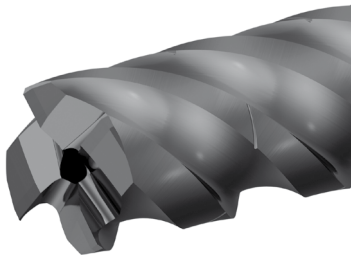
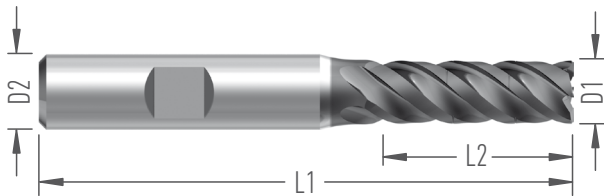


4 Flute Square End

4-zubá rohová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8660.5.W6.62.15.Z4	5	6		62	15			4	12450W		■
F8660.6.W8.63.18.Z4	6	8		63	18			4	11855W		■
F8660.7.W8.70.21.Z4	7	8		70	21			4	12451W		■
F8660.8.W10.72.24.Z4	8	10		72	24			4	11856W		■
F8660.9.W10.80.27.Z4	9	10		80	27			4	12452W		■
F8660.10.W12.86.30.Z4	10	12		86	30			4	11857W		■
F8660.11.W12.90.33.Z4	11	12		90	33			4	12453W		■
F8660.12.W14.94.36.Z4	12	14		94	36			4	11858W		■
F8660.13.W14.102.39.Z4	13	14		102	39			4	12454W		■
F8660.14.W16.105.42.Z4	14	16		105	42			4	11859W		■
F8660.15.W16.110.45.Z4	15	16		110	45			4	12455W		■
F8660.16.W16.110.48.Z4	16	16		110	48			4	12001W		■
F8660.16.W18.110.48.Z4	16	18		110	48			4	11860W		■
F8660.20.W20.125.60.Z4	20	20		125	60			4	12002W		■
F8660.25.W25.153.75.Z4	25	25		153	75			4	12456W		□

FEATURES

- Alternate Helix 41°/42°
- Unequal Indexing
- Non center cutting
- Chamfer 45°
- Center Coolant Supply
- Chipbreakers
- PVD Coated

APPLICATION

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

ANNOTATION

Cutters from diameter 12 mm require an ISO50 spindle. In case of non-consecutive milling, the milling cutter is pushed into the workpiece, therefore we are recommended to leave a larger allowance for finishing (0.5 mm). The Weldon chuck should have an undamaged flat-head clamping screw and should only be tightened with adequate force.

VLASTNOSTI

- Střídavá šroubovice 41°/42°
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Přerušované ostří
- Povlak PVD

APLIKACE


- Mimořádná schopnost vyprazdňování zubové mezery v měkkých i zušlechťených materiálech zvyšuje spolehlivost procesu obrábění
- Vhodná pro nesousledné „loupací“ frézování s ae = 95% D ap=3xD
- Fréza patří k nejvýkonnějším nástrojům v této kategorii na trhu
- Po zavrtání a rozšiřování kapsy v této hladině, použít max. ae 75% D frézy a nesousledné frézování

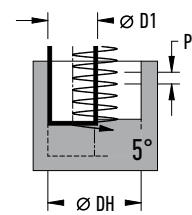
POZNÁMKA

Frézy od průměru 12 mm vyžadují vřeteno ISO50. Při nesousledném frézování se fréza odtlačuje do obrobku, proto se doporučuje nechat větší přírůstek na dokončení (0,5 mm). Upínací Weldon má mít nepoškozený upínací šroub s rovnou ploškou, má se utahovat jen přiměřenou silou.



video

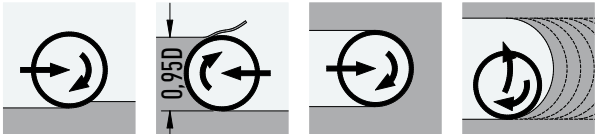
MAT		A _p	A _E	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy														
					5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	20	25	
P1-4	E, V	D×3	D×0,25	170	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070	0,077	0,084	0,091	0,098	0,105	0,112	0,120	0,150	
		D×3	D×0,95	110	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		D×3	D×1	110	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		∠α	5°	105	0,009	0,010	0,012	0,013	0,015	0,017	0,018	0,020	0,022	0,023	0,025	0,027	0,031	0,033	
P5	E, V	D×3	D×0,25	130	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070	0,077	0,084	0,091	0,098	0,105	0,112	0,120	0,150	
		D×3	D×0,95	80	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		D×3	D×1	80	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		∠α	5°	78	0,009	0,010	0,012	0,013	0,015	0,017	0,018	0,020	0,022	0,023	0,025	0,027	0,031	0,033	
P6	E, V	D×3	D×0,25	130	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070	0,077	0,084	0,091	0,098	0,105	0,112	0,120	0,150	
		D×3	D×0,95	80	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		D×3	D×1	80	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		∠α	5°	75	0,009	0,010	0,012	0,013	0,015	0,017	0,018	0,020	0,022	0,023	0,025	0,027	0,031	0,033	
H7 HRC55	E, V	D×3	D×0,25	104	0,028	0,037	0,044	0,051	0,058	0,065	0,072	0,079	0,086	0,093	0,100	0,107	0,115	0,145	
		D×3	D×0,95	64	0,014	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,041	0,044	0,048	0,051	0,060	0,065	
		D×3	D×1	64	0,014	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,041	0,044	0,048	0,051	0,060	0,065	
		∠α	5°	60	0,007	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,018	0,019	0,021	0,023	0,024	0,028	0,031	
M8-9	E, V	D×3	D×0,25	70	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070	0,077	0,084	0,091	0,098	0,105	0,112	0,120	0,150	
		D×3	D×0,95	40	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		D×3	D×1	40	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		∠α	5°	38	0,009	0,010	0,012	0,013	0,015	0,017	0,018	0,020	0,022	0,023	0,025	0,027	0,031	0,033	
M10-11	E, V	D×3	D×0,25	60	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070	0,077	0,084	0,091	0,098	0,105	0,112	0,120	0,150	
		D×3	D×0,95	40	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		D×3	D×1	40	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		∠α	5°	35	0,009	0,010	0,012	0,013	0,015	0,017	0,018	0,020	0,022	0,023	0,025	0,027	0,031	0,033	
K12-13	E, V	D×3	D×0,25	130	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070	0,077	0,084	0,091	0,098	0,105	0,112	0,120	0,150	
		D×3	D×0,95	90	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		D×3	D×1	90	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		∠α	5°	85	0,009	0,010	0,012	0,013	0,015	0,017	0,018	0,020	0,022	0,023	0,025	0,027	0,031	0,033	
K14-15	E, V	D×3	D×0,25	110	0,035	0,042	0,049	0,056	0,063	0,070	0,077	0,084	0,091	0,098	0,105	0,112	0,120	0,150	
		D×3	D×0,95	75	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		D×3	D×1	75	0,019	0,021	0,025	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,046	0,049	0,053	0,056	0,065	0,070	
		∠α	5°	70	0,009	0,010	0,012	0,013	0,015	0,017	0,018	0,020	0,022	0,023	0,025	0,027	0,031	0,033	
S22	E, V	D×3	D×0,25	40	0,028	0,037	0,044	0,051	0,058	0,065	0,072	0,079	0,086	0,093	0,100	0,107	0,115	0,145	
		D×3	D×0,95	30	0,014	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,041	0,044	0,048	0,051	0,060	0,065	
		D×3	D×1	28	0,014	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,041	0,044	0,048	0,051	0,060	0,065	
		∠α	5°	26	0,007	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,018	0,019	0,021	0,023	0,024	0,028	0,031	



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX
MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	20	25
DH	9,5	11,4	13,3	15,2	17,1	19	20,9	22,8	24,7	26,6	28,5	30,4	38	47,5
P	1,2	1,5	1,7	2	2,2	2,5	2,7	3	3,2	3,5	3,7	4	4,9	6,2

RECOMMENDED STRATEGIES
DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES
MAXIMÁLNÍ ÚHLÝ ZANOŘENÍ

