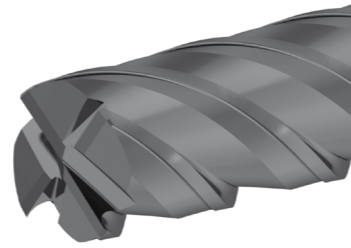
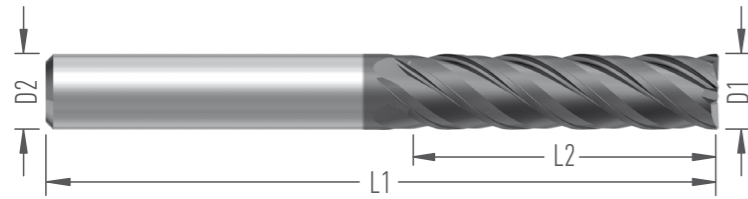


4 Flute Square End Finisher

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
F8420.6.V(W)6.70.24.Z4	6	6		70	24			4	11075(W)	■	□
F8420.8.V(W)8.80.32.Z4	8	8		80	32			4	11076(W)	■	□
F8420.10.V(W)10.90.40.Z4	10	10		90	40			4	11077(W)	■	□
F8420.12.V(W)12.100.48.Z4	12	12		100	48			4	10995(W)	■	□
F8420.14.V(W)14.110.56.Z4	14	14		110	56			4	10996(W)	■	□
F8420.16.V(W)16.130.64.Z4	16	16		130	64			4	10997(W)	■	□
F8420.18.V(W)18.140.72.Z4	18	18		140	72			4	10998(W)	■	□
F8420.20.V(W)20.165.80.Z4	20	20		165	80			4	10999(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

ANNOTATION

Alternate helix dampens vibrations.
Not suitable for slotting.
Limited width of cut $ae = \max. 0.25 \times D$

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

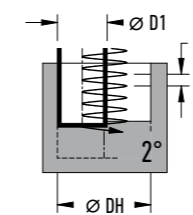
POZNÁMKA

Střídavá šroubovice potlačuje vibrace.
Není vhodná pro drážkování.
Omezená šířka záběru $ae = \max. 0,25 \times D$.



video

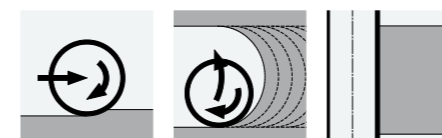
MAT	E, V	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter podle průměru frézy								
					4	6	8	10	12	14	16	18	20
P1-4	E, V	D×4	D×0,0375	156	0,050	0,080	0,100	0,120	0,130	0,140	0,145	0,150	0,150
		D×4	D×0,0562	140	0,041	0,065	0,082	0,098	0,106	0,114	0,122	0,122	0,122
		D×4	D×0,1875	120	0,035	0,057	0,071	0,085	0,092	0,099	0,106	0,106	0,106
		$\angle \alpha$	2°	50	0,017	0,027	0,033	0,040	0,044	0,047	0,017	0,050	0,050
P5	E, V	D×4	D×0,0375	136	0,040	0,070	0,950	0,110	0,120	0,130	0,140	0,140	0,140
		D×4	D×0,0562	126,4	0,033	0,057	0,776	0,090	0,098	0,106	0,114	0,114	0,114
		D×4	D×0,1875	112	0,028	0,049	0,672	0,078	0,085	0,092	0,099	0,099	0,099
		$\angle \alpha$	2°	50	0,013	0,023	0,318	0,037	0,040	0,044	0,016	0,047	0,047
P6	E, V	D×4	D×0,0375	124	0,040	0,070	0,950	0,110	0,120	0,130	0,140	0,140	0,140
		D×4	D×0,0562	113,6	0,033	0,057	0,776	0,090	0,098	0,106	0,114	0,114	0,114
		D×4	D×0,1875	108	0,028	0,049	0,672	0,078	0,085	0,092	0,099	0,099	0,099
		$\angle \alpha$	2°	50	0,013	0,023	0,318	0,037	0,040	0,044	0,016	0,047	0,047
H7 HRC45	E, V	D×4	D×0,0375	72	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,085	0,085
		D×4	D×0,0562	64	0,016	0,024	0,033	0,041	0,049	0,057	0,065	0,069	0,069
		D×4	D×0,1875	59,2	0,014	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,057	0,060	0,060
		$\angle \alpha$	2°	50	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,023	0,009	0,028	0,028
M8-9	E, V	D×4	D×0,0375	104	0,040	0,070	0,095	0,115	0,120	0,160	0,150	0,155	0,155
		D×4	D×0,0562	92	0,033	0,057	0,078	0,094	0,098	0,131	0,122	0,127	0,127
		D×4	D×0,1875	82,4	0,028	0,049	0,067	0,081	0,085	0,113	0,106	0,110	0,110
		$\angle \alpha$	2°	50	0,013	0,023	0,032	0,039	0,040	0,054	0,017	0,052	0,052
K12-13	E, V	D×4	D×0,0375	156	0,050	0,080	0,100	0,120	0,130	0,140	0,145	0,150	0,150
		D×4	D×0,0562	140	0,041	0,065	0,082	0,098	0,106	0,114	0,122	0,122	0,122
		D×4	D×0,1875	120	0,035	0,057	0,071	0,085	0,092	0,099	0,106	0,106	0,106
		$\angle \alpha$	2°	50	0,017	0,027	0,033	0,040	0,044	0,047	0,017	0,050	0,050
S19-22	E, V	D×4	D×0,0375	48	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,065	0,080	0,085	0,085
		D×4	D×0,0562	40	0,016	0,024	0,033	0,041	0,049	0,053	0,065	0,069	0,069
		D×4	D×0,1875	32	0,014	0,021	0,028	0,035	0,042	0,046	0,057	0,060	0,060
		$\angle \alpha$	2°	50	0,007	0,010	0,013	0,017	0,020	0,022	0,009	0,028	0,028



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

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

RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

