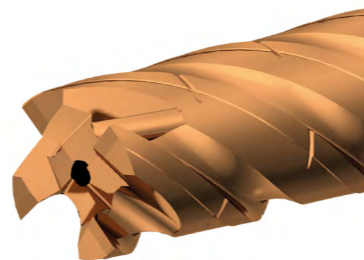
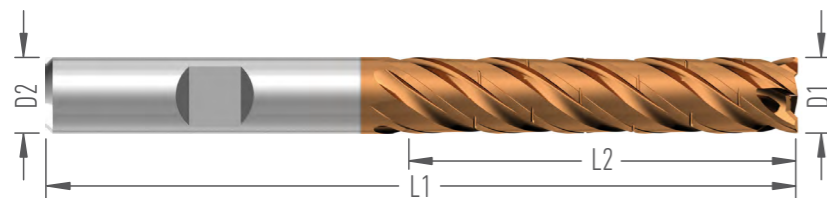


## 4 Flute Square End for adaptive roughing

4-zubá rohová, pro adaptivní hrubování



Name Název	Dimensions   Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock   Skladem		
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W	
F8690.6.V(W)6.70.30.Z4	6	6		70	30				4	12460(W)	■	■
F8690.8.V(W)8.81.40.Z4	8	8		81	40				4	12463(W)	■	■
F8690.10.V(W)10.100.50.Z4	10	10		100	50				4	12466(W)	■	■
F8690.12.V(W)12.110.60.Z4	12	12		110	60				4	12469(W)	■	■
F8690.16.V(W)16.138.80.Z4	16	16		138	80				4	12471(W)	■	■
F8690.20.V(W)20.165.100.Z4	20	20		165	100				4	12472(W)	■	■

### FEATURES

- Helix Angle 38°
- Unequal Indexing
- Non center cutting
- Chamfer 45°
- Center Coolant Supply
- Chipbreakers
- PVD Coated

### APPLICATION

- Roughing and Semi finishing
- HDC „High Dynamic Cutting“
- Not suitable for slotting

### VLASTNOSTI

- Šroubovice 38°
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladič kanál
- Přerušované ostří
- Povlak PVD

### APLIKACE

- Je možno použít na hrubování i předdokončování
- frézování s vysokou dynamikou HDC „High Dynamic Cutting“
- Není vhodná pro drážkování.

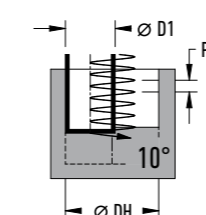
frézování osazení  
 $A_p$  1xD  
 $A_e$  až 0,8xD



video

MAT	Icon	$A_p$	$A_e$	$V_c$	$f_z$ according to the cutter diameter   podle průměru frézy					
					6	8	10	12	16	20
P1-2	E, V, M	D×5	D×0,025	300-250	0,160	0,220	0,280	0,320	0,340	0,360
		D×5	D×0,05-0,75	250-200	0,100	0,125	0,160	0,180	0,200	0,220
		D×5	D×0,1	220-200	0,070	0,095	0,120	0,140	0,180	0,200
		Dx5	Dx0,25	140	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
		Dx1	Dx0,8	110	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		$\angle \alpha$	10°	140	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
P3-4	E, V, M	D×5	D×0,025	260-210	0,160	0,220	0,280	0,320	0,340	0,360
		D×5	D×0,05-0,75	210-180	0,100	0,125	0,160	0,180	0,200	0,220
		D×5	D×0,1	200-180	0,070	0,095	0,120	0,140	0,180	0,200
		Dx5	Dx0,25	130	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
		Dx1	Dx0,8	100	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		$\angle \alpha$	10°	120	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
P5	E, V, M	D×5	D×0,025	220-180	0,150	0,200	0,240	0,280	0,300	0,320
		D×5	D×0,05-0,75	170-140	0,090	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
		D×5	D×0,1	160-130	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180
		Dx5	Dx0,25	110	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
		Dx1	Dx0,8	90	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		$\angle \alpha$	10°	100	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
P6	E, V, M	D×5	D×0,025	180-150	0,150	0,200	0,240	0,280	0,300	0,320
		D×5	D×0,05-0,75	150-110	0,090	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
		D×5	D×0,1	130-90	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180
		Dx5	Dx0,25	90	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
		Dx1	Dx0,8	80	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		$\angle \alpha$	10°	80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085

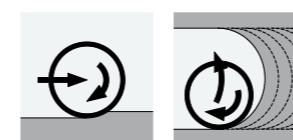
CAM – software	Machining strategy   Strategie obrábění
Siemens NX	Adaptive Milling
HSMWorks / VisiCAM	Adaptive Clearing
InventorCAM / SolidCAM	iMachining
SurfCam	TrueMill
AlphaCAM	Wave machining
Camworks, Gibbscam, Cimatron	VoluMill
PowerMill/Autodesk	Vortex
EdgeCAM	Wave-shaped strategy
Mastercam	Dynamic Milling
ESPRIT	ProfitMilling
OpenMind	HyperMaxx



### MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

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

### RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



### MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

