°
- šroubovice 38°/40°

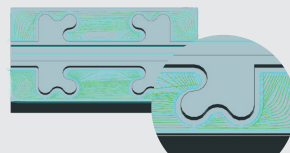
Nerovnoměrné dělení šroubovice



Příklady použití

PŘÍKLAD 1

Dynamické obrábění



Boční frézování

Vc	120 m/min.
Fz	0,15 mm/zub
Ap	24 mm
Ae	4,8 mm (40%)

Drážkování

Vc	90 m/min.
Fz	0,12 mm/zub
Ap	12 mm
Ae	12 mm

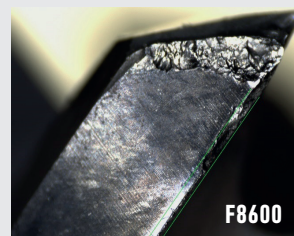
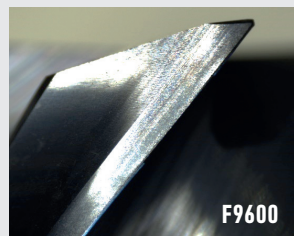
Materiál: 1.2343

Velikost obrobku: 400x200x200 mm

Průměr nástroje: Ø 12

Chlazení vzduchem

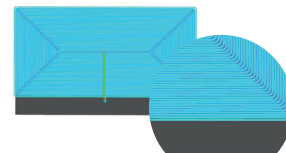
Porovnání výsledků opotřebení



Detaily břitů po 30 minutách v řezu. Test ověřil nárůst opotřebení břitů při dynamickém obrábění.

PŘÍKLAD 2

Test životnosti



Boční frézování

Vc	120 m/min.
Fz	0,15 mm/zub
Ap	24 mm
Ae	3 mm (25%)

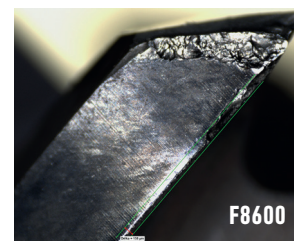
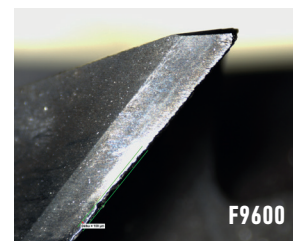
Materiál: 1.1730

Velikost obrobku: 400x200x200 mm

Průměr nástroje: Ø 12

Vnější chlazení

Porovnání výsledků opotřebení



Detaily břitů po 120 minutách obrábění, při množství odebraného materiálu 7 500 cm³.

F9600 je odolnější vůči nalepování třísky na břit během obrábění za sucha, zásadně klesá opotřebení všech čelních břitů a nehrozí zlomení nástroje.

