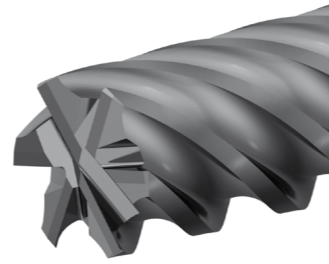
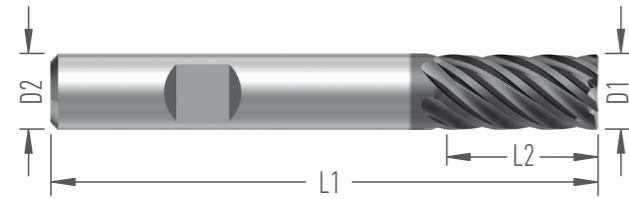


6 Flute Square End

6-zubá rohová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8670.4.V4.50.8.Z6	4	4		50	8			6	11033	■	
F8670.5.V5.50.10.Z6	5	5		50	10			6	11034	■	
F8670.6.V(W)6.57.12.Z6	6	6		57	12			6	11035(W)	■	□
F8670.7.V7.60.14.Z6	7	7		60	14			6	11036	■	
F8670.8.V(W)8.63.16.Z6	8	8		63	16			6	11037(W)	■	□
F8670.9.V9.67.18.Z6	9	9		67	18			6	11038	■	
F8670.10.V(W)10.72.20.Z6	10	10		72	20			6	11039(W)	■	□
F8670.12.V(W)12.83.24.Z6	12	12		83	24			6	11040(W)	■	□
F8670.14.V(W)14.83.28.Z6	14	14		83	28			6	11041(W)	■	□
F8670.16.V(W)16.92.32.Z6	16	16		92	32			6	11042(W)	■	□
F8670.18.V(W)18.92.36.Z6	18	18		92	36			6	11043(W)	■	□
F8670.20.V(W)20.104.40.Z6	20	20		104	40			6	11044(W)	■	□
F8670.25.V(W)25.121.50.Z6	25	25		121	50			6	11045(W)	■	□
F8670.32.V(W)32.133.64.Z6	32	32		133	64			6	11046(W)	■	□

FEATURES

- Alternate Helix 39°/40°
- 2 teeth to the center
- Unequal Indexing
- Chamfer 45°
- PVD Coated

APPLICATION

• Universal End Mill for wide range of materials and operations from roughing to finishing • Outstanding Ability of Spontaneous Flute Emptying (Enhances the Cutting Process Reliability) • Especially at Shoulder Milling with $A_p=0.25 \times D1$ provides an extraordinary metal removal rate • For heat treated steels with low chip compression ratio (and therefore better "handled" chip), suitable also for Slotting

ANNOTATION

Distribution of the tool wear to more edges enhances the tool life.

VLASTNOSTI

- Střídavá šroubovice 39°/40°
- 2 zuby do středu
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Rohové sražení 45°
- Povlak PVD

APLIKACE

• Univerzální fréza pro široké spektrum materiálů, vhodné aplikace od hrubování po dokončování • Mimořádná schopnost vyprazdňování zubové mezery v měkkých i zušlechtných materiálech zvyšuje spolehlivost procesu obrábění • Především při frézování obvodem do $a_e = 1/4 D1$ poskytuje mimořádný třískový výkon • Pro zušlechtné materiály s menším stupněm pěchování, a tím „skladnější třískou“ vyhovuje i pro drážkování

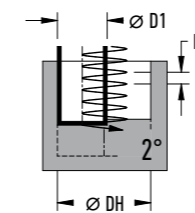
POZNÁMKA

Rozložení výkonu na více zubů prodlužuje životnost.



video

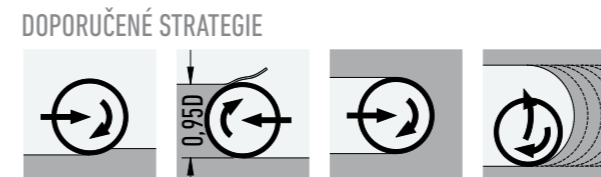
MAT	Icon	A_p	A_e	V_c	f_z according to the cutter diameter podle průměru frézy															
					4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	18	20	25	32		
P1-4	E, V, M	$Dx2$	$Dx0,1$	150	0,060	0,090	0,110	0,160	0,180	0,220	0,240	0,260	0,300	0,310	0,320	0,340	0,360	0,360		
		$Dx2$	$Dx0,25$	100	0,045	0,068	0,083	0,120	0,135	0,165	0,180	0,195	0,225	0,233	0,240	0,255	0,270	0,270		
		$Dx1$	$Dx1$	90	0,030	0,045	0,055	0,080	0,090	0,110	0,120	0,130	0,150	0,155	0,160	0,170	0,180	0,180		
		$\angle \alpha$	2°	72	0,014	0,021	0,026	0,038	0,043	0,052	0,057	0,062	0,071	0,073	0,076	0,081	0,085	0,085		
P5	E, V, M	$Dx2$	$Dx0,1$	140	0,060	0,090	0,110	0,160	0,180	0,220	0,240	0,260	0,300	0,310	0,320	0,340	0,360	0,360		
		$Dx2$	$Dx0,25$	95	0,045	0,068	0,083	0,120	0,135	0,165	0,180	0,195	0,225	0,233	0,240	0,255	0,270	0,270		
		$Dx1$	$Dx1$	85	0,030	0,045	0,055	0,080	0,090	0,110	0,120	0,130	0,150	0,155	0,160	0,170	0,180	0,180		
		$\angle \alpha$	2°	68	0,014	0,021	0,026	0,038	0,043	0,052	0,057	0,062	0,071	0,073	0,076	0,081	0,085	0,085		
P6	E, V, M	$Dx2$	$Dx0,1$	135	0,070	0,090	0,110	0,160	0,180	0,200	0,240	0,260	0,300	0,300	0,320	0,320	0,360	0,360		
		$Dx2$	$Dx0,25$	90	0,053	0,068	0,083	0,120	0,135	0,150	0,180	0,195	0,225	0,225	0,240	0,240	0,270	0,270		
		$Dx1$	$Dx1$	80	0,035	0,045	0,055	0,080	0,090	0,100	0,120	0,130	0,150	0,150	0,160	0,160	0,180	0,180		
		$\angle \alpha$	2°	64	0,017	0,021	0,026	0,038	0,043	0,047	0,057	0,062	0,071	0,071	0,076	0,076	0,085	0,085		
H7 HRC45	E, V, M	$Dx2$	$Dx0,1$	105	0,050	0,060	0,080	0,084	0,100	0,120	0,140	0,146	0,150	0,160	0,160	0,180	0,184	0,184		
		$Dx2$	$Dx0,25$	60	0,038	0,045	0,060	0,063	0,075	0,090	0,105	0,110	0,113	0,120	0,120	0,135	0,138	0,138		
		$Dx0,5$	$Dx1$	50	0,025	0,030	0,040	0,042	0,050	0,060	0,070	0,073	0,075	0,080	0,080	0,090	0,092	0,092		
		$\angle \alpha$	2°	40	0,012	0,014	0,019	0,020	0,024	0,028	0,033	0,035	0,036	0,038	0,038	0,043	0,044	0,044		
H7 HRC55	E, V, M	$Dx2$	$Dx0,1$	90	0,032	0,036	0,040	0,046	0,054	0,070	0,080	0,084	0,100	0,106	0,120	0,130	0,140	0,140		
		$Dx2$	$Dx0,25$	40	0,024	0,027	0,030	0,035	0,041	0,053	0,060	0,063	0,075	0,080	0,090	0,098	0,105	0,105		
		$Dx0,2$	$Dx1$	40	0,016	0,018	0,020	0,023	0,027	0,035	0,040	0,042	0,050	0,053	0,060	0,065	0,070	0,070		
		$\angle \alpha$	2°	32	0,008	0,009	0,009	0,011	0,013	0,017	0,019	0,020	0,024	0,025	0,028	0,031	0,033	0,033		
H7 HRC55-62	V	$Dx2$	$Dx0,03$	150	0,028	0,090	0,110	0,040	0,048	0,064	0,060	0,076	0,090	0,096	0,110	0,120	0,130	0,130		
		$Dx2$	$Dx0,1$	35	0,021	0,068	0,083	0,030	0,036	0,048	0,045	0,057	0,068	0,072	0,083	0,090	0,098	0,098		
		$Dx0,1$	$Dx1$	35	0,014	0,045	0,055	0,020	0,024	0,032	0,030	0,038	0,045	0,048	0,055	0,060	0,065	0,065		
		$\angle \alpha$	2°	28	0,007	0,021	0,026	0,009	0,011	0,015	0,014	0,018	0,021	0,023	0,026	0,028	0,031	0,031		
M8-9	E, V, M	$Dx2$	$Dx0,1$	90	0,032	0,090	0,110	0,046	0,054	0,070	0,080	0,084	0,100	0,106	0,120	0,130	0,140	0,140		
		$Dx2$	$Dx0,25$	70	0,024	0,068	0,083	0,035	0,041	0,053	0,060	0,063	0,075	0,080	0,090	0,098	0,105	0,105		
		$Dx1$	$Dx1$	60	0,016	0,045	0,055	0,023	0,027	0,035	0,040	0,042	0,050	0,053	0,060	0,065	0,070	0,070		
		$\angle \alpha$	2°	48	0,008	0,021	0,026	0,011	0,013	0,017	0,019	0,020	0,024	0,025	0,028	0,031	0,033	0,033		
M10-11	E, V, M	$Dx2$	$Dx0,1$	80	0,032	0,090	0,110	0,046	0,054	0,070	0,080	0,084	0,100	0,106	0,120	0,130	0,140	0,140		
		$Dx2$	$Dx0,25$	55	0,024	0,068	0,083	0,035	0,041	0,053	0,060	0,063	0,075	0,080	0,090	0,098	0,105	0,105		
		$Dx1$	$Dx1$	45	0,016	0,045	0,055	0,023	0,027	0,035	0,040	0,042	0,050	0,053	0,060	0,065	0,070	0,070		
		$\angle \alpha$	2°	36	0,008	0,021	0,026	0,011	0,013	0,017	0,019	0,020	0,024	0,025	0,028	0,031	0,033	0,033		
K12-13	E, V, M	$Dx2$	$Dx0,1$	120	0,060	0,090	0,110	0,160	0,180	0,220	0,240	0,260	0,300	0,310	0,320	0,340	0,360	0,360		
		$Dx2$	$Dx0,25$	70	0,045	0,068	0,083	0,120	0,135	0,165	0,180	0,195	0,225	0,233	0,240	0,255	0,270	0,270		
		$Dx1$	$Dx1$	60	0,030	0,045	0,055	0,080	0,090	0,110	0,120	0,130	0,150	0,155	0,160	0,170	0,180	0,180		
		$\angle \alpha$	2°	48	0,014	0,021	0,026	0,038	0,043	0,052	0,057	0,062	0,071	0,073	0,076	0,081	0,085	0,085		



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	18	20	25	32
DH	7,6	9,5	11,4	13,3	15,2	17,1	19	22,8	26,6	30,4	34,2	38	47,5	60,8
P	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8	0,9	1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,5	3,2

RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

