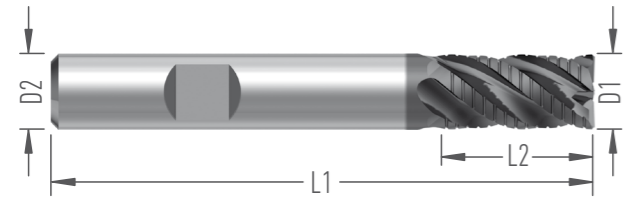


## 4 Flute Square End Rougher

4-zubá rohová, hrubovací



Name Název	Dimensions   Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock   Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8700.6.V(W)6.57.12.Z4	6	6		57	12			4	10940(W)	□	■
F8700.8.V(W)8.63.16.Z4	8	8		63	16			4	10941(W)	□	■
F8700.10.V(W)10.72.20.Z4	10	10		72	20			4	10942(W)	□	■
F8700.12.V(W)12.83.24.Z4	12	12		83	24			4	10943(W)	□	■
F8700.14.V(W)14.83.28.Z4	14	14		83	28			4	10944(W)	□	■
F8700.16.V(W)16.92.32.Z4	16	16		92	32			4	10945(W)	□	■
F8700.18.V(W)18.92.36.Z4	18	18		92	36			4	10946(W)	□	■
F8700.20.V(W)20.104.40.Z4	20	20		104	40			4	10947(W)	□	■

### FEATURES

- Helix Angle 40°
- 2 teeth to the center
- Chamfer 45°
- Chipbreakers on Counter-handed Helix
- PVD Coated

### APPLICATION

- Assigned for extremely tough steels with extensive resilience at chip forming

### ANNOTATION

Weldon Flat Guarantees the Torque Transfer and Prevents the Shank Extracting (microcreeping).  
Overlapping Chipbreakers leave no marks on the surface.  
Sharpening of the radial rake only (saving the chipbreaker) and many edge corners are the drawbacks.

### VLASTNOSTI

- Šroubovice 40°
- 2 zuby do středu
- Rohové sražení 45°
- Přerušované ostří v protisměrné šroubovici
- Povlak PVD

### APLIKACE

- Fréza je určena pro zvláště houževnaté oceli, kde se předpokládá značná deformační práce při utváření široké třísky.

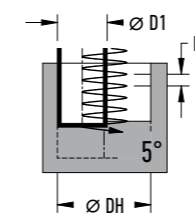
### POZNÁMKA

Upínací ploška Weldon zajišťuje bezpečný přenos krouticího momentu a nedovoluje vytahování z upínače.  
Drážka děličů ponechává dostatečnou délku původního břitu pro zahlazení povrchu.  
Nevýhodou je velké množství řezných hran a možná údržba pouze v drážkách.



video

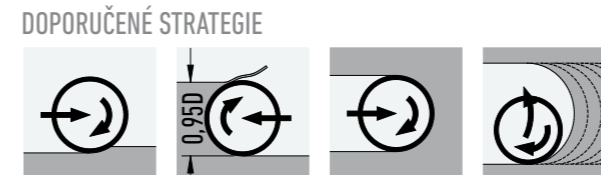
MAT	E, V, M	A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> according to the cutter diameter   podle průměru frézy							
					6	8	10	12	14	16	18	20
P1-4	E, V, M	D×2	D×0,1	150	0,060	0,100	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190	0,190
		D×1,5	D×0,25	100	0,060	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155	0,170	0,170
		D×1	D×1	90	0,055	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155	0,170	0,170
		∠α	5°	82	0,026	0,043	0,057	0,062	0,071	0,073	0,009	0,081
P5	E, V, M	D×2	D×0,1	140	0,060	0,100	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190	0,190
		D×1,5	D×0,2	95	0,060	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155	0,170	0,170
		D×1	D×1	85	0,055	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155	0,170	0,170
		∠α	5°	77	0,026	0,043	0,057	0,062	0,071	0,073	0,009	0,081
P6	E, V, M	D×2	D×0,1	135	0,060	0,100	0,140	0,150	0,160	0,160	0,180	0,180
		D×1,5	D×0,2	90	0,060	0,090	0,120	0,130	0,150	0,150	0,160	0,160
		D×0,5	D×1	80	0,055	0,090	0,120	0,130	0,150	0,150	0,160	0,160
		∠α	5°	92	0,026	0,043	0,057	0,062	0,071	0,071	0,008	0,076
H7 HRC45	E, V, M	D×2	D×0,1	105	0,050	0,060	0,080	0,085	0,087	0,090	0,100	0,100
		D×1,5	D×0,2	60	0,040	0,050	0,070	0,073	0,075	0,080	0,090	0,090
		D×0,5	D×1	50	0,055	0,050	0,070	0,073	0,075	0,080	0,090	0,090
		∠α	5°	48	0,026	0,024	0,033	0,035	0,036	0,038	0,005	0,043
H7 HRC55	E, V, M	D×2	D×0,05	90	0,023	0,030	0,043	0,046	0,056	0,060	0,070	0,070
		D×1,5	D×0,1	40	0,020	0,027	0,040	0,042	0,050	0,053	0,065	0,065
		D×0,2	D×1	40	0,055	0,027	0,040	0,042	0,050	0,053	0,065	0,065
		∠α	5°	35	0,026	0,013	0,019	0,020	0,024	0,025	0,003	0,031
M8-9	E, V, M	D×2	D×0,1	90	0,023	0,030	0,043	0,046	0,056	0,060	0,070	0,070
		D×1,5	D×0,25	70	0,020	0,027	0,040	0,042	0,050	0,053	0,065	0,065
		D×1	D×1	60	0,055	0,027	0,040	0,042	0,050	0,053	0,065	0,065
		∠α	5°	55	0,026	0,013	0,019	0,020	0,024	0,025	0,003	0,031
M10-11	E, V, M	D×2	D×0,1	80	0,023	0,030	0,043	0,046	0,056	0,060	0,070	0,070
		D×1,5	D×0,25	55	0,020	0,027	0,040	0,042	0,050	0,053	0,065	0,065
		D×0,5	D×1	45	0,055	0,027	0,040	0,042	0,050	0,053	0,065	0,065
		∠α	5°	37	0,026	0,013	0,019	0,020	0,024	0,025	0,003	0,031
K12-13	E, V, M	D×2	D×0,1	120	0,060	0,100	0,140	0,150	0,160	0,170	0,190	0,190
		D×1,5	D×0,25	70	0,060	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155	0,170	0,170
		D×1	D×1	60	0,055	0,090	0,120	0,130	0,150	0,155	0,170	0,170
		∠α	5°	54	0,026	0,043	0,057	0,062	0,071	0,073	0,009	0,081



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

D1	6	8	10	12	14	16	18	20
DH	11,4	15,2	19	22,8	26,6	30,4	19	38
P	0,7	1	1,1	1,4	1,7	2	2,5	2,8

### RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



### MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

