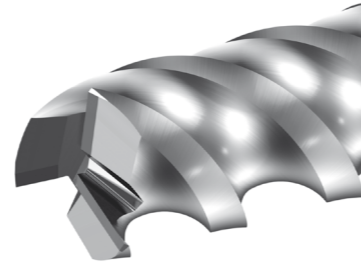
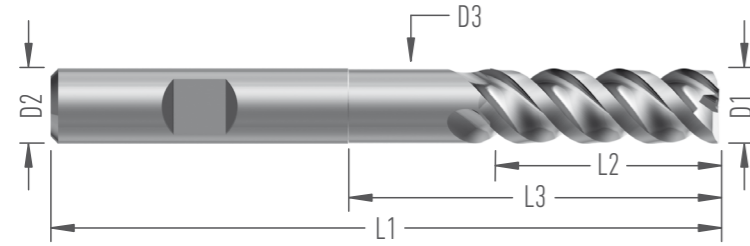


3 Flute Square End

3-zubá rohová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)							Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R		Z	V
F8810.6.V6/5,8.62.18/30.Z3	6	6	5,7	62	18	30	3	10911	■	
F8810.6.W6/5,8.75.18/30.Z3	6	6	5,8	75	18	30	3	10911W		■
F8810.8.V8/7,8.70.24/40.Z3	8	8	7,8	70	24	40	3	10912	■	
F8810.8.W8/7,8.80.24/40.Z3	8	8	7,8	80	24	40	3	10912W		■
F8810.10.V10/9,8.80.30/50.Z3	10	10	9,8	80	30	50	3	10913	■	
F8810.10.W10/9,8.90.30/50.Z3	10	10	9,8	90	30	50	3	10913W		■
F8810.12.V12/11,8.100.36/60.Z3	12	12	11,8	100	36	60	3	10914	■	
F8810.12.W12/11,8.110.36/60.Z3	12	12	11,8	110	36	60	3	10914W		■
F8810.14.V14/13,8.110.42/70.Z3	14	14	13,8	110	42	70	3	10915	■	
F8810.14.W14/13,8.120.42/70.Z3	14	14	13,8	120	42	70	3	10915W		■
F8810.16.V16/15,8.120.48/80.Z3	16	16	15,8	120	48	80	3	10916	■	
F8810.16.W16/15,8.130.48/80.Z3	16	16	15,8	130	48	80	3	10916W		■
F8810.18.V18/17,8.130.54/90.Z3	18	18	17,8	130	54	90	3	10917	■	
F8810.18.W18/17,8.140.54/90.Z3	18	18	17,8	140	54	90	3	10917W		■
F8810.20.V20/19,8.140.60/100.Z3	20	20	19,8	140	60	100	3	10918	■	
F8810.20.W20/19,8.150.60/100.Z3	20	20	19,8	150	60	100	3	10918W		■

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

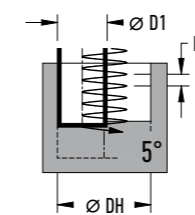
APLIKACE

- 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 _p	A _e	V _c	f _z 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	270	0,026	0,034	0,048	0,058	0,072	0,096	0,106	0,116	0,140	0,156	0,176
		Dx2	Dx0,4	234	0,021	0,030	0,042	0,048	0,064	0,080	0,096	0,104	0,128	0,144	0,160
		Dx0,5	Dx1	180	0,012	0,016	0,024	0,032	0,040	0,056	0,064	0,072	0,080	0,088	0,104
		∠α	5°	135	0,006	0,008	0,011	0,015	0,019	0,027	0,024	0,034	0,038	0,042	0,049
N17	E, V, M	Dx2	Dx0,1	198	0,026	0,034	0,048	0,058	0,072	0,096	0,106	0,116	0,140	0,156	0,176
		Dx2	Dx0,4	171	0,021	0,030	0,042	0,048	0,064	0,080	0,096	0,104	0,128	0,144	0,160
		Dx0,5	Dx1	135	0,012	0,016	0,024	0,032	0,040	0,056	0,064	0,072	0,080	0,088	0,104
		∠α	5°	99	0,006	0,008	0,011	0,015	0,019	0,027	0,024	0,034	0,038	0,042	0,049
N18	E, V, M	Dx2	Dx0,1	162	0,026	0,034	0,048	0,058	0,072	0,096	0,106	0,116	0,140	0,156	0,176
		Dx2	Dx0,4	153	0,021	0,030	0,042	0,048	0,064	0,080	0,096	0,104	0,128	0,144	0,160
		Dx0,5	Dx1	108	0,012	0,016	0,024	0,032	0,040	0,056	0,064	0,072	0,080	0,088	0,104
		∠α	5°	76,5	0,006	0,008	0,011	0,015	0,019	0,027	0,024	0,034	0,038	0,042	0,049



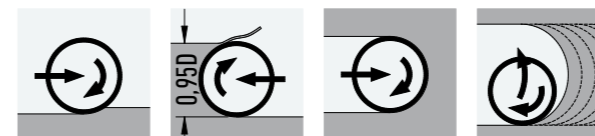
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

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 ÚHLY ZANOŘENÍ

