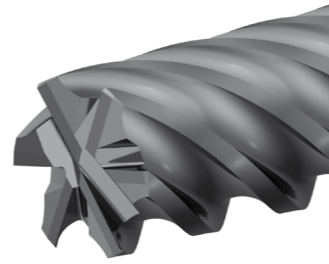
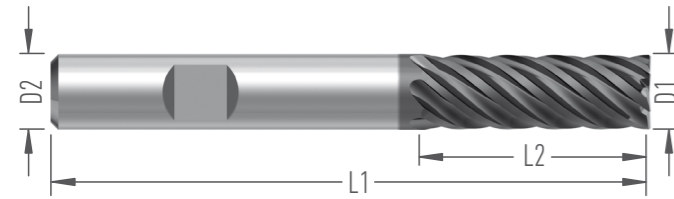


6 Flute Square End 6-zubá rohová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8680.6.V(W)6.62.18.Z6	6	6		62	18			6	11047(W)	■	□
F8680.8.V(W)8.70.24.Z6	8	8		70	24			6	11048(W)	■	□
F8680.10.V(W)10.80.30.Z6	10	10		80	30			6	11049(W)	■	□
F8680.12.V(W)12.90.36.Z6	12	12		90	36			6	11050(W)	■	□
F8680.14.V(W)14.100.42.Z6	14	14		100	42			6	11051(W)	■	□
F8680.16.V(W)16.110.48.Z6	16	16		110	48			6	11052(W)	■	□
F8680.18.V(W)18.110.54.Z6	18	18		110	54			6	11053(W)	■	□
F8680.20.V(W)20.126.60.Z6	20	20		126	60			6	11054(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 zušlechťených materiálech zvyšuje spolehlivost procesu obrábění • Především při frézování obvodem do $a_e = 1/4 D1$ poskytuje mimořádný třískový výkon • Pro zušlechťené materiály s menším stupněm pěchování, a tím „skladnější třískou“ vyhovuje i pro drážkování

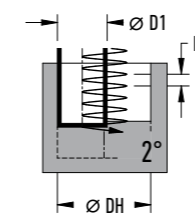
POZNÁMKA

Rozložení výkonu na více zubů prodlužuje životnost.



video

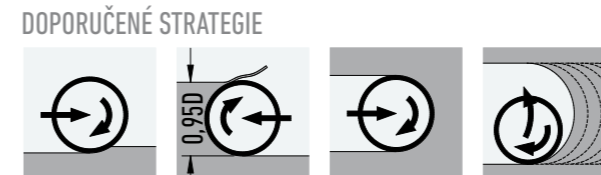
MAT	Icon	A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy													
					4	5	6	7	8	9	10	12	14	16	18	20	25	32
P1-4	E, V, M	Dx3	Dx0,1	135	0,054	0,081	0,099	0,144	0,162	0,198	0,216	0,234	0,270	0,279	0,288	0,306	0,324	0,324
		Dx3	Dx0,25	90	0,041	0,061	0,074	0,108	0,122	0,149	0,162	0,176	0,203	0,209	0,216	0,230	0,243	0,243
		Dx0,8	Dx1	81	0,027	0,041	0,050	0,072	0,081	0,099	0,108	0,117	0,135	0,140	0,144	0,153	0,162	0,162
		∠α	2°	64,8	0,013	0,019	0,023	0,034	0,038	0,047	0,051	0,055	0,064	0,066	0,068	0,072	0,077	0,077
P5	E, V, M	Dx3	Dx0,1	126	0,054	0,081	0,099	0,144	0,162	0,198	0,216	0,234	0,270	0,279	0,288	0,306	0,324	0,000
		Dx3	Dx0,25	86	0,041	0,061	0,074	0,108	0,122	0,149	0,162	0,176	0,203	0,209	0,216	0,230	0,243	0,000
		Dx0,8	Dx1	77	0,027	0,041	0,050	0,072	0,081	0,099	0,108	0,117	0,135	0,140	0,144	0,153	0,162	0,000
		∠α	2°	61,2	0,013	0,019	0,023	0,034	0,038	0,047	0,051	0,055	0,064	0,066	0,068	0,072	0,077	0,000
P6	E, V, M	Dx3	Dx0,1	122	0,063	0,081	0,099	0,144	0,162	0,180	0,216	0,234	0,270	0,270	0,288	0,288	0,324	0,000
		Dx3	Dx0,25	81	0,047	0,061	0,074	0,108	0,122	0,135	0,162	0,176	0,203	0,203	0,216	0,216	0,243	0,000
		Dx0,8	Dx1	72	0,032	0,041	0,050	0,072	0,081	0,090	0,108	0,117	0,135	0,135	0,144	0,144	0,162	0,000
		∠α	2°	57,6	0,015	0,019	0,023	0,034	0,038	0,043	0,051	0,055	0,064	0,064	0,068	0,068	0,077	0,000
H7 HRC45	E, V, M	Dx3	Dx0,1	95	0,045	0,081	0,099	0,076	0,090	0,108	0,126	0,131	0,135	0,144	0,144	0,162	0,166	0,000
		Dx3	Dx0,25	54	0,034	0,061	0,074	0,057	0,068	0,081	0,095	0,099	0,101	0,108	0,108	0,122	0,124	0,000
		Dx0,4	Dx1	45	0,023	0,041	0,050	0,038	0,045	0,054	0,063	0,066	0,068	0,072	0,072	0,081	0,083	0,000
		∠α	2°	36	0,011	0,019	0,023	0,018	0,021	0,026	0,030	0,031	0,032	0,034	0,034	0,038	0,039	0,000
H7 HRC55	E, V, M	Dx3	Dx0,1	81	0,029	0,081	0,099	0,041	0,049	0,063	0,072	0,076	0,090	0,095	0,108	0,117	0,126	0,000
		Dx3	Dx0,25	36	0,022	0,061	0,074	0,031	0,036	0,047	0,054	0,057	0,068	0,072	0,081	0,088	0,095	0,000
		Dx0,2	Dx1	36	0,014	0,041	0,050	0,021	0,024	0,032	0,036	0,038	0,045	0,048	0,054	0,059	0,063	0,000
		∠α	2°	28,8	0,007	0,019	0,023	0,010	0,012	0,015	0,017	0,018	0,021	0,023	0,026	0,028	0,030	0,000
H7 HRC55-62	V	Dx3	Dx0,03	150	0,025	0,081	0,099	0,036	0,043	0,058	0,054	0,068	0,081	0,086	0,099	0,108	0,117	0,000
		Dx2	Dx0,1	32	0,019	0,061	0,074	0,027	0,032	0,043	0,041	0,051	0,061	0,065	0,074	0,081	0,088	0,000
		Dx0,1	Dx1	32	0,013	0,041	0,050	0,018	0,022	0,029	0,027	0,034	0,041	0,043	0,050	0,054	0,059	0,000
		∠α	2°	25,2	0,006	0,019	0,023	0,009	0,010	0,014	0,013	0,016	0,019	0,020	0,023	0,026	0,028	0,000
M8-9	E, V, M	Dx3	Dx0,1	81	0,029	0,081	0,099	0,041	0,049	0,063	0,072	0,076	0,090	0,095	0,108	0,117	0,126	0,000
		Dx3	Dx0,25	63	0,022	0,061	0,074	0,031	0,036	0,047	0,054	0,057	0,068	0,072	0,081	0,088	0,095	0,000
		Dx0,8	Dx1	54	0,014	0,041	0,050	0,021	0,024	0,032	0,036	0,038	0,045	0,048	0,054	0,059	0,063	0,000
		∠α	2°	43,2	0,007	0,019	0,023	0,010	0,012	0,015	0,017	0,018	0,021	0,023	0,026	0,028	0,030	0,000
M10-11	E, V, M	Dx3	Dx0,1	72	0,029	0,081	0,099	0,041	0,049	0,063	0,072	0,076	0,090	0,095	0,108	0,117	0,126	0,000
		Dx3	Dx0,25	50	0,022	0,061	0,074	0,031	0,036	0,047	0,054	0,057	0,068	0,072	0,081	0,088	0,095	0,000
		Dx0,8	Dx1	41	0,014	0,041	0,050	0,021	0,024	0,032	0,036	0,038	0,045	0,048	0,054	0,059	0,063	0,000
		∠α	2°	32,4	0,007	0,019	0,023	0,010	0,012	0,015	0,017	0,018	0,021	0,023	0,026	0,028	0,030	0,000
K12-13	E, V, M	Dx3	Dx0,1	108	0,054	0,081	0,099	0,144	0,162	0,198	0,216	0,234	0,270	0,279	0,288	0,306	0,324	0,000
		Dx3	Dx0,25	63	0,041	0,061	0,074	0,108	0,122	0,149	0,162	0,176	0,203	0,209	0,216	0,230	0,243	0,000
		Dx0,8	Dx1	54	0,027	0,041	0,050	0,072	0,081	0,099	0,108	0,117	0,135	0,140	0,144	0,153	0,162	0,000
		∠α	2°	43,2	0,013	0,019	0,023	0,034	0,038	0,047	0,051	0,055	0,064	0,066	0,068	0,072	0,077	0,000



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

