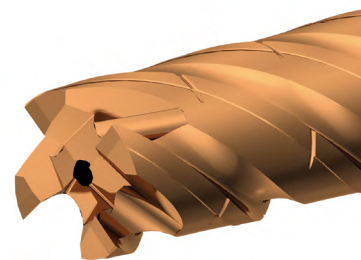
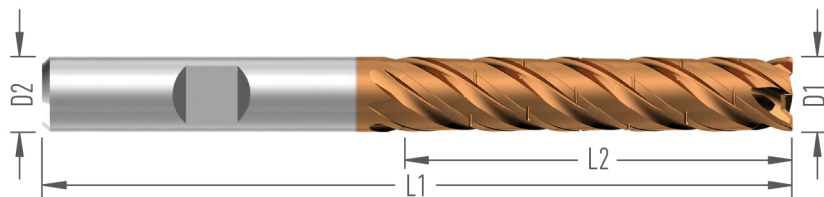


4-zubá rohová, pro adaptivní hrubování



Název	Rozměry (mm)								Obj. číslo	Prodejní cena		Akční cena	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W	V	W
F8690.6.V(W)6.60.30.Z4	6	6		60	30			4	12460(W)	48,69 €	49,47 €	38,97 €	39,60 €
F8690.8.V(W)8.80.40.Z4	8	8		80	40			4	12463(W)	59,97 €	61,94 €	47,98 €	49,55 €
F8690.10.V(W)10.100.50.Z4	10	10		100	50			4	12466(W)	97,53 €	99,10 €	78,02 €	79,28 €
F8690.12.V(W)12.120.60.Z4	12	12		120	60			4	12469(W)	110,15 €	112,08 €	88,13 €	89,66 €
F8690.16.V(W)16.160.80.Z4	16	16		160	80			4	12471(W)	186,01 €	187,97 €	148,81 €	150,38 €
F8690 - SET 6-6-6(W)									56160(W)	138,78 €	141,02 €	111,02 €	112,82 €
F8690 - SET 8-8-8(W)									56162(W)	170,91 €	176,57 €	136,73 €	141,26 €
F8690 - SET 10-10-10(W)									56163(W)	278,02 €	282,51 €	222,42 €	226,00 €
F8690 - SET 6-8-10(W)									56172(W)	195,92 €	233,35 €	156,75 €	186,67 €



VLASTNOSTI

- Šroubovice 38°
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Přerušované ostří
- Povlak PVD

APLIKACE

- Je možno použít na hrubování i předdokončování
- frézování s vysokou dynamikou HDC „High Dynamic Cutting“
- Není vhodná pro drážkování.

POZNÁMKA

Vyžaduje upínač s minimální hřízivitostí. Omezená šířka záběru $a_e = \max. 0,1 \times D$

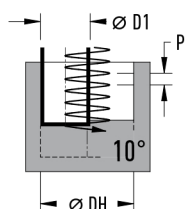
CAM – software	Strategie obrábění
Siemens NX	Adaptive Milling
HSMWorks / VisiCAM	Adaptive Clearing
InventorCAM / SolidCAM	iMachining
SurfCam	TrueMill
AlphaCAM	Wave machining
Camworks, Gibbscam, Cimatron	VoluMill
Delcam	Vortex
EdgeCAM	Wave-shaped strategy
Mastercam	Dynamic Milling
ESPRIT	ProfitMilling
OpenMind	HyperMaxx



Váčka 4109/10, 018 41 Dubnica n./V.
+421 42 4450 873, +421 905 832 218
tns@tnssro.sk, www.tnssro.eu



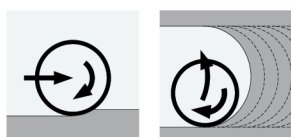
UMC		A _p	A _e	V _c	f _z podle průměru frézy				
					6	8	10	12	16
P1-2	E, V, M	D×5	D×0,075	221	0,078	0,104	0,130	0,151	0,183
		D×5	D×0,05	250	0,103	0,138	0,172	0,200	0,220
		D×5	D×0,025	310	0,167	0,223	0,278	0,300	0,320
		 α	10°	140	0,043	0,051	0,064	0,072	0,081
P3-4	E, V, M	D×5	D×0,075	206	0,078	0,104	0,130	0,151	0,183
		D×5	D×0,05	233	0,103	0,138	0,172	0,200	0,220
		D×5	D×0,025	290	0,167	0,223	0,278	0,323	0,320
		 α	10°	120	0,034	0,043	0,055	0,300	0,072
P5	E, V, M	D×5	D×0,075	172	0,078	0,104	0,130	0,151	0,183
		D×5	D×0,05	194	0,103	0,138	0,172	0,200	0,220
		D×5	D×0,025	240	0,167	0,223	0,278	0,300	0,320
		 α	10°	90	0,030	0,038	0,047	0,055	0,064
P6	E, V, M	D×5	D×0,075	160	0,078	0,104	0,130	0,151	0,183
		D×5	D×0,05	185	0,103	0,138	0,172	0,200	0,220
		D×5	D×0,025	200	0,167	0,223	0,278	0,300	0,320
		 α	10°	55	0,034	0,036	0,051	0,064	0,072



MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	6	8	10	12	16
DH	11,4	15,2	19	22,8	30,4
P	3	4	5	6	8

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

