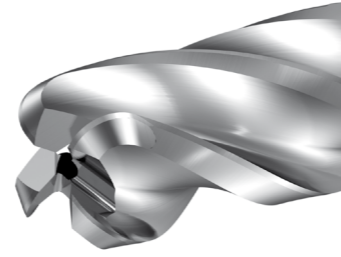
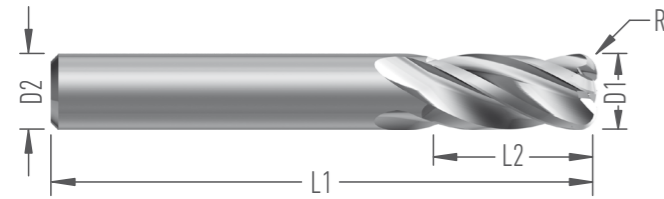


4 Flute with Radius

4-zubá s rohovým rádiusem



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8930.6.V6.57.12.R1,5.Z4	6	6		57	12		1,5	4	11775	■	
F8930.8.V8.63.16.R2.Z4	8	8		63	16		2	4	11776	■	
F8930.10.V10.72.20.R2,5.Z4	10	10		72	20		2,5	4	11777	■	
F8930.12.V12.83.24.R3.Z4	12	12		83	24		3	4	11778	■	
F8930.14.V14.81.28.R3,5.Z4	14	14		83	28		3,5	4	11779	■	
F8930.16.V16.92.32.R4.Z4	16	16		92	32		4	4	11780	■	
F8930.18.V18.92.36.R4,5.Z4	18	18		92	36		4,5	4	11781	■	
F8930.20.V20.104.40.R5.Z4	20	20		104	40		5	4	11782	■	

FEATURES

- Alternate Helix 29°/30°
- Non center cutting
- Unequal Indexing
- Corner Radius
- 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 bříty do středu
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Rohový rádius
- Mírně kuželový tvar
- Středový chladicí 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

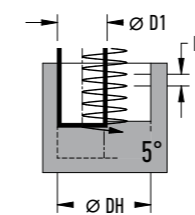
Střídavá šroubovice potlačuje vibrace.

Leštěný povrch minimalizuje vývin tepla, a tím i zalepování drážek.



video

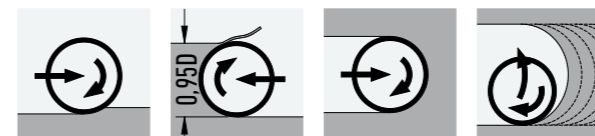
MAT	E, V, M	A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy									
					4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
N16	E, V, M	Dx2	Dx0,1	300	0,042	0,060	0,072	0,090	0,120	0,132	0,145	0,175	0,195	0,220
		Dx1,5	Dx0,5	260	0,038	0,052	0,060	0,080	0,100	0,120	0,130	0,160	0,180	0,200
		Dx1,5	Dx1	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
N18	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

