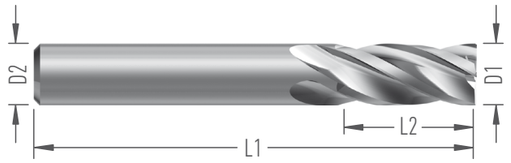
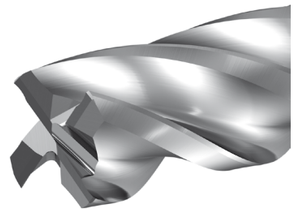
4 Flute Square End

4-zubá rohová





Name Název	Dimensions | Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock | Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8900.4.V6/3,9.57.8/12.Z4	4	6	3,9	57	8	12		4	11642	■	
F8900.5.V6/4,9.57.10/15.Z4	5	6	4,9	57	10	15		4	11643	■	
F8900.6.V6.57.12.Z4	6	6		57	12			4	11644	■	
F8900.8.V8.63.16.Z4	8	8		63	16			4	11645	■	
F8900.10.V10.72.20.Z4	10	10		72	20			4	11646	■	
F8900.12.V12.83.24.Z4	12	12		83	24			4	11647	■	
F8900.14.V14.83.28.Z4	14	14		83	28			4	11648	■	
F8900.16.V16.92.32.Z4	16	16		92	32			4	11649	■	
F8900.18.V18.92.36.Z4	18	18		92	36			4	11650	■	
F8900.20.V20.104.40.Z4	20	20		104	40			4	11651	■	

FEATURES

- Alternate Helix 29°/30°
- Center cutting
- Unequal Indexing
- Chamfer 45°
- Polished flute and primary relief
- 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

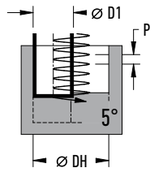
- Střídavá šroubovice 29°/30°
- 2 břity do středu
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Rohové sražení
- Leštěná drážka a fazetka hřbetu
- Ostří jemně zaobleno pískováním
- Bez povlaku

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		A_p	A_e	V_c	f_z according to the cutter diameter | podle průměru frézy									
					4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
N16	E, V, M	Dx2	Dx0,2	300	0,042	0,060	0,072	0,090	0,120	0,132	0,145	0,175	0,195	0,220
		Dx2	Dx0,4	260	0,038	0,052	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,180	0,200
		Dx1	Dx1	200	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,130
		∢α	5°	150	0,009	0,014	0,019	0,024	0,033	0,038	0,024	0,047	0,052	0,062
N17	E, V, M	Dx2	Dx0,2	220	0,042	0,060	0,072	0,090	0,120	0,132	0,145	0,175	0,195	0,220
		Dx2	Dx0,4	190	0,038	0,052	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,180	0,200
		Dx1	Dx1	150	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,130
		∢α	5°	120	0,009	0,014	0,019	0,024	0,033	0,038	0,024	0,047	0,052	0,062
N18	E, V, M	Dx2	Dx0,2	180	0,042	0,060	0,072	0,090	0,120	0,132	0,145	0,175	0,195	0,220
		Dx2	Dx0,4	170	0,038	0,052	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,180	0,200
		Dx1	Dx1	120	0,020	0,030	0,040	0,050	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,130
		∢α	5°	85	0,009	0,014	0,019	0,024	0,033	0,038	0,024	0,047	0,052	0,062



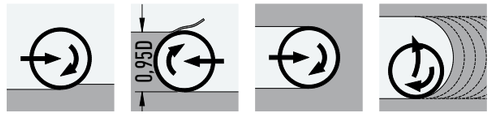
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

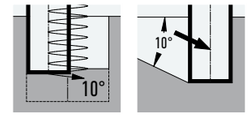
MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
DH	7,6	9,5	11,4	15,2	19	22,8	19	30,4	34,2	38
P	0,7	1	1,1	1,4	1,7	2	2,5	2,8	3,8	4,8

RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ