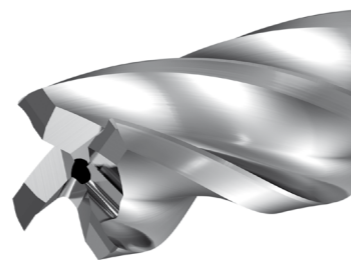
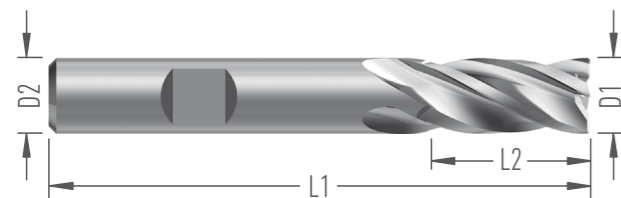


4 Flute Square End

4-zubá rohová



| Name Název | Dimensions Rozměry (mm) | | | | | | | | Order number Objednací číslo | Stock Skladem | |
|-------------------------------|---------------------------|----|-----|-----|----|----|---|---|---------------------------------|-----------------|---|
| | D1 | D2 | D3 | L1 | L2 | L3 | R | Z | | V | W |
| F8920.4/3,9.V(W)6.57.8/12.Z4 | 4 | 6 | 3,9 | 57 | 8 | 12 | | 4 | 11713(W) | ■ | □ |
| F8920.5/4,9.V(W)6.57.10/15.Z4 | 5 | 6 | 4,9 | 57 | 10 | 15 | | 4 | 11714(W) | ■ | □ |
| F8920.6.V(W)6.57.12.Z4 | 6 | 6 | | 57 | 12 | | | 4 | 11715(W) | ■ | □ |
| F8920.8.V(W)8.63.16.Z4 | 8 | 8 | | 63 | 16 | | | 4 | 11716(W) | ■ | □ |
| F8920.10.V(W)10.72.20.Z4 | 10 | 10 | | 72 | 20 | | | 4 | 11717(W) | ■ | □ |
| F8920.12.V(W)12.83.24.Z4 | 12 | 12 | | 83 | 24 | | | 4 | 11718(W) | ■ | □ |
| F8920.14.V(W)14.81.28.Z4 | 14 | 14 | | 83 | 28 | | | 4 | 11719(W) | ■ | □ |
| F8920.16.V(W)16.92.32.Z4 | 16 | 16 | | 92 | 32 | | | 4 | 11720(W) | ■ | □ |
| F8920.18.V(W)18.92.36.Z4 | 18 | 18 | | 92 | 36 | | | 4 | 11721(W) | ■ | □ |
| F8920.20.V(W)20.104.40.Z4 | 20 | 20 | | 104 | 40 | | | 4 | 11722(W) | ■ | □ |

FEATURES

- Alternate Helix 29°/30°
- Non center cutting
- Unequal Indexing
- Chamfer 45°
- Back taper
- Center Coolant Supply
- 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)

ANNOTATION

Alternate helix dampens vibrations. The purpose of flute polishing is to minimize the heat build-up and consequential material sticking

VLASTNOSTI

- Střídavá šroubovice 29°/30°
- Nemá břity do středu
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Rohové sražení
- Mírně kuželový tvar
- Středový chladič kanál
- 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)

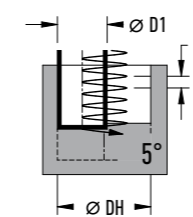
POZNÁMKA

Střídavá šroubovice potlačuje vibrace. Leštěný povrch minimalizuje vývin tepla, a tím i zalepování drážek.



video

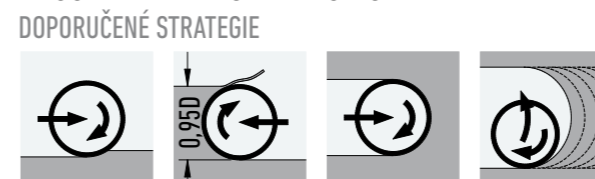
| MAT | E, V, M | A _p | A _e | V _c | f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy | | | | | | | | | |
|------|---------|----------------|----------------|----------------|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| | | | | | 4 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | 14 | 16 | 18 | 20 |
| N16 | E, V, M | Dx2 | Dx0,1 | 300 | 0,042 | 0,060 | 0,072 | 0,090 | 0,120 | 0,132 | 0,145 | 0,175 | 0,195 | 0,220 |
| | | Dx1,5 | Dx0,5 | 260 | 0,038 | 0,052 | 0,060 | 0,080 | 0,100 | 0,120 | 0,130 | 0,160 | 0,180 | 0,200 |
| | | Dx1,5 | Dx1 | 200 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,100 | 0,110 | 0,130 |
| | | ∠α | 10° | 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 | Dx0,1 | 220 | 0,042 | 0,060 | 0,072 | 0,090 | 0,120 | 0,132 | 0,145 | 0,175 | 0,195 | 0,220 |
| | | Dx1,5 | Dx0,5 | 190 | 0,038 | 0,052 | 0,060 | 0,080 | 0,100 | 0,120 | 0,130 | 0,160 | 0,180 | 0,200 |
| | | Dx1,5 | Dx1 | 150 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,100 | 0,110 | 0,130 |
| | | ∠α | 10° | 120 | 0,009 | 0,014 | 0,019 | 0,024 | 0,033 | 0,038 | 0,024 | 0,047 | 0,052 | 0,062 |
| N118 | E, V, M | Dx2 | Dx0,1 | 180 | 0,042 | 0,060 | 0,072 | 0,090 | 0,120 | 0,132 | 0,145 | 0,175 | 0,195 | 0,220 |
| | | Dx1,5 | Dx0,5 | 170 | 0,038 | 0,052 | 0,060 | 0,080 | 0,100 | 0,120 | 0,130 | 0,160 | 0,180 | 0,200 |
| | | Dx1,5 | Dx1 | 120 | 0,020 | 0,030 | 0,040 | 0,050 | 0,070 | 0,080 | 0,090 | 0,100 | 0,110 | 0,130 |
| | | ∠α | 10° | 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

