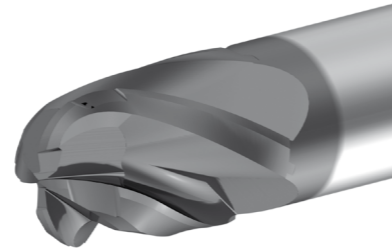
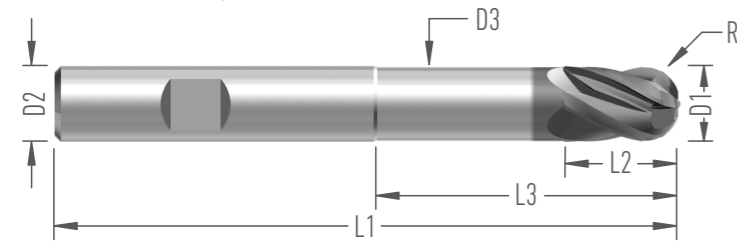


4 Flute Ball-End Rougher

4-zubá kulová, hrubovací



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8270.8.V(W)8/7,7.70.12/32.Z4	8	8	7,7	70	12	32	4	4	12480(W)	□	■
F8270.10.V(W)10/9,7.80.15/40.Z4	10	10	9,7	80	15	40	5	4	12481(W)	□	■
F8270.12.V(W)12/11,6.100.18/48.Z4	12	12	11,6	100	18	48	6	4	12482(W)	□	■
F8270.14.V(W)14/13,6.110.21/56.Z4	14	14	13,6	110	21	56	7	4	12483(W)	□	■
F8270.16.V(W)16/15,6.120.24/64.Z4	16	16	15,6	120	24	64	8	4	12484(W)	□	■

FEATURES

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

APPLICATION

- Roughing and Semi finishing
- 3D shallow mold roughing
- Roughing by levels (constant „Z“)
- Milling of tempered and hardened materials, deepening and renovation of dies

ANNOTATION

Sectional cutting edges reduce the overall cutting force and allow the use of higher values of A_p and A_e or slot milling.

The cutter has an effective number of teeth in the range of 2, to calculate the feed, it is necessary to calculate the feed of the cutter to 2 teeth.

VLASTNOSTI

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

APLIKACE

- Je možno použít na hrubování i předdokončování
- 3D hrubování plochých forem
- Hrubovací řádkování
- Hrubování po hladinách (konstantní „Z“)
- Frézování zušlechťených a kalených materiálů, prohlubování a renovace zápusťek

POZNÁMKA

Sekční břity snižují celkovou řeznou sílu a dovolují použít vyšší hodnoty A_p a A_e nebo frézování do plna.

Fréza má efektivní počet zubů v záběru 2, pro výpočet posuvu, je nutné počítat posuv frézy na 2 zuby.

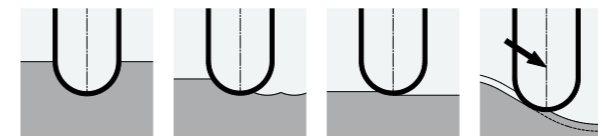


video

MAT	Icon	A_p	A_e	V_c	f_z according to the cutter diameter podle průměru frézy				
					8	10	12	14	16
P1-4	E, V, M	$D < 0,5$	$D \times 1$	110	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		$D > 0,5$	$D > 0,5$	143	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140
		$D > 0,25$	$D > 0,5$	160	0,160	0,200	0,240	0,280	0,320
		$\angle \alpha$	10°	110	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080
P5-6	E, V, M	$D < 0,5$	$D \times 1$	90	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128
		$D > 0,5$	$D > 0,5$	110	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112
		$D > 0,25$	$D > 0,5$	123	0,128	0,160	0,192	0,224	0,256
		$\angle \alpha$	10°	85	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064
P7 HRC30	E, V, M	$D < 0,5$	$D \times 1$	70	0,048	0,060	0,072	0,084	0,096
		$D > 0,5$	$D > 0,5$	66	0,036	0,048	0,060	0,072	0,084
		$D > 0,25$	$D > 0,5$	86	0,096	0,120	0,144	0,168	0,192
		$\angle \alpha$	10°	96	0,024	0,030	0,036	0,042	0,048
M8-9	E, V, M	$D < 0,5$	$D \times 1$	50	0,064	0,080	0,096	0,112	0,128
		$D > 0,5$	$D > 0,5$	50	0,048	0,064	0,080	0,096	0,112
		$D > 0,25$	$D > 0,5$	64	0,128	0,160	0,192	0,224	0,256
		$\angle \alpha$	10°	72	0,032	0,040	0,048	0,056	0,064

RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANORENÍ

