

DOLFA 4 DR-H

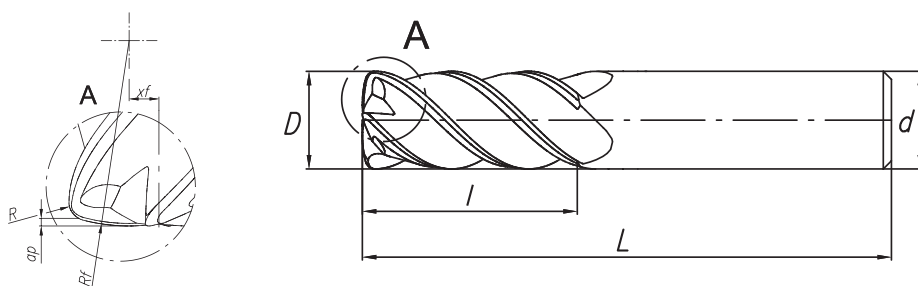
C

Frezy trzpieniowe, walcowo-czołowe, 4-ostrzowe, długie, z czołem łukowym, do obróbki metali twardych (do 63 HRC)

End mills, 4-flute, long, with double radius endface, for hard metals (up to 63 HRC)

HSC Schafffäser, zur gehärteten Stählen (bis 63 HRC), Vierschneider

Фрезы концевые 4-х перьевые удлинённые с 2-х радиусным торцом, для обработки твёрдых металлов (до 63 HRC)



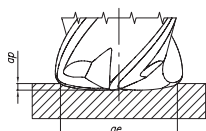
DOLFA 4DR-H	Z=4		63 HRC		$\lambda=45^\circ$ $\gamma=2^\circ$	1.5÷1.7 1.9÷1.11		
--------------------	------------	--	---------------	--	----------------------------------------	-----------------------------------	--	--

D (h10)	d (h6)	L	I	Rf	R	xf	ap	VHM	
								PVD	Code No 0641-559
6	6	57	13	6	0,6	1	0,2	Y723100	●
8	8	63	19	8	0,8	1,2	0,3	Y723202	●
10	10	72	22	10	1	1,45	0,4	Y723304	●
12	12	83	26	12	1,2	1,7	0,5	Y723406	●
14	14	83	26	14	1,4	2,1	0,55	Y723508	●
16	16	92	32	16	1,6	2,45	0,6	Y723600	●
18	18	92	32	18	1,8	2,85	0,65	Y723701	●
20	20	104	38	20	2	3,25	0,7	Y723803	●

Parametry skrawania frezami DOLFA 4DR-H • Cutting data for DOLFA 4DR-H end mills
Schneiden Messer DOLFA 4DR-H • Параметры резания фрезями DOLFA 4DR-H

grupa materiałowa material grade Werkstoffgruppe группа применения	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20	Vc
	fz [mm/ostrze]								[m/min]
1.5	0,14	0,18	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,44	100:200
1.6	0,14	0,18	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,44	100:200
1.7	0,14	0,18	0,24	0,28	0,32	0,36	0,40	0,44	100:200
1.9	0,12	0,14	0,18	0,22	0,26	0,30	0,34	0,38	40:80
1.10	0,10	0,12	0,16	0,20	0,24	0,28	0,32	0,36	30:70
1.11	0,08	0,10	0,14	0,18	0,22	0,26	0,30	0,34	30:70

Frezowanie płaszczyzn • Face milling
Planfräsen • Фрезерование плоскостей



	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20
ap	0,20	0,30	0,40	0,50	0,55	0,60	0,65	0,70
ae	5,10	6,80	8,60	10,30	12,00	13,70	15,40	17,10

Interpolacje liniowe i kołowe • Helical interpolation
Linien- und Kreisinterpolationen • Линейная и винтовая интерполяция



	Ø6	Ø8	Ø10	Ø12	Ø14	Ø16	Ø18	Ø20
αmax	1°	1°	1°10'	1°10'	1°20'	1°20'	1°30'	1°30'

W tabelce podano zalecane głębokości i szerokości skrawania. Dla większych przekrojów warstwy skrawanej należy zredukować posuw na ostrze.
Recommended cutting depth and width. For cutting depth increased reduce the feed.
In der Tabelle werden die empfohlenen Zerspantiefen und -Breiten angegeben. Bei größeren Querschnitten der Zerspantungsschicht soll der Vorschub pro Schneide reduziert werden.
Рекомендованная глубина и ширина резания. При повышении глубины резки редуцировать подачу.