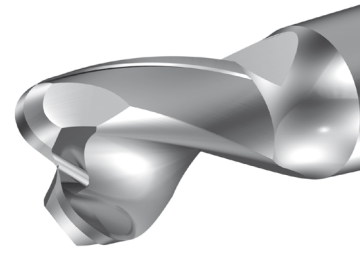
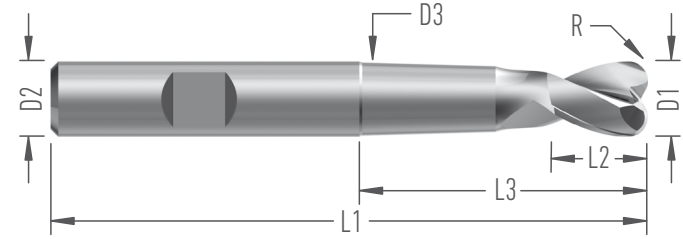


2 Flute with Radius

2-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
F8940.6.V(W)6/5,8.62.8/24.Z2	6	6	5,8	62	8	24	1,5	2	12380(W)	□	■
F8940.8.V(W)8/7,7.70.10/30.Z2	8	8	7,7	70	10	30	2	2	12381(W)	□	■
F8940.10.V(W)10/9,7.80.12/37.Z2	10	10	9,7	80	12	37	2,5	2	12382(W)	□	■
F8940.12.V(W)12/11,7.100.15/48.Z2	12	12	11,7	100	15	48	3	2	12383(W)	□	■
F8940.16.V(W)16/15,6.110.20/57.Z2	16	16	15,6	110	20	57	4	2	12384(W)	□	■

FEATURES

- Helix Angle 30°
- Internal Teeth
- Corner Radius
- Face grinding allows milling on any ramp
- Edge slightly rounded by honing
- Uncoated

APPLICATION

- Machining of non-ferrous metals, above all Aluminum and Copper
- High speed milling ● 3D shallow mold roughing ● Rough profiling
- Z-constant contouring

VLASTNOSTI

- Šroubovice 30°
- Vnitřní břity
- Rohový rádius
- Vybroušení na čele umožňuje frézovat po libovolné rampě
- Ostří jemně zaobleno pískováním
- Bez povlaku

APLIKACE

- Obrábění neželezných kovů, především slitin Al a Cu
- Vysokorychlostní frézování ● 3D hrubování plochých forem ● Hrubovací řádkování ● Hrubování po hladinách (konstantní „Z“)



video

MAT	E, M	A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy				
					6	8	10	12	16
N16	E, M	D×0,5	D×1	450	0,064	0,080	0,100	0,120	0,155
		D×0,2	D×1	500	0,180	0,240	0,300	0,360	0,480
		D×0,1	D×0,4	450	0,360	0,480	0,600	0,650	0,690
		D×1	D×0,25	500	0,096	0,120	0,150	0,180	0,233
		D×0,2	D×0,25	500	0,134	0,168	0,210	0,252	0,326
		∠α	10°	400	0,064	0,080	0,100	0,120	0,155
N17	E, M	D×0,5	D×1	300	0,036	0,048	0,060	0,072	0,096
		D×0,2	D×1	375	0,090	0,120	0,150	0,180	0,240
		D×0,1	D×0,4	380	0,162	0,216	0,270	0,324	0,432
		D×1	D×0,25	375	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144
		D×0,2	D×0,25	350	0,076	0,101	0,126	0,151	0,202
		∠α	10°	300	0,036	0,048	0,060	0,072	0,096
N18	E, M	D×0,5	D×1	200	0,036	0,048	0,060	0,072	0,096
		D×0,2	D×1	240	0,090	0,120	0,150	0,180	0,240
		D×0,1	D×0,4	220	0,360	0,480	0,600	0,650	0,690
		D×1	D×0,25	290	0,054	0,072	0,090	0,108	0,144
		D×0,2	D×0,25	310	0,061	0,082	0,102	0,122	0,163
		∠α	10°	200	0,036	0,048	0,060	0,072	0,096
Soft plastic Plast měkký		D×0,5	D×1	600	0,036	0,048	0,06	0,072	0,096
		D×1	D×0,25	800	0,072	0,096	0,12	0,144	0,192
		D×0,2	D×0,25	800	0,119	0,158	0,198	0,238	0,317
Hard plastic Plast tvrdý		D×0,5	D×1	350	0,036	0,048	0,06	0,072	0,096
		D×1	D×0,25	400	0,054	0,072	0,09	0,108	0,144
		D×0,2	D×0,25	400	0,061	0,082	0,102	0,122	0,163

OTHER RECOMMENDATIONS

The cutter can be drilled or plunged on the ramp and helix at any angle of descent.

To use the full power of the cutter, use the smallest possible unloading. Increased finishing efficiency can be achieved by using clamps with minimal throw. The cutter extension must be a maximum of 3.2D.

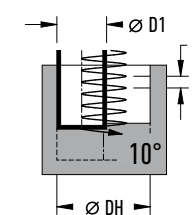
For semi-standard dimensions, contact our sales representative.

JINÁ DOPORUČENÍ

Frézou je možno vrtat nebo zanořovat po rampě i po šroubovici pod libovolným úhlem sestupu.

Pro využití plného výkonu frézy použijte co nejmenší vyložení. Zvýšení efektivity při dokončování lze docílit použitím upínačů s minimální házovostí. Vyložení frézy musí být maximálně 3,2D

Pro semi-standardní rozměry kontaktujte obchodního zástupce.



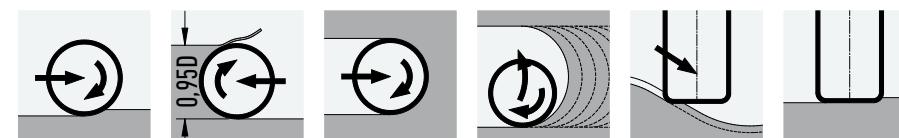
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

	6	8	10	12	16
D1					
DH	11,4	15,2	19	22,8	30,4
P	4	5	3,9	7	8

RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLÝ ZANOŘENÍ

