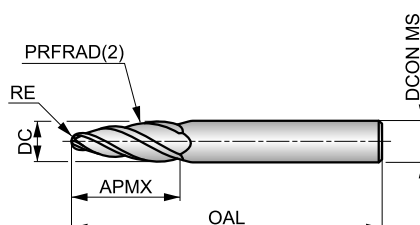


**NEW****S791****DORMER**

### Stopkové karbidové frézy 3 – 4 břité, Soudečkový tvar břitu

Frézy se středně dlouhou pracovní částí s 3 nebo 4 břity, velkým tangenciálním radiem a kruhovým ostřím na čele ke zvětšení kontaktu s obrobkem, snížení času obrábění a zlepšení jakosti povrchu při obrábění strmých stěn. Povlak AlTiN zvyšuje produktivitu a prodlužuje životnost. Frézy jsou určeny pro polodokončovací a dokončovací operace.



HM	N	NOF 3-4
	$\lambda$ 30°	$\gamma$ 8°
DIN 6535HA	AlCrN	
DORMER		



Vhodné startovní podmínky, řezná rychlost (Vc) a kód posuvu. Další výpočty naleznete v naší aplikaci Kalkulátor. Tabulky s posuvy na zub a korekčními hodnotami naleznete od strany 112.

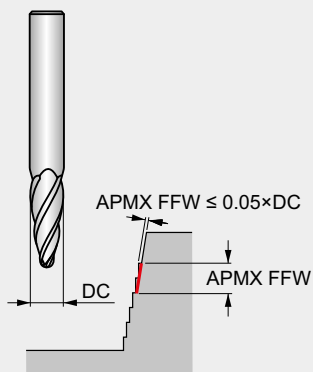
<b>P1.1</b> ■ 161 F	<b>P1.2</b> ■ 181 F	<b>P1.3</b> ■ 186 F	<b>P2.1</b> ■ 138 F	<b>P2.2</b> ■ 121 F	<b>P2.3</b> ■ 108 E	<b>P3.1</b> ■ 112 F	<b>P3.2</b> ■ 90 E	<b>P3.3</b> ■ 76 E	<b>P4.1</b> ■ 66 E	<b>P4.2</b> ■ 57 E	<b>P4.3</b> ▣ 46 E	<b>M1.1</b> ■ 94 F	<b>M1.2</b> ■ 79 F
<b>M2.1</b> ■ 83 F	<b>M2.2</b> ■ 69 E	<b>M3.1</b> ▣ 77 E	<b>M3.2</b> ▣ 66 E	<b>M3.3</b> ▣ 59 E	<b>M4.1</b> ▣ 58 E	<b>K1.1</b> ■ 161 F	<b>K1.2</b> ■ 119 F	<b>K1.3</b> ■ 89 F	<b>K2.1</b> ■ 165 F	<b>K2.2</b> ■ 134 F	<b>K2.3</b> ■ 107 E	<b>K3.1</b> ■ 146 F	<b>K3.2</b> ■ 112 F
<b>K3.3</b> ■ 90 E	<b>K4.1</b> ■ 136 E	<b>K4.2</b> ■ 102 E	<b>K4.3</b> ■ 75 E	<b>K4.4</b> ■ 64 E	<b>K4.5</b> ■ 54 E	<b>K5.1</b> ■ 154 E	<b>K5.2</b> ■ 115 E	<b>K5.3</b> ■ 89 E	<b>N1.1</b> ▣ 355 I	<b>N1.2</b> ▣ 267 I	<b>N1.3</b> ▣ 179 I	<b>N2.1</b> ▣ 179 F	<b>N2.2</b> ▣ 160 F
<b>N2.3</b> ▣ 115 F	<b>N3.1</b> ■ 187 F	<b>N3.2</b> ■ 109 F	<b>N3.3</b> ▣ 56 F	<b>N4.1</b> ▣ 187 F	<b>N4.2</b> ▣ 72 F	<b>S1.1</b> ▣ 58 E	<b>S1.2</b> ▣ 56 E	<b>S2.1</b> ▣ 43 E	<b>S3.1</b> ▣ 33 E	<b>S4.1</b> ▣ 26 E			

Tolerance DCON MS h6; RE ±0.01 mm; PRFRAD (2) ±0.01 mm.

Produkt	DC (mm)	RE (mm)	PRFRAD(2) (mm)	DCON MS (mm)	APMX (mm)	OAL (mm)	NOF
<b>S7916.0</b>	6.00	1.00	95.0	6.00	22.00	67.0	3
<b>S7918.0</b>	8.00	1.00	90.0	8.00	25.00	75.0	3
<b>S79110.0</b>	10.00	2.00	85.0	10.00	26.00	75.0	4
<b>S79112.0</b>	12.00	2.00	80.0	12.00	28.00	83.0	4
<b>S79116.0</b>	16.00	3.00	75.0	16.00	31.00	90.0	4



## MONOLITNÍ HM SOUDEČKOVÁ FRÉZA – TABULKA PRO POSUV NA ZUB



Posuv na zub  $f_z$  (mm/ot) v závislosti na pracovních podmínkách je nutné upravit o tyto hodnoty o  $\pm 25\%$ .

### Jak pomocí této tabulky najít posuv na zub $f_z$ :

1. Najděte potřebný kód posuvu na stránce produktu (například: 121F, „F“ je kód posuvu)
2. V horním řádku tabulky najdete nejbližší průměr pro vaši řeznou aplikaci.
3. Najděte svůj kód posuvu v levém sloupci tabulky.
4. Průsečík (buňka) průměru a kódu posuvu je posuv na zub  $f_z$ .

**PRO HM S791  
POUZE SOUDEČKOVÉ FRÉZY**

		ø DC (mm)				
		6.00	8.00	10.00	12.00	16.00
Posuvy	E	0.030	0.039	0.053	0.067	0.096
	F	0.037	0.050	0.064	0.083	0.118
	I	0.062	0.084	0.111	0.141	0.203