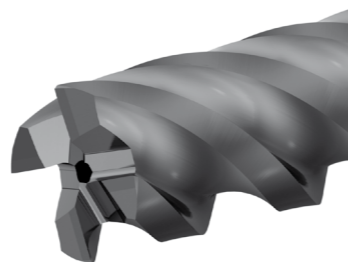
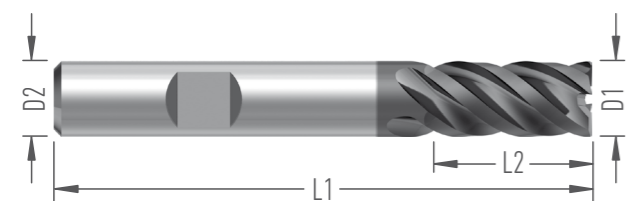


4 Flute Square End

4-zubá rohová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F9200.4.W6.57.8.Z4	4	6		57	8			4	12815W		■
F9200.5.W6.57.10.Z4	5	6		57	10			4	12816W		■
F9200.6.W6.57.12.Z4	6	6		57	12			4	11620W		■
F9200.8.W8.63.16.Z4	8	8		63	16			4	11621W		■
F9200.10.W10.72.20.Z4	10	10		72	20			4	11622W		■
F9200.12.W12.83.24.Z4	12	12		83	24			4	11623W		■
F9200.14.W14.83.28.Z4	14	14		83	28			4	11624W		■
F9200.16.W16.92.32.Z4	16	16		92	32			4	11625W		■
F9200.18.W18.92.36.Z4	18	18		92	36			4	11626W		■
F9200.20.W20.104.40.Z4	20	20		104	40			4	11627W		■
F9200.25.W25.121.50.Z4	25	25		121	50			4	11628W		■

FEATURES

- Alternate Helix 40°/42°
- Non center cutting
- Unequal Indexing
- Chamfer 45°
- Center Coolant Supply
- IMG – Corner Reinforcement
- Edge slightly rounded by honing
- PVD Coated

APPLICATION

- Milling of Mangan steels that tend to strain hardening at chip formation
- Machining of Ni-based Superalloys (Inconel, Nimonic)

ANNOTATION

Alternate helix dampens vibrations. Patterned after the 6 tooth SuperCut, however with the tooth number reduced to 4 in order to make roomier flutes. These are essential for machining materials with low chip compression ratio and therefore more chip volume requirement."

VLASTNOSTI

- Střídavá šroubovice 40°/42°
- Nemá bříty do středu
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Rohové sražení
- Středový chladicí kanál
- Zesílení rohu – IMG fazetka
- Ostří jemně zaobleno pískováním
- Povlak PVD

APLIKACE

- Obrábění manganových ocelí se sklonem ke zpevňování při utváření třísky
- Obrábění superslitin na bázi Niklu (Inconel, Nimonic)

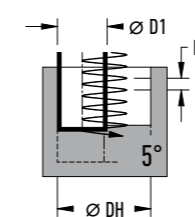
POZNÁMKA

Střídavá šroubovice potlačuje vibrace. Fréza vychází z provedení SuperCut 6Z, jen počet zubů byl zredukován na 4, což dává prostornější drážky. Ty jsou nutné pro materiály s menším pěchováním třísky, a tím většími nároky na prostor v drážce.



video

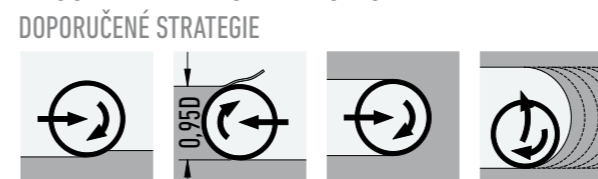
MAT	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter podle průměru frézy											
				4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25	
M8	E, V, M	Dx2	Dx0,02	120	0,055	0,080	0,100	0,115	0,135	0,150	0,168	0,185	0,202	0,200	0,200
		Dx2	Dx0,8	65	0,012	0,017	0,021	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,042	0,042
		Dx2	Dx1	60	0,011	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,040	0,040	0,040
		Aα	5°	55	0,005	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,017	0,019	0,019	0,019
M9	E, V, M	Dx2	Dx0,02	110	0,055	0,080	0,100	0,115	0,135	0,150	0,168	0,185	0,202	0,200	0,200
		Dx2	Dx0,8	60	0,012	0,017	0,021	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,042	0,042
		Dx2	Dx1	55	0,011	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,040	0,040	0,040
		Aα	5°	51	0,005	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,017	0,019	0,019	0,019
M11	E, V, M	Dx2	Dx0,02	102	0,055	0,080	0,100	0,115	0,135	0,150	0,168	0,185	0,202	0,200	0,200
		Dx2	Dx0,8	55	0,012	0,017	0,021	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,042	0,042
		Dx2	Dx1	51	0,011	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,040	0,040	0,040
		Aα	5°	47	0,005	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,017	0,019	0,019	0,019
M12	E, V, M	Dx2	Dx0,02	93	0,055	0,080	0,100	0,115	0,135	0,150	0,168	0,185	0,202	0,200	0,200
		Dx2	Dx0,8	51	0,012	0,017	0,021	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,042	0,042
		Dx2	Dx1	47	0,011	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,040	0,040	0,040
		Aα	5°	43	0,005	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,017	0,019	0,019	0,019
S21	E, V	Dx2	Dx0,02	50	0,055	0,080	0,100	0,115	0,135	0,150	0,168	0,185	0,202	0,200	0,200
		Dx2	Dx0,8	35	0,012	0,017	0,021	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042	0,042	0,042
		Dx2	Dx1	30	0,011	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,040	0,040	0,040
		Aα	5°	25	0,005	0,008	0,009	0,011	0,013	0,014	0,016	0,017	0,019	0,019	0,019



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25
DH	7,6	9,5	11,4	15,2	19	22,8	26,6	30,4	35	38	47,5
P	1	1,2	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,4	4,9	6,2

RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

