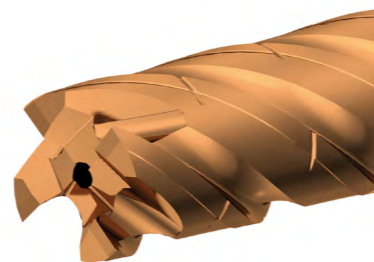
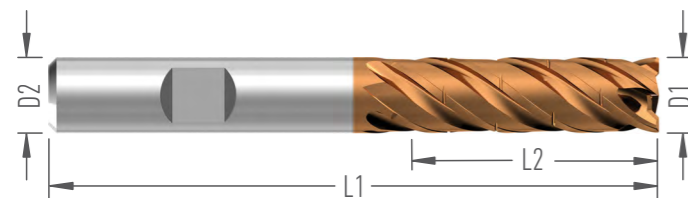


4 Flute Square End for adaptive roughing

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 | |
| F8691.6.V(W)6.63.21.Z4 | 6 | 6 | | 63 | 21 | | | | 4 | 13442(W) | ■ | ■ |
| F8691.8.V(W)8.70.28.Z4 | 8 | 8 | | 70 | 28 | | | | 4 | 13443(W) | ■ | ■ |
| F8691.10.V(W)10.82.35.Z4 | 10 | 10 | | 82 | 35 | | | | 4 | 13444(W) | ■ | ■ |
| F8691.12.V(W)12.95.42.Z4 | 12 | 12 | | 95 | 42 | | | | 4 | 13445(W) | ■ | ■ |
| F8691.16.V(W)16.112.56.Z4 | 16 | 16 | | 112 | 56 | | | | 4 | 13446(W) | ■ | ■ |
| F8691.20.V(W)20.133.70.Z4 | 20 | 20 | | 133 | 70 | | | | 4 | 13447(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“

VLASTNOSTI

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

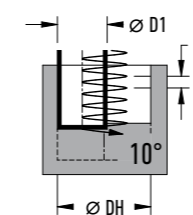
APLIKACE

- Je možno použít na hrubování i předdokončování
- frézování s vysokou dynamikou HDC „High Dynamic Cutting“

1xD do plna
1xD Slotting Ability

| MAT | E, V, M | Ap | Ae | Vc | fz according to the cutter diameter podle průměru frézy | | | | | |
|------|---------|-------|--------|---------|---|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | | 6 | 8 | 10 | 12 | 16 | 20 |
| P1-2 | E, V, M | D×3,5 | D×0,1 | 300-250 | 0,090 | 0,120 | 0,150 | 0,180 | 0,200 | 0,230 |
| | | D×3,5 | Dx0,25 | 220 | 0,050 | 0,080 | 0,100 | 0,120 | 0,140 | 0,160 |
| | | Dx1,5 | Dx0,75 | 110 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| | | Dx1 | Dx1 | 110 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |
| | | ∠α | 10° | 140 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |
| P3-4 | E, V, M | D×3,5 | D×0,1 | 250-230 | 0,090 | 0,120 | 0,150 | 0,180 | 0,200 | 0,230 |
| | | D×3,5 | Dx0,25 | 200 | 0,050 | 0,080 | 0,100 | 0,120 | 0,140 | 0,160 |
| | | Dx1,5 | Dx0,75 | 100 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| | | Dx1 | Dx1 | 100 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |
| | | ∠α | 10° | 120 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |
| P5 | E, V, M | D×3,5 | D×0,1 | 220-200 | 0,090 | 0,120 | 0,150 | 0,180 | 0,200 | 0,230 |
| | | D×3,5 | Dx0,25 | 180 | 0,050 | 0,080 | 0,100 | 0,120 | 0,140 | 0,160 |
| | | Dx1,5 | Dx0,75 | 90 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| | | Dx1 | Dx1 | 90 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |
| | | ∠α | 10° | 100 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |
| P6 | E, V, M | D×3,5 | D×0,1 | 200-180 | 0,090 | 0,120 | 0,150 | 0,180 | 0,200 | 0,230 |
| | | D×3,5 | Dx0,25 | 160 | 0,050 | 0,080 | 0,100 | 0,120 | 0,140 | 0,160 |
| | | Dx1,5 | Dx0,75 | 80 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,100 |
| | | Dx1 | Dx1 | 80 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |
| | | ∠α | 10° | 70 | 0,040 | 0,050 | 0,060 | 0,070 | 0,080 | 0,090 |

| 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 |



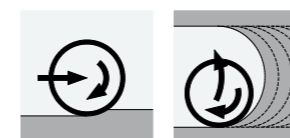
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

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

