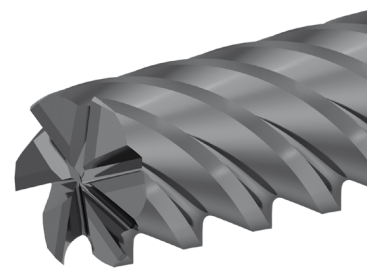
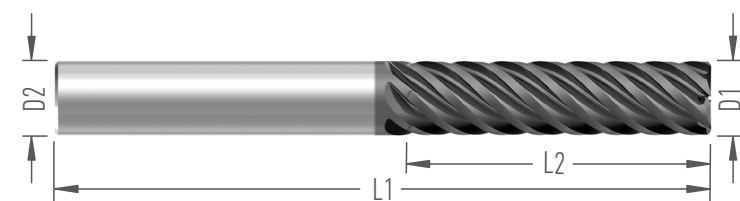


## Multi Flute Square End Finisher

vícezubá rohová, dokončovací



Name Název	Dimensions   Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock   Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8465.6.V6.70.24.Z6	6	6		70	24			6	UC-10270	■	
F8465.8.V8.80.32.Z6	8	8		80	32			6	UC-10271	■	
F8465.10.V10.90.40.Z6	10	10		90	40			6	UC-10272	■	
F8465.12.V12.100.48.Z6	12	12		100	48			6	UC-10274	■	
F8465.14.V14.110.56.Z6	14	14		110	56			6	UC-10275	■	
F8465.16.V16.110.64.Z6	16	16		110	64			6	UC-10276	■	
F8465.18.V18.120.72.Z8	18	18		120	72			8	UC-10277	■	
F8465.20.V20.126.80.Z8	20	20		126	80			8	UC-10278	■	
F8465.25.V25.164.100.Z10	25	25		164	100			10	UC-10279	□	
F8465.32.V32.200.128.Z12	32	32		200	128			12	UC-10280	■	

### 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  $a_p$  /  $a_e$  values.

For the best surface quality we recommend repeating the previous tool path without load.

Not suitable for slotting.

Limited width of cut  $a_e = \max. 0.1 \times D$

### 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  $a_p$  a  $a_e$ .

Pro zvlášť vysoké nároky doporučujeme poslední třísku opakovat na předcházející hodnoty.

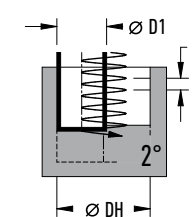
Není vhodná pro drážkování.

Omezená šířka záběru  $a_e = \max. 0.1 \times D$ .



video

MAT	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	Dx5 Dx0,025	100	0,141	0,229	0,280	0,306	0,331	0,382	0,382	0,408
		Dx5 Dx0,05	92	0,100	0,162	0,198	0,216	0,234	0,270	0,270	0,288
		Dx5 Dx0,1	84	0,071	0,115	0,140	0,153	0,166	0,191	0,191	0,204
		$\angle \alpha$ 2°	42	0,033	0,054	0,066	0,072	0,078	0,091	0,091	0,097
P5-6	E, V, M	Dx5 Dx0,025	84	0,212	0,344	0,420	0,459	0,497	0,573	0,584	0,612
		Dx5 Dx0,05	80	0,150	0,243	0,297	0,324	0,351	0,405	0,413	0,432
		Dx5 Dx0,1	75	0,106	0,172	0,210	0,229	0,248	0,287	0,292	0,306
		$\angle \alpha$ 2°	42	0,050	0,081	0,100	0,109	0,118	0,136	0,138	0,145
H7 HRC45	E, V, M	Dx5 Dx0,025	75	0,102	0,127	0,153	0,178	0,185	0,192	0,204	0,204
		Dx5 Dx0,05	71	0,072	0,090	0,108	0,126	0,131	0,136	0,144	0,144
		Dx5 Dx0,1	67	0,051	0,064	0,076	0,089	0,093	0,096	0,102	0,102
		$\angle \alpha$ 2°	42	0,024	0,030	0,036	0,042	0,044	0,046	0,048	0,048
H7 HRC55	E, V, M	Dx5 Dx0,025	52	0,051	0,069	0,090	0,102	0,107	0,127	0,134	0,153
		Dx5 Dx0,05	48	0,036	0,049	0,064	0,072	0,075	0,090	0,095	0,108
		Dx5 Dx0,1	46	0,025	0,035	0,045	0,051	0,053	0,064	0,067	0,076
		$\angle \alpha$ 2°	38	0,012	0,016	0,021	0,024	0,025	0,030	0,032	0,036
H7 HRC60 (HSC)	V	Dx5 0,1	126	0,051	0,079	0,117	0,148	0,165	0,208	0,236	0,285
		Dx5 0,2	126	x	x	x	0,105	0,116	0,147	0,167	0,201
		Dx5 0,3	126	x	x	x	x	x	0,136	0,164	0,164
		$\angle \alpha$ 2°	33	0,012	0,016	0,021	0,024	0,025	0,030	0,032	0,036
M8-9	E, V, M	Dx5 Dx0,025	75	0,046	0,063	0,081	0,093	0,097	0,116	0,123	0,139
		Dx5 Dx0,05	71	0,033	0,044	0,057	0,066	0,069	0,082	0,087	0,098
		Dx5 Dx0,1	67	0,023	0,031	0,041	0,046	0,049	0,058	0,061	0,069
		$\angle \alpha$ 2°	42	0,011	0,015	0,019	0,022	0,023	0,027	0,029	0,033
K12-13	E, V, M	Dx5 Dx0,025	75	0,046	0,063	0,081	0,093	0,097	0,116	0,123	0,139
		Dx5 Dx0,05	71	0,033	0,044	0,057	0,066	0,069	0,082	0,087	0,098
		Dx5 Dx0,1	67	0,023	0,031	0,041	0,046	0,049	0,058	0,061	0,069
		$\angle \alpha$ 2°	42	0,011	0,015	0,019	0,022	0,023	0,027	0,029	0,033



### 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

