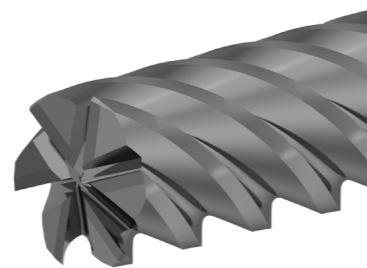
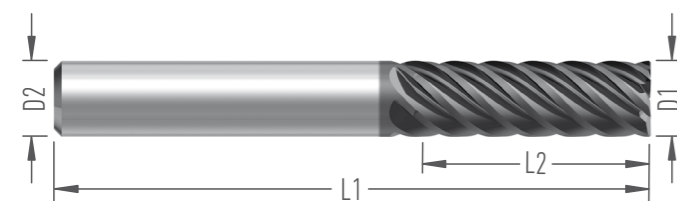


Multi Flute Square End Finisher vícezubá rohová, dokončovací



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)									Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z	V		W	
F8460.6.V(W)6.62.18.Z6	6	6		62	18			6	10292(W)	■	□	
F8460.8.V(W)8.70.24.Z6	8	8		70	24			6	10293(W)	■	□	
F8460.10.V(W)10.80.30.Z6	10	10		80	30			6	10294(W)	■	□	
F8460.12.V(W)12.90.36.Z6	12	12		90	36			6	10295(W)	■	□	
F8460.14.V(W)14.100.42.Z6	14	14		100	42			6	11016(W)	■	□	
F8460.16.V(W)16.110.48.Z6	16	16		110	48			6	10296(W)	■	□	
F8460.18.V(W)18.110.54.Z8	18	18		110	54			8	10297(W)	■	□	
F8460.20.V(W)20.126.60.Z8	20	20		126	60			8	10298(W)	■	□	

FEATURES

- Helix Angle 45°
- Chamfer 45°
- PVD Coated

APPLICATION

- Finishing of shoulders where fine surface finish and/or squareness, parallelism or straightness are required

ANNOTATION

The high teeth number and high helix angle ensure an uninterrupted cut even on low ap / ae values.
For the best surface quality we recommend repeating the previous tool path without load.
Not suitable for slotting.
Limited width of cut ae=max. 0.1xD

VLASTNOSTI

- Šroubovice 45°
- Rohové sražení 45°
- Povlak PVD

APLIKACE

- Frézování boků s požadavkem na kvalitu povrchu, kolmost nebo rovnoběžnost

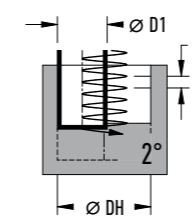
POZNÁMKA

Kombinace počtu zubů a sklonu šroubovice zaručuje nepřerušovaný záběr i u malých hodnot ap a ae.
Pro zvlášť vysoké nároky doporučujeme poslední třísku opakovat na předcházející hodnoty.
Není vhodná pro drážkování.
Omezená šířka záběru ae=max. 0,1xD.



video

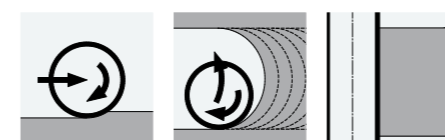
MAT	Icon	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter podle průměru frézy							
					6	8	10	12	14	16	18	20
P1-4	E, V, M	Dx3 Dx0,025	108	0,155	0,252	0,308	0,336	0,364	0,420	0,420	0,448	
		Dx3 Dx0,05	99	0,110	0,178	0,218	0,238	0,257	0,297	0,297	0,317	
		Dx3 Dx0,1	90	0,078	0,126	0,154	0,168	0,182	0,210	0,210	0,224	
		α 2°	45	0,037	0,060	0,073	0,080	0,086	0,099	0,099	0,106	
P5-6	E, V, M	Dx3 Dx0,025	90	0,233	0,378	0,462	0,504	0,546	0,630	0,641	0,672	
		Dx3 Dx0,05	86	0,165	0,267	0,327	0,356	0,386	0,446	0,454	0,475	
		Dx3 Dx0,1	81	0,116	0,189	0,231	0,252	0,273	0,315	0,321	0,336	
		α 2°	45	0,055	0,090	0,109	0,119	0,129	0,149	0,152	0,159	
H7 HRC45	E, V, M	Dx3 Dx0,025	81	0,112	0,140	0,168	0,196	0,204	0,211	0,224	0,224	
		Dx3 Dx0,05	77	0,079	0,099	0,119	0,139	0,144	0,149	0,158	0,158	
		Dx3 Dx0,1	72	0,056	0,070	0,084	0,098	0,102	0,106	0,112	0,112	
		α 2°	45	0,027	0,033	0,040	0,046	0,048	0,050	0,053	0,053	
H7 HRC55	E, V, M	Dx3 Dx0,025	56	0,056	0,076	0,099	0,112	0,117	0,140	0,148	0,168	
		Dx3 Dx0,05	51	0,040	0,054	0,070	0,079	0,083	0,099	0,104	0,119	
		Dx3 Dx0,1	50	0,028	0,038	0,050	0,056	0,059	0,070	0,074	0,084	
		α 2°	41	0,013	0,018	0,024	0,027	0,028	0,033	0,035	0,040	
H7 HRC60 (HSC)	V	Dx3 0,1	150	0,056	0,086	0,129	0,163	0,181	0,229	0,259	0,313	
		Dx3 0,2	150	x	x	x	0,115	0,128	0,162	0,183	0,221	
		Dx3 0,3	150	x	x	x	x	x	0,150	0,181		
		α 2°	40	0,013	0,018	0,024	0,027	0,028	0,033	0,035	0,040	
M8-9	E, V, M	Dx3 Dx0,025	81	0,051	0,069	0,089	0,102	0,107	0,127	0,135	0,153	
		Dx3 Dx0,05	77	0,036	0,049	0,063	0,072	0,076	0,090	0,095	0,108	
		Dx3 Dx0,1	72	0,025	0,034	0,045	0,051	0,053	0,064	0,067	0,076	
		α 2°	45	0,012	0,016	0,021	0,024	0,025	0,030	0,032	0,036	
K12-13	E, V, M	Dx3 Dx0,025	81	0,051	0,069	0,089	0,102	0,107	0,127	0,135	0,153	
		Dx3 Dx0,05	77	0,036	0,049	0,063	0,072	0,076	0,090	0,095	0,108	
		Dx3 Dx0,1	72	0,025	0,034	0,045	0,051	0,053	0,064	0,067	0,076	
		α 2°	45	0,012	0,016	0,021	0,024	0,025	0,030	0,032	0,036	



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	6	8	10	12	14	16	18	20
DH	11,4	15,2	19	22,8	26,6	30,4	19	38
P	0,7	1	1,1	1,4	1,7	2	2,5	2,8

RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

