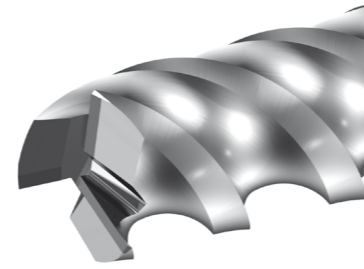
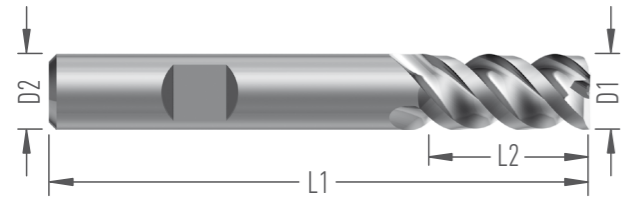


## 3 Flute Square End

3-zubá rohová



Name Název	Dimensions   Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock   Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8800.3.V(W)6/2,9.57.6/12.Z3	3	6	2,9	57	6	12		3	11078(W)	■	□
F8800.4.V(W)6/3,9.57.8/16.Z3	4	6	3,9	57	8	16		3	11079(W)	■	□
F8800.5.V(W)6/4,9.57.10/20.Z3	5	6	4,9	57	10	20		3	11080(W)	■	□
F8800.6.V(W)6.57.12.Z3	6	6		57	12			3	10903(W)	■	□
F8800.8.V(W)8.63.16.Z3	8	8		63	16			3	10904(W)	■	□
F8800.10.V(W)10.72.20.Z3	10	10		72	20			3	10905(W)	■	□
F8800.12.V(W)12.83.24.Z3	12	12		83	24			3	10906(W)	■	□
F8800.14.V(W)14.83.28.Z3	14	14		83	28			3	10907(W)	■	□
F8800.16.V(W)16.92.32.Z3	16	16		92	32			3	10908(W)	■	□
F8800.18.V(W)18.92.36.Z3	18	18		92	36			3	10909(W)	■	□
F8800.20.V(W)20.104.40.Z3	20	20		104	40			3	10910(W)	■	□

## FEATURES

- Helix Angle 50°
- Center cutting
- Edge slightly rounded by honing
- Uncoated

## APPLICATION

- Machining of non-ferrous metals, above all Aluminum and Copper
- Can give good results in very soft steel with high chip compression ratio
- Can give good results in cast iron (GGG40, Ferrite content)

## VLASTNOSTI

- Šroubovice 50°
- 1 břit do středu
- Ostří jemně zaobleno pískováním
- Bez povlaku

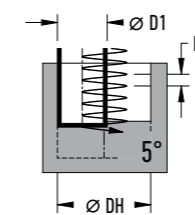
## APLIKACE

- Obrábění neželezných kovů, především slitin Al a Cu
- Experimentálně lze při stabilním procesu použít i pro měkké oceli se sklonem k pěchování
- Dobré výsledky vykazuje i u tvárné litiny GGG40 (přítomnost feritu)



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										
					3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
N16	E, V, M	Dx2	Dx0,1	300	0,032	0,042	0,060	0,072	0,090	0,120	0,132	0,145	0,175	0,195	0,220
		Dx2	Dx0,4	260	0,026	0,038	0,052	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,180	0,200
		Dx1,5	Dx1	200	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,130
		∠α	5°	150	0,007	0,009	0,014	0,019	0,024	0,033	0,029	0,043	0,047	0,052	0,062
N17	E, V, M	Dx2	Dx0,1	220	0,032	0,042	0,060	0,072	0,090	0,120	0,132	0,145	0,175	0,195	0,220
		Dx2	Dx0,4	190	0,026	0,038	0,052	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,180	0,200
		Dx1,5	Dx1	150	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,130
		∠α	5°	110	0,007	0,009	0,014	0,019	0,024	0,033	0,029	0,043	0,047	0,052	0,062
N18	E, V, M	Dx2	Dx0,1	180	0,032	0,042	0,060	0,072	0,090	0,120	0,132	0,145	0,175	0,195	0,220
		Dx2	Dx0,4	170	0,026	0,038	0,052	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,180	0,200
		Dx1,5	Dx1	120	0,015	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,130
		∠α	5°	85	0,007	0,009	0,014	0,019	0,024	0,033	0,029	0,043	0,047	0,052	0,062



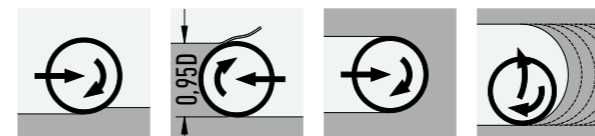
## MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
DH	5,7	7,6	9,5	11,4	15,2	19	19	26,6	30,4	34,2	38
P	0,7	1	1,1	1,4	1,7	2	2,5	2,8	3,8	4,8	5,8

## RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



## MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLÝ ZANOŘENÍ

