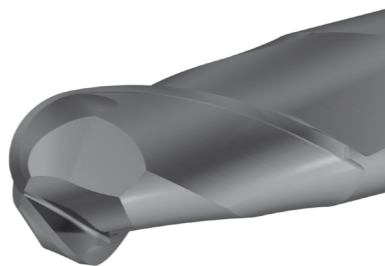
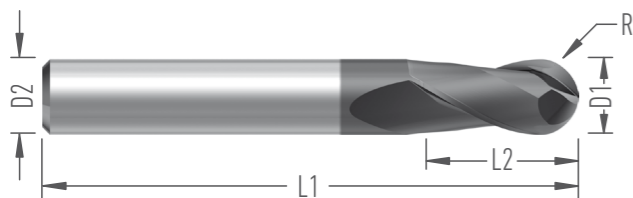


2 Flute Ball-End Rougher 2-zubá kulová, hrubovací



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8200.3.V3.39.6.Z2	3	3		39	6		1,5	2	10228	■	
F8200.3.V(W)6.57.6.Z2	3	6	2,9	57	6	8	1,5	2	11021(W)	■	□
F8200.4.V4.51.8.Z2	4	4		51	8		2	2	10229	■	
F8200.4.V(W)6.57.8.Z2	4	6	3,9	57	8	11	2	2	11022(W)	■	□
F8200.5.V5.51.10.Z2	5	5		51	10		2,5	2	10230	■	
F8200.5.V(W)6.57.10.Z2	5	6	4,9	57	10	14	2,5	2	11023(W)	■	□
F8200.6.V(W)6.57.12.Z2	6	6		57	12		3	2	10231(W)	■	□
F8200.8.V(W)8.63.16.Z2	8	8		63	16		4	2	10233(W)	■	□
F8200.10.V(W)10.72.20.Z2	10	10		72	20		5	2	10235(W)	■	□
F8200.12.V(W)12.83.24.Z2	12	12		83	24		6	2	10236(W)	■	□
F8200.14.V(W)14.83.28.Z2	14	14		83	28		7	2	10237(W)	■	□
F8200.16.V(W)16.92.32.Z2	16	16		92	32		8	2	10238(W)	■	□

FEATURES

- Helix Angle 30°
- Center cutting
- S-shaped face edges
- Edge slightly rounded by honing
- Robust chisel
- Slightly negative axial primary relief angle
- Axial primary relief angle transits from negative value in the center to positive at the outer diameter
- PVD Coated

APPLICATION

- Rough profiling
- Z-constant contouring
- Milling of hardened steel, refurbishment of swages
- Fabrication of shearing tools edges

ANNOTATION

The S-shape establishes positive back rake directing the chip towards the outside. Robust, chipping resistant edge.

VLASTNOSTI

- Šroubovice 30°
- 2 břity do středu
- Ostří tvaru S
- Ostří jemně zaobleno pískováním
- Robustní příčné ostří
- Slabě negativní úhel čela
- Úhel čela přechází směrem od středu do kladných hodnot
- Povlak PVD

APLIKACE

- Hrubovací řádkování
- Hrubování po hladinách (konstantní „Z“)
- Frézování velmi pevných a kalených materiálů, prohlubování a renovace zápustek
- Frézování kalených hran střížných nástrojů

POZNÁMKA

Výbrus tvaru S zavádí sklon ostří, který směřuje třísku radiálně od středu k okraji. Ostří je velmi odolné proti vyštipování.

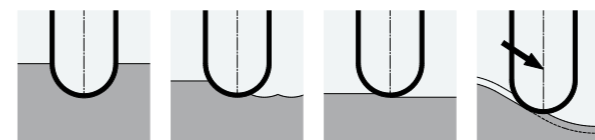


video

MAT	E, V, M	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter podle průměru frézy								
					3	4	5	6	8	10	12	14	16
P1-4	E, V, M	0,2xD	0,2xD	150	0,061	0,072	0,083	0,094	0,099	0,154	0,176	0,187	0,198
		0,3xD	0,2xD	100	0,059	0,070	0,081	0,092	0,097	0,151	0,173	0,184	0,194
		0,5xD	0,3xD	90	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,140	0,160	0,170	0,180
		1xD	0,1xD	72	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155
P5	E, V, M	0,2xD	0,2xD	140	0,061	0,072	0,083	0,094	0,099	0,154	0,176	0,187	0,198
		0,3xD	0,2xD	95	0,059	0,070	0,081	0,092	0,097	0,151	0,173	0,184	0,194
		0,5xD	0,3xD	85	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,140	0,160	0,170	0,180
		1xD	0,1xD	68	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155
P6	E, V, M	0,2xD	0,2xD	135	0,061	0,072	0,083	0,094	0,099	0,154	0,176	0,187	0,198
		0,3xD	0,2xD	90	0,059	0,070	0,081	0,092	0,097	0,151	0,173	0,184	0,194
		0,5xD	0,3xD	80	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,140	0,160	0,170	0,180
		1xD	0,1xD	64	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155
H7 HRC45	E, V, M	0,2xD	0,2xD	105	0,057	0,068	0,078	0,089	0,094	0,146	0,167	0,178	0,188
		0,3xD	0,2xD	60	0,056	0,067	0,077	0,087	0,092	0,144	0,164	0,174	0,185
		0,5xD	0,3xD	50	0,052	0,062	0,071	0,081	0,086	0,133	0,152	0,162	0,171
		1xD	0,1xD	40	0,019	0,029	0,043	0,052	0,086	0,114	0,124	0,143	0,147
H7 HRC55	E, V, M	0,2xD	0,2xD	90	0,055	0,065	0,074	0,084	0,089	0,139	0,159	0,169	0,179
		0,3xD	0,2xD	40	0,054	0,063	0,073	0,083	0,088	0,136	0,156	0,166	0,175
		0,5xD	0,3xD	40	0,050	0,059	0,068	0,077	0,081	0,126	0,144	0,153	0,162
		1xD	0,1xD	32	0,018	0,027	0,041	0,050	0,081	0,108	0,117	0,135	0,140
H7 HRC55-62	E, V, M	0,2xD	0,2xD	35	0,055	0,065	0,074	0,084	0,089	0,139	0,159	0,169	0,179
		0,3xD	0,2xD	35	0,054	0,063	0,073	0,083	0,088	0,136	0,156	0,166	0,175
		0,5xD	0,3xD	35	0,050	0,059	0,068	0,077	0,081	0,126	0,144	0,153	0,162
		1xD	0,1xD	28	0,018	0,027	0,041	0,050	0,081	0,108	0,117	0,135	0,140
M8-9	E, V, M	0,2xD	0,2xD	90	0,052	0,061	0,071	0,080	0,085	0,132	0,151	0,160	0,170
		0,3xD	0,2xD	70	0,051	0,060	0,069	0,079	0,083	0,130	0,148	0,157	0,167
		0,5xD	0,3xD	60	0,047	0,056	0,064	0,073	0,077	0,120	0,137	0,146	0,154
		1xD	0,1xD	48	0,017	0,026	0,039	0,047	0,077	0,103	0,111	0,129	0,133
K12-13	E, V, M	0,2xD	0,2xD	120	0,061	0,072	0,083	0,094	0,099	0,154	0,176	0,187	0,198
		0,3xD	0,2xD	70	0,059	0,070	0,081	0,092	0,097	0,151	0,173	0,184	0,194
		0,5xD	0,3xD	60	0,055	0,065	0,075	0,085	0,090	0,140	0,160	0,170	0,180
		1xD	0,1xD	48	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155
N16-18	E, V, M	0,2xD	0,2xD	250	0,061	0,072	0,083	0,094	0,099	0,154	0,176	0,187	0,198
		0,3xD	0,2xD	220	0,059	0,07	0,081	0,092	0,097	0,151	0,173	0,184	0,194
		0,5xD	0,3xD	200	0,055	0,065	0,075	0,085	0,09	0,14	0,16	0,17	0,18
		1xD	0,1xD	160	0,02	0,03	0,045	0,055	0,09	0,12	0,13	0,15	0,155

RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

