

## 3 Flute Scraper

3-zubá, zaškrabávací



Name Název	Dimensions   Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock   Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8480.5.5.V6.90.48.Z3	5,5	6		90	48			3	11810	□	
F8480.6.V6.90.48.Z3	6	6		90	48			3	12027	□	
F8480.7.5.V8.110.64.Z3	7,5	8		110	64			3	11811	□	
F8480.8.V8.110.64.Z3	8	8		110	64			3	12028	□	
F8480.9.V10.135.80.Z3	9	10		135	80			3	11812	□	
F8480.10.V10.135.80.Z3	10	10		135	80			3	12029	□	
F8480.11.V12.165.96.Z3	11	12		165	96			3	11813	□	
F8480.12.V12.165.96.Z3	12	12		165	96			3	12030	□	
F8480.13.V14.180.112.Z3	13	14		180	112			3	11814	□	
F8480.14.V14.195.128.Z3	14	14		180	112			3	11815	□	
F8480.16.V16.200.128.Z3	16	16		200	128			3	12026	□	
F8480.18.V18.220.144.Z3	18	18		220	144			3	11816	□	
F8480.20.V20.230.160.Z3	20	20		230	160			3	11817	□	
F8480.22.V22.265.176.Z3	22	22		265	176			3	11818	□	
F8480.25.V25.280.200.Z3	25	25		280	200			3	11819	□	

## FEATURES

- Variable Helix
- No Teeth on the face
- Length of Cut 8xD
- Chamfer 45°

## APPLICATION

- Side milling with peripheral edges only
- No cutting conditions are defined
- A chatter-free run is the most important factor
- Cutting speed from 25 to 60 m/min for all materials.
- A feed of 0.1-0.2 mm/rev according to the surface finish required
- Amount of stock from 0.03 to 0.2 mm according to the tool L/D ratio and workpiece material

## ANNOTATION

Equidistant shape with only little stock remaining is required before SuperSlim application; otherwise all odds are followed, instead of milling them away. Unified quality all over the surface is the effect. Repeating the operation without load worsens the flat straightness due to tool deflection. Requires tool holder with very low runout.

## VLASTNOSTI

- Proměnlivé stoupání šroubovice
- Nemá břity na čele
- Délka břitu 8xD
- Rohové sražení 45°

## APLIKACE

- Obrábění pouze obvodem frézy
- Fréza nemá definované řezné podmínky
- Je třeba především odlatit klidný chod bez vibrací
- Řezná rychlost od 25 do 60 m/min, pro všechny materiály obrobku
- Posuv na otáčku 0,1-0,2 mm podle požadavku na kvalitu povrchu
- Přídavek 0,03-0,2 podle štíhlosti frézy a obráběného materiálu

## POZNÁMKA

Operace musí být předhrubovány s malými odchylkami tvaru, jinak dochází k jejich kopírování. Výsledkem je sjednocený povrch materiálu v celé hloubce záběru ap. Při opakování operace se zhoršuje rovinnost odtlačovacím špičky. Vyžaduje upínač s minimální házivostí.



video

MAT	E, V	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter   podle průměru frézy														
					5,5	6	7,5	8	9	10	11	12	13	14	16	18	20	22	25
P1-4	E, V	Dx8	0,1-0,2	30-60	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,150	0,170	0,190	0,200	0,200
P5-6	E, V	Dx8	0,1-0,2	30-60	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,150	0,170	0,190	0,200	0,200
H7 HRC30	E, V	Dx8	0,1-0,2	20-50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,150	0,170	0,190	0,200	0,200
H7 HRC50	E, V	Dx8	0,1-0,2	20-50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,150	0,170	0,190	0,200	0,200
M8-9	E, V	Dx8	0,1-0,2	30-60	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,150	0,170	0,190	0,200	0,200
M10-11	E, V	Dx8	0,1-0,2	20-50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,150	0,170	0,190	0,200	0,200
K12-13	E, V	Dx8	0,1-0,2	20-50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,150	0,170	0,190	0,200	0,200
S22	E, V	Dx8	0,1-0,2	20-50	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,150	0,170	0,190	0,200	0,200

## RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE

