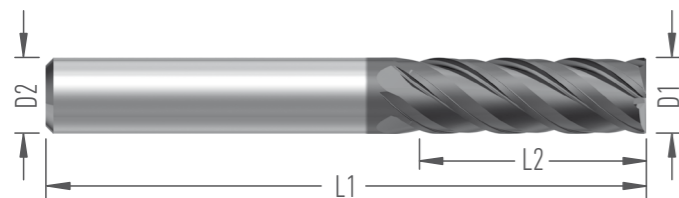


## 4 Flute Square End Finisher

4-zubá rohová, dokončovací



Name Název	Dimensions   Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock   Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8410.6.V(W)6.62.18.Z4	6	6		62	18			4	10315(W)	■	□
F8410.8.V(W)8.70.24.Z4	8	8		70	24			4	10316(W)	■	□
F8410.10.V(W)10.80.30.Z4	10	10		80	30			4	10317(W)	■	□
F8410.12.V(W)12.90.36.Z4	12	12		90	36			4	10318(W)	■	□
F8410.14.V(W)14.100.42.Z4	14	14		100	42			4	10319(W)	■	□
F8410.16.V(W)16.110.48.Z4	16	16		110	48			4	10320(W)	■	□
F8410.18.V(W)18.110.54.Z4	18	18		110	54			4	10321(W)	■	□
F8410.20.V(W)20.126.60.Z4	20	20		126	60			4	10322(W)	■	□

### FEATURES

- Alternate Helix 39°/41°
- 2 teeth to the center
- Unequal Indexing
- Chamfer 45°
- PVD Coated

### APPLICATION

- Universal End Mill for wide range of materials and operations from roughing to finishing

### VLASTNOSTI

- Střídavá šroubovice 39°/41°
- 2 zuby do středu
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Rohové sražení 45°
- Povlak PVD

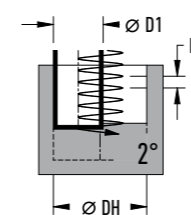
### APLIKACE

- Univerzální fréza pro široké spektrum materiálů, vhodné aplikace od hrubování po dokončování



video

MAT	E, V	A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> according to the cutter diameter   podle průměru frézy								
					4	6	8	10	12	14	16	18	20
P1-4	E, V	D×3	D×0,05	195	0,050	0,080	0,100	0,120	0,130	0,140	0,145	0,150	0,170
		D×3	D×0,075	175	0,041	0,065	0,082	0,098	0,106	0,114	0,122	0,122	0,139
		D×3	D×0,1	150	0,035	0,057	0,071	0,085	0,092	0,099	0,106	0,106	0,120
		A <sub>α</sub>	2°	55	0,017	0,027	0,033	0,040	0,044	0,047	0,017	0,050	0,057
P5	E, V	D×3	D×0,05	170	0,040	0,070	0,950	0,110	0,120	0,130	0,140	0,140	0,160
		D×3	D×0,075	158	0,033	0,057	0,776	0,090	0,098	0,106	0,114	0,114	0,131
		D×3	D×0,1	140	0,028	0,049	0,672	0,078	0,085	0,092	0,099	0,099	0,113
		A <sub>α</sub>	2°	55	0,013	0,023	0,318	0,037	0,040	0,044	0,016	0,047	0,054
P6	E, V	D×3	D×0,05	155	0,040	0,070	0,950	0,110	0,120	0,130	0,140	0,140	0,160
		D×3	D×0,075	142	0,033	0,057	0,776	0,090	0,098	0,106	0,114	0,114	0,131
		D×3	D×0,1	135	0,028	0,049	0,672	0,078	0,085	0,092	0,099	0,099	0,113
		A <sub>α</sub>	2°	55	0,013	0,023	0,318	0,037	0,040	0,044	0,016	0,047	0,054
H7 HRC45	E, V	D×3	D×0,05	90	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,085	0,090
		D×3	D×0,075	80	0,016	0,024	0,033	0,041	0,049	0,057	0,065	0,069	0,073
		D×3	D×0,1	74	0,014	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,057	0,060	0,064
		A <sub>α</sub>	2°	55	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,023	0,009	0,028	0,030
M8-9	E, V	D×3	D×0,05	130	0,040	0,070	0,095	0,115	0,120	0,160	0,150	0,155	0,170
		D×3	D×0,075	115	0,033	0,057	0,078	0,094	0,098	0,131	0,122	0,127	0,139
		D×3	D×0,1	103	0,028	0,049	0,067	0,081	0,085	0,113	0,106	0,110	0,120
		A <sub>α</sub>	2°	55	0,013	0,023	0,032	0,039	0,040	0,054	0,017	0,052	0,057
K12-13	E, V	D×3	D×0,05	195	0,050	0,080	0,100	0,120	0,130	0,140	0,145	0,150	0,170
		D×3	D×0,075	175	0,041	0,065	0,082	0,098	0,106	0,114	0,122	0,122	0,139
		D×3	D×0,1	150	0,035	0,057	0,071	0,085	0,092	0,099	0,106	0,106	0,120
		A <sub>α</sub>	2°	55	0,017	0,027	0,033	0,040	0,044	0,047	0,017	0,050	0,057
S19-22	E, V	D×3	D×0,05	60	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,080	0,085	0,095
		D×3	D×0,075	50	0,016	0,024	0,033	0,041	0,049	0,053	0,065	0,069	0,078
		D×3	D×0,1	40	0,014	0,021	0,028	0,035	0,042	0,046	0,057	0,060	0,067
		A <sub>α</sub>	2°	45	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,022	0,009	0,028	0,032



### MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	4	6	8	10	12	14	16	18	20
DH	7,6	11,4	15,2	19	22,8	26,6	19	34,2	38
P	0,7	1	1,1	1,4	1,7	2	2,5	2,8	3,8

### RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



### MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

