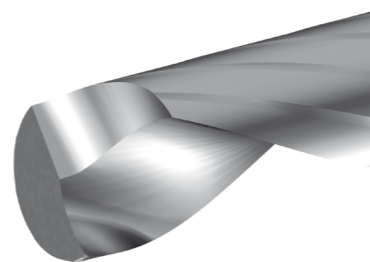
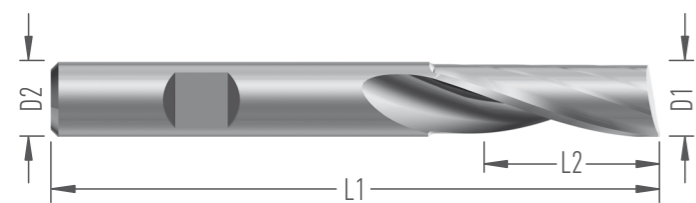


1 Flute Square End

1-zubá rohová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)							Order number Objednací číslo	Stock Skladem		
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R		Z	V	W
F8910.3.V3.50.9.Z1	3	3		50	9			1	12389	■	
F8910.4.V4.50.12.Z1	4	4		50	12			1	12390	■	
F8910.5.V5.70.15.Z1	5	5		70	15			1	12391	■	
F8910.6.V6.70.18.Z1	6	6		70	18			1	12392	■	
F8910.6.W6.62.16.Z1	6	6		62	16			1	12392W		■
F8910.8.V8.80.20.Z1	8	8		80	20			1	12393	■	
F8910.8.W8.70.20.Z1	8	8		70	20			1	12393W		■
F8911.8.V8.80.24.Z1	8	8		80	24			1	12394	■	
F8910.10.V10.80.23.Z1	10	10		80	23			1	12395	■	
F8910.10.W10.72.18.Z1	10	10		72	18			1	12395W		■
F8911.10.V10.90.28.Z1	10	10		90	28			1	12396	■	
F8911.10.W10.80.28.Z1	10	10		80	28			1	12396W		■
F8910.12.V12.100.27.Z1	12	12		100	27			1	12397	■	
F8910.12.W12.90.27.Z1	12	12		90	27			1	12397W		■
F8911.12.V12.110.36.Z1	12	12		110	36			1	12398	■	
F8911.12.W12.100.36.Z1	12	12		100	36			1	12398W		■

FEATURES

- Helix Angle 25°
- 1 blade to the center
- Chamfer 45°
- Polished flute and primary relief
- Edge slightly rounded by honing
- Uncoated

APPLICATION

- Machining of non-ferrous metals, above all Aluminum and Copper
- The tool drills into solid material
- Allows milling on any ramp

ANNOTATION

Weldon Flat Guarantees the Torque Transfer and Prevents the Shank Extracting (microcreeping).

VLASTNOSTI

- Šroubovice 25°
- 1 břit do středu
- Rohové sražení
- Leštěná drážka a fazetka hřbetu
- Ostří jemně zaobleno pískováním
- Bez povlaku

APLIKACE

- Obrábění neželezných kovů, především slitin Al a Cu
- Vhodné pro oddělování materiálů
- Nástroj vrtá do plného materiálu
- Umožňuje frézovat po libovolné rampě

POZNÁMKA

Upínací ploška Weldon zajišťuje bezpečný přenos kroučícího momentu a nedovoluje vytahování z upínače.



video

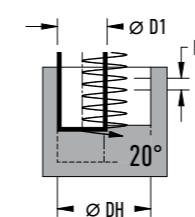
MAT	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter podle průměru frézy							
				3	4	5	6	8	10	12	
N16	E, M	D×2,5	D×0,25	350	0,084	0,096	0,120	0,144	0,180	0,222	0,276
		D×2,5	D×0,6	320	0,069	0,078	0,096	0,117	0,147	0,180	0,210
		D×2,5	D×0,95	310	0,052	0,057	0,067	0,082	0,102	0,122	0,127
		D×2,5	D×1	300	0,045	0,050	0,060	0,075	0,095	0,115	0,120
		Drilling Vrtání	250	0,023	0,025	0,030	0,038	0,048	0,058	0,060	
		∠α 45°	250	0,045	0,050	0,060	0,075	0,095	0,115	0,120	
∠α 20°	300	0,069	0,078	0,096	0,117	0,147	0,180	0,210			
N17	E, M	D×2,5	D×0,25	300	0,070	0,080	0,100	0,120	0,150	0,185	0,230
		D×2,5	D×0,6	290	0,058	0,065	0,080	0,098	0,123	0,150	0,175
		D×2,5	D×0,95	280	0,049	0,054	0,064	0,079	0,099	0,119	0,124
		D×2,5	D×1	250	0,045	0,050	0,060	0,075	0,095	0,115	0,120
		Drilling Vrtání	200	0,018	0,020	0,024	0,030	0,038	0,046	0,048	
		∠α 45°	200	0,045	0,050	0,060	0,075	0,095	0,115	0,120	
∠α 25°	220	0,048	0,054	0,066	0,081	0,103	0,125	0,139			
N18	E, M	D×2,5	D×0,25	300	0,063	0,072	0,090	0,108	0,135	0,167	0,207
		D×2,5	D×0,6	250	0,052	0,059	0,072	0,088	0,110	0,135	0,158
		D×2,5	D×0,95	200	0,045	0,049	0,058	0,072	0,090	0,108	0,112
		D×2,5	D×1	200	0,041	0,045	0,054	0,068	0,086	0,104	0,108
		Drilling Vrtání	180	0,045	0,049	0,058	0,072	0,090	0,108	0,112	
		∠α 45°	180	0,052	0,059	0,072	0,088	0,110	0,135	0,158	
∠α 25°	180	0,018	0,020	0,023	0,029	0,036	0,043	0,045			
Soft plastic Plast měkký	D×2,5	D×0,1	500	0,084	0,096	0,12	0,144	0,18	0,222	0,276	
	D×2,5	D×0,25	450	0,069	0,078	0,096	0,117	0,147	0,18	0,21	
	D×2,5	D×1	300	0,054	0,06	0,072	0,09	0,114	0,138	0,144	
	Drilling Vrtání	250	0,022	0,024	0,029	0,036	0,046	0,055	0,058		
Hard plastic Plast tvrdý	D×2,5	D×0,1	500	0,077	0,088	0,11	0,132	0,165	0,204	0,253	
	D×2,5	D×0,25	450	0,063	0,072	0,088	0,107	0,135	0,165	0,193	
	D×2,5	D×1	300	0,05	0,055	0,066	0,083	0,105	0,127	0,132	
	Drilling Vrtání	250	0,02	0,022	0,026	0,033	0,042	0,051	0,053		

OTHER RECOMMENDATIONS

The cutter can be drilled or plunged on the ramp and helix at any angle of descent. On request, we produce cutters in various variants of overall lengths and diameters. For semi-standard dimensions, contact our sales representative. For extended variants to achieve full cutter performance, it is necessary to observe the 3D clamping between the tool tip and the chuck. This value may differ depending on the machine type, operation and tool holder used. For full performance, the unloading from the chuck should not exceed 3D.

JINÁ DOPORUČENÍ

Frézou je možno vrtat nebo zanořovat po rampě i po šroubovici pod libovolným úhlem sestupu. Na přání vyrábíme frézy v různých variantách celkových délek a průměrů. Pro semi-standardní rozměry kontaktujte obchodního zástupce. Pro prodloužené varianty pro dosažení plného výkonu frézy je nutné dodržet upnutí 3D mezi špičkou nástroje a upínačem. Tato hodnota se může lišit od typu stroje, operace a použitého nástrojového upínače. Pro plný výkon by vyložení z upínače nemělo přesahovat 3D.



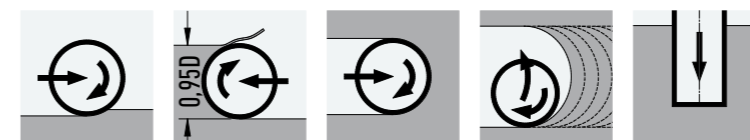
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	3	4	5	6	8	10	12
DH	5,7	7,6	9,5	11,4	15,2	19	19
P	3,1	4,1	5,1	6,2	8,2	10,3	8

RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

