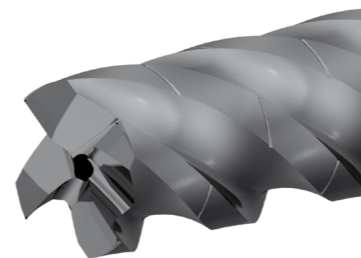
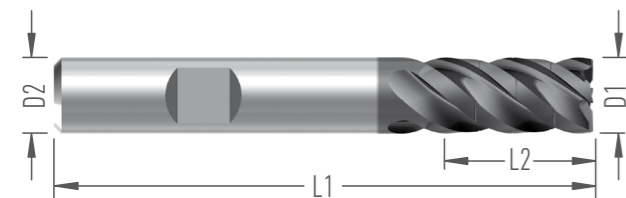


4 Flute Square End

4-zubá rohová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8650.6.W6.57.12.Z4	6	6		57	12			4	10978W		■
F8650.8.W8.63.16.Z4	8	8		63	16			4	10979W		■
F8650.10.W10.72.20.Z4	10	10		72	20			4	10980W		■
F8650.12.W12.83.24.Z4	12	12		83	24			4	10981W		■
F8650.14.W14.83.28.Z4	14	14		83	28			4	10982W		■
F8650.16.W16.92.32.Z4	16	16		92	32			4	10983W		■
F8650.20.W20.104.40.Z4	20	20		104	40			4	10396W		■

FEATURES

- Alternate Helix 41°/42°
- Unequal Indexing
- Non center cutting
- Chamfer 45°
- Center Coolant Supply
- Extremely Enhanced Core Size and Robust Teeth
- PVD Coated

APPLICATION

- for slotting and very efficient side up-milling with $A_e=95\%D$ and $A_p=2xD$
- Rated among tools with the highest performance in this category on the market
- After reaching the full depth and enlarging the cavity use $A_e=\max. 75\%$ of D1 and up-milling method

ANNOTATION

Weldon Flat Guarantees the Torque Transfer and Prevents the Shank Extracting (microcreeping).
Alternate helix dampens vibrations

VLASTNOSTI

- Střídavá šroubovice 41°/42°
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladič kanál
- Velmi zesílené jádro s robustními zábřity
- Povlak PVD

APLIKACE

- Mimořádná schopnost vyprazdňování zubové mezery v měkkých i zušlechťených materiálech zvyšuje spolehlivost procesu obrábění
- Vhodná pro nesousledné „loupací“ frézování s $a_e = 95\% D$ a $a_p=2xD$
- Fréza patří k nejvýkonnějším nástrojům v této kategorii na trhu
- Po zavrtání a rozšiřování kapsy v této hladině, použít max. $a_e 75\% D$ frézy a nesousledné frézování

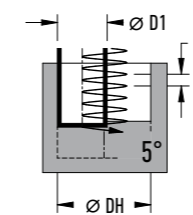
POZNÁMKA

Upínací ploška Weldon zajišťuje bezpečný přenos krouticího momentu a nedovoluje vytahování z upínače.
Střídavá šroubovice potlačuje vibrace.



video

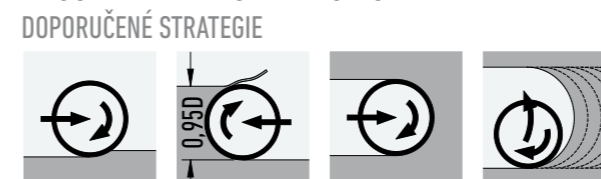
MAT	E, V	A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy						
					6	8	10	12	14	16	20
P1-4	E, V	D×2	D×0,25	170	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,120
		D×2	D×0,95	110	0,030	0,035	0,040	0,042	0,045	0,047	0,052
		D×2	D×1	110	0,022	0,030	0,040	0,038	0,042	0,043	0,048
		∠α	5°	110	0,010	0,014	0,019	0,018	0,020	0,020	0,023
P5	E, V	D×2	D×0,25	130	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,120
		D×2	D×0,95	80	0,030	0,035	0,040	0,042	0,045	0,047	0,052
		D×2	D×1	80	0,020	0,030	0,035	0,038	0,042	0,043	0,048
		∠α	5°	80	0,009	0,014	0,017	0,018	0,020	0,020	0,023
P6	E, V	D×2	D×0,25	130	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,120
		D×2	D×0,95	80	0,025	0,030	0,035	0,039	0,042	0,044	0,047
		D×2	D×1	80	0,018	0,025	0,032	0,036	0,038	0,040	0,042
		∠α	5°	80	0,009	0,012	0,015	0,017	0,018	0,019	0,020
H7 HRC55	E, V	D×2	D×0,25	104	0,037	0,051	0,065	0,079	0,093	0,107	0,115
		D×2	D×0,95	64	0,016	0,023	0,030	0,037	0,044	0,051	0,060
		D×2	D×1	64	0,016	0,023	0,030	0,037	0,044	0,051	0,060
		∠α	5°	64	0,008	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,028
M8-9	E, V	D×2	D×0,25	70	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,120
		D×2	D×0,95	40	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,065
		D×2	D×1	40	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,065
		∠α	5°	40	0,010	0,013	0,017	0,020	0,023	0,027	0,031
M10-11	E, V	D×2	D×0,25	60	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,120
		D×2	D×0,95	40	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,065
		D×2	D×1	40	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,065
		∠α	5°	40	0,010	0,013	0,017	0,020	0,023	0,027	0,031
K12-13	E, V	D×2	D×0,25	130	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,120
		D×2	D×0,95	90	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,065
		D×2	D×1	90	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,065
		∠α	5°	90	0,010	0,013	0,017	0,020	0,023	0,027	0,031
K14-15	E, V	D×2	D×0,25	110	0,042	0,056	0,070	0,084	0,098	0,112	0,120
		D×2	D×0,95	75	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,065
		D×2	D×1	75	0,021	0,028	0,035	0,042	0,049	0,056	0,065
		∠α	5°	75	0,010	0,013	0,017	0,020	0,023	0,027	0,031
S22	E, V	D×2	D×0,25	40	0,037	0,051	0,065	0,079	0,093	0,107	0,115
		D×2	D×0,95	30	0,016	0,023	0,030	0,037	0,044	0,051	0,060
		D×2	D×1	28	0,016	0,023	0,030	0,037	0,044	0,051	0,060
		∠α	5°	28	0,008	0,011	0,014	0,018	0,021	0,024	0,028



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	6	8	10	12	14	16	20
DH	11,4	15,2	19	22,8	26,6	30,4	38
P	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,9

RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

