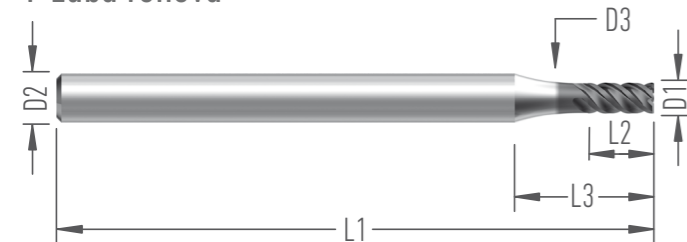


4 Flute Square End

4-zubá rohová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8625.2.V4/1,9.50.4/6.Z4	2	4	1,9	50	4	6		4	11835	■	
F8625.2.5.V4/2,4.50.5/7,5.Z4	2,5	4	2,4	50	5	7,5		4	11836	■	
F8625.3.V6/2,9.57.6/9.Z4	3	6	2,9	57	6	9		4	11837	■	
F8625.3.5.V6/3,4.57.7/10,5.Z4	3,5	6	3,4	57	7	10,5		4	11838	■	
F8625.4.V6/3,9.57.8/12.Z4	4	6	3,9	57	8	12		4	11839	■	
F8625.4.5.V6/4,4.57.9/13,5.Z4	4,5	6	4,4	57	9	13,5		4	11840	■	
F8625.5.V6/4,9.57.10/15.Z4	5	6	4,9	57	10	15		4	11841	■	

FEATURES

- Helix Angle 45°
- Non center cutting
- Chamfer 45°
- PVD Coated

APPLICATION

● Outstanding Ability of Spontaneous Flute Emptying (Enhances the Cutting Process Reliability) ● The cutter provides highly efficient deep cut milling that a standard cutter would have to process twice at minimum, while using the entire length of the cutting edge ● Optimal for slotting and very efficient side up-milling with $A_e=95\%D$ and $A_p=2xD$ ● Suitable for slotting with a_p =up to $2xD$ ● Rated among tools with the highest performance in this category on the market

VLASTNOSTI

- Šroubovice 45°
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Povlak PVD

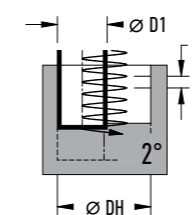
APLIKACE

● Mimořádná schopnost vyprazdňování zubové mezery v měkkých i zušlechťených materiálech zvyšuje spolehlivost procesu obrábění ● Fréza přináší velmi hospodárné frézování hlubokých vybrání, která by standardní fréza musela obrábět minimálně nadvrát a přitom využívá celou délku břitu ● Vhodná pro nesousledné „loupací“ frézování s $a_e = 95\% D$ a $a_p=2xD$ ● Vyhovuje pro frézování drážek s $a_p=2xD$ ● Fréza patří k nejvýkonnějším nástrojům v této kategorii na trhu



video

MAT	E, V, M	A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy						
					2	2,5	3	3,5	4	4,5	5
P1-4	E, V, M	D×2	D×0,1	150	0,027	0,034	0,045	0,045	0,056	0,056	0,068
		D×1,5	D×0,25	100	0,018	0,023	0,030	0,030	0,038	0,038	0,045
		D×2	D×1	90	0,012	0,015	0,020	0,020	0,025	0,025	0,030
		∠α	2°	81	0,006	0,007	0,009	0,009	0,012	0,012	0,022
P5	E, V, M	D×2	D×0,1	142	0,027	0,034	0,045	0,045	0,056	0,056	0,068
		D×1,5	D×0,2	95	0,018	0,023	0,030	0,030	0,038	0,038	0,045
		D×1	D×1	85	0,012	0,015	0,020	0,020	0,025	0,025	0,030
		∠α	2°	76,5	0,006	0,007	0,009	0,009	0,012	0,012	0,022
P6	E, V, M	D×2	D×0,1	135	0,027	0,034	0,045	0,045	0,056	0,056	0,068
		D×1,5	D×0,2	90	0,018	0,023	0,030	0,030	0,038	0,038	0,045
		D×0,5	D×1	80	0,012	0,015	0,020	0,020	0,025	0,025	0,030
		∠α	2°	80	0,006	0,007	0,009	0,009	0,012	0,012	0,022
H7 HRC45	E, V, M	D×2	D×0,1	105	0,023	0,027	0,036	0,036	0,045	0,045	0,054
		D×1,5	D×0,2	60	0,015	0,018	0,024	0,024	0,030	0,030	0,036
		D×0,5	D×1	50	0,010	0,012	0,016	0,016	0,020	0,020	0,024
		∠α	2°	45	0,005	0,006	0,008	0,008	0,009	0,009	0,018
H7 HRC55	E, V, M	D×2	D×0,05	90	0,023	0,027	0,036	0,036	0,045	0,045	0,054
		D×1,5	D×0,1	40	0,015	0,018	0,024	0,024	0,030	0,030	0,036
		D×0,2	D×1	40	0,010	0,012	0,016	0,016	0,020	0,020	0,024
		∠α	2°	36	0,005	0,006	0,008	0,008	0,009	0,009	0,018
M8-9	E, V, M	D×2	D×0,1	120	0,023	0,027	0,036	0,036	0,045	0,045	0,054
		D×1,5	D×0,25	60	0,015	0,018	0,024	0,024	0,030	0,030	0,036
		D×1	D×1	55	0,010	0,012	0,016	0,016	0,020	0,020	0,024
		∠α	2°	49,5	0,005	0,006	0,008	0,008	0,009	0,009	0,018
M10-11	E, V, M	D×2	D×0,1	100	0,023	0,027	0,036	0,036	0,045	0,045	0,054
		D×1,5	D×0,25	55	0,015	0,018	0,024	0,024	0,030	0,030	0,036
		D×1	D×1	50	0,010	0,012	0,016	0,016	0,020	0,020	0,024
		∠α	2°	45	0,005	0,006	0,008	0,008	0,009	0,009	0,018
K12-13	E, V, M	D×2	D×0,1	60	0,027	0,034	0,045	0,045	0,056	0,056	0,068
		D×1,5	D×0,25	40	0,018	0,023	0,030	0,030	0,038	0,038	0,045
		D×0,5	D×1	35	0,012	0,015	0,020	0,020	0,025	0,025	0,030
		∠α	2°	31,5	0,006	0,007	0,009	0,009	0,012	0,012	0,022
S19-22	E, V, M	D×2	D×0,1	40	0,023	0,027	0,036	0,036	0,045	0,045	0,054
		D×1,5	D×0,25	40	0,015	0,018	0,024	0,024	0,030	0,030	0,036
		D×1	D×1	35	0,010	0,012	0,016	0,016	0,020	0,020	0,024
		∠α	2°	31,5	0,005	0,006	0,008	0,008	0,009	0,009	0,018



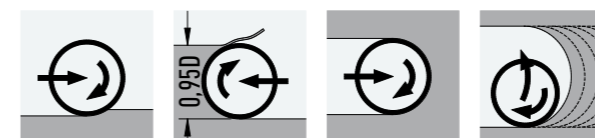
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5
D1							
DH	3,8	4,75	5,7	6,65	7,6	8,55	19
P	0,5	0,6	0,7	0,9	1	1,1	3,8

RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

