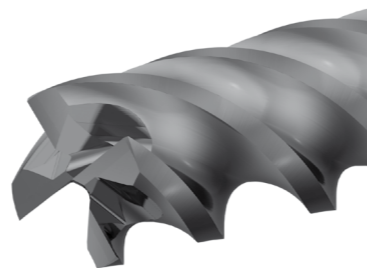
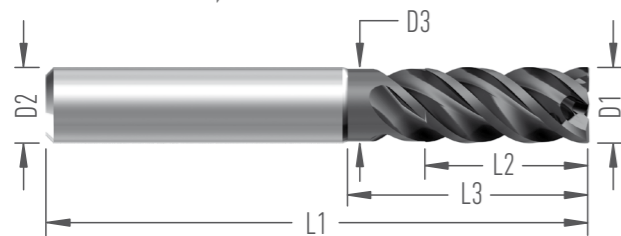


4 Flute Square 4-zubá rohová, vrtací



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8602.6.V(W)6/5,6.57.13/19.Z4	6	6	5,6	57	13	19		4	13462(W)	■	■
F8602.8.V(W)8/7,6.63.17/25.Z4	8	8	7,6	63	17	25		4	13463(W)	■	■
F8602.10.V(W)10/9,5.72.21/31.Z4	10	10	9,5	72	21	31		4	13464(W)	■	■
F8602.12.V(W)12/11,5.83.25/37.Z4	12	12	11,5	83	25	37		4	13465(W)	■	■
F8602.16.V(W)16/15,4.100.33/49.Z4	16	16	15,4	100	33	49		4	13466(W)	■	■
F8602 - SET 6-8-10-12-16									56086	■	
F8602 - SET 6-8-10-12									56159	■	

FEATURES

- Helix Angle 45°
- 2 teeth to the center
- Chamfer 45°
- PVD Coated
- Any angle ramp immersion (0-90°)

APPLICATION

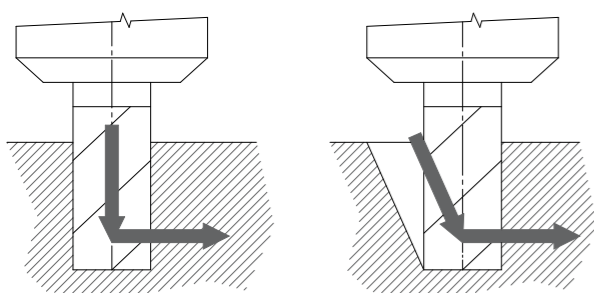
- Universal End Mill for operations from roughing to finishing

VLASTNOSTI

- Šroubovice 45°
- 2 zuby do středu
- Rohové sražení 45°
- Povlak PVD
- Zanoření pod libovolným úhlem rampy

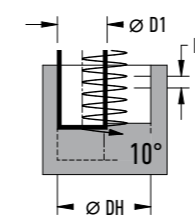
APLIKACE

- Univerzální fréza pro hrubování i dokončování



MAT	E, V, M	A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy				
					6	8	10	12	16
P1-2	E, V, M	D×2	D×0,1	250	0,080	0,1	0,120	0,135	0,150
		D×2	D×0,25	200	0,070	0,085	0,100	0,110	0,120
		Dx1	Dx1	100	0,028	0,04	0,050	0,070	0,060
		∠α	10°	120	0,050	0,06	0,070	0,080	0,090
		2xD	90-45°	100	0,017	0,02	0,025	0,030	0,035
P3-4	E, V, M	D×2	D×0,1	250	0,080	0,1	0,120	0,135	0,150
		D×2	D×0,25	200	0,070	0,085	0,100	0,110	0,120
		Dx1	Dx1	100	0,028	0,04	0,050	0,070	0,060
		∠α	10°	120	0,050	0,06	0,070	0,080	0,090
		2xD	90-45°	100	0,017	0,02	0,025	0,030	0,035
P5	E, V, M	D×2	D×0,1	230	0,070	0,08	0,100	0,120	0,130
		D×2	D×0,25	180	0,060	0,07	0,090	0,095	0,110
		Dx1	Dx1	100	0,023	0,035	0,045	0,055	0,060
		∠α	10°	100	0,040	0,05	0,060	0,070	0,080
		2xD	90-45°	90	0,015	0,017	0,020	0,025	0,030
P6	E, V, M	D×2	D×0,1	230	0,070	0,08	0,100	0,120	0,130
		D×2	D×0,25	180	0,060	0,07	0,090	0,095	0,110
		Dx1	Dx1	100	0,023	0,035	0,045	0,055	0,060
		∠α	10°	100	0,040	0,05	0,060	0,070	0,080
		2xD	90-45°	90	0,015	0,017	0,020	0,025	0,030

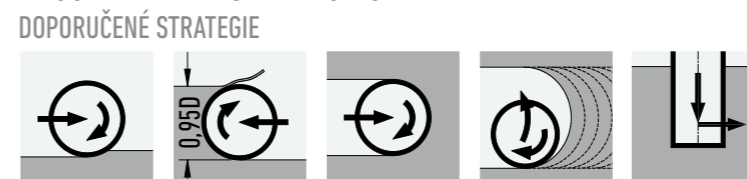
90-45° : řezné podmínky pro rampu 45° a kolmé vrtání



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

	6	8	10	12	16
D1					
DH	11,4	15,2	19	22,8	30,4
P	3	4	5	6	8

RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ