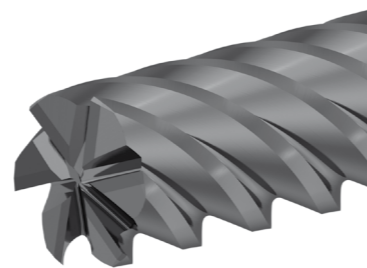
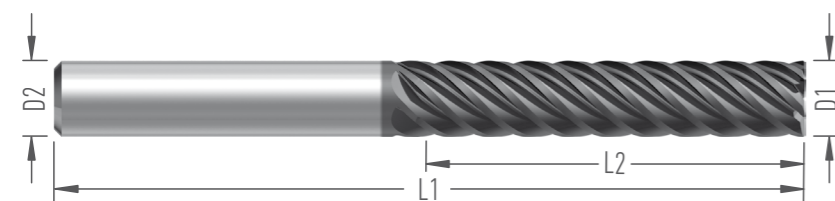


Multi Flute Square End Finisher

vícezubá rohová, dokončovací



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem		
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W	
F8470.6.V(W)6.75.30.Z6	6	6		75	30				6	10299(W)	■	□
F8470.8.V(W)8.85.40.Z6	8	8		85	40				6	10300(W)	■	□
F8470.10.V(W)10.100.50.Z6	10	10		100	50				6	10301(W)	■	□
F8470.12.V(W)12.120.60.Z6	12	12		120	60				6	10302(W)	■	□
F8470.14.V(W)14.135.70.Z6	14	14		135	70				6	11017(W)	■	□
F8470.16.V(W)16.150.80.Z6	16	16		150	80				6	10303(W)	■	□
F8470.18.V(W)18.150.90.Z8	18	18		150	90				8	10304(W)	■	□
F8470.20.V(W)20.150.100.Z8	20	20		150	100				8	10305(W)	■	□

FEATURES

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

VLASTNOSTI

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

APPLICATION

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

APLIKACE

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

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

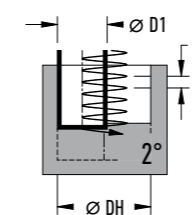
POZNÁMKA

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

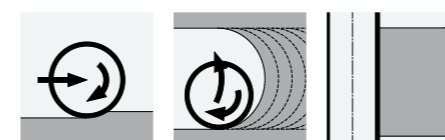
MAT	Icon	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter podle průměru frézy							
					6	8	10	12	14	16	18	20
P1-4	E, V, M	Dx5 Dx0,025	97	0,140	0,227	0,277	0,302	0,328	0,378	0,378	0,403	
		Dx5 Dx0,05	89	0,099	0,160	0,196	0,214	0,232	0,267	0,267	0,285	
		Dx5 Dx0,1	81	0,070	0,113	0,139	0,151	0,164	0,189	0,189	0,202	
		Aα 2°	41	0,033	0,054	0,066	0,072	0,078	0,090	0,090	0,095	
P5-6	E, V, M	Dx5 Dx0,025	81	0,210	0,340	0,416	0,454	0,491	0,567	0,577	0,605	
		Dx5 Dx0,05	77	0,148	0,241	0,294	0,321	0,347	0,401	0,408	0,428	
		Dx5 Dx0,1	73	0,105	0,170	0,208	0,227	0,246	0,284	0,289	0,302	
		Aα 2°	41	0,050	0,081	0,098	0,107	0,116	0,134	0,137	0,143	
H7 HRC45	E, V, M	Dx5 Dx0,025	73	0,101	0,126	0,151	0,176	0,183	0,190	0,202	0,202	
		Dx5 Dx0,05	69	0,071	0,089	0,107	0,125	0,130	0,134	0,143	0,143	
		Dx5 Dx0,1	65	0,050	0,063	0,076	0,088	0,092	0,095	0,101	0,101	
		Aα 2°	41	0,024	0,030	0,036	0,042	0,043	0,045	0,048	0,048	
H7 HRC55	E, V, M	Dx5 Dx0,025	50	0,050	0,069	0,089	0,101	0,105	0,126	0,133	0,151	
		Dx5 Dx0,05	46	0,036	0,049	0,063	0,071	0,075	0,089	0,094	0,107	
		Dx5 Dx0,1	45	0,025	0,034	0,045	0,050	0,053	0,063	0,066	0,076	
		Aα 2°	36	0,012	0,016	0,021	0,024	0,025	0,030	0,031	0,036	
H7 HRC60 (HSC)	V	Dx5 0,1	150	0,044	0,067	0,100	0,127	0,141	0,178	0,202	0,243	
		Dx5 0,2	150	x	x	x	0,090	0,100	0,126	0,143	0,172	
		Dx5 0,3	150	x	x	x	x	x	x	0,116	0,141	
		Aα 2°	40	0,012	0,016	0,021	0,024	0,025	0,030	0,031	0,036	
M8-9	E, V, M	Dx5 Dx0,025	73	0,046	0,062	0,080	0,092	0,096	0,115	0,121	0,137	
		Dx5 Dx0,05	69	0,032	0,044	0,057	0,065	0,068	0,081	0,086	0,097	
		Dx5 Dx0,1	65	0,023	0,031	0,040	0,046	0,048	0,057	0,061	0,069	
		Aα 2°	41	0,011	0,015	0,019	0,022	0,023	0,027	0,029	0,033	
K12-13	E, V, M	Dx5 Dx0,025	73	0,046	0,062	0,080	0,092	0,096	0,115	0,121	0,137	
		Dx5 Dx0,05	69	0,032	0,044	0,057	0,065	0,068	0,081	0,086	0,097	
		Dx5 Dx0,1	65	0,023	0,031	0,040	0,046	0,048	0,057	0,061	0,069	
		Aα 2°	41	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

