



F8623 + F8624



F8623

replaces the F8600 and F8620 |
reduced cutting resistance |
improved immersion |
neck 3xD |

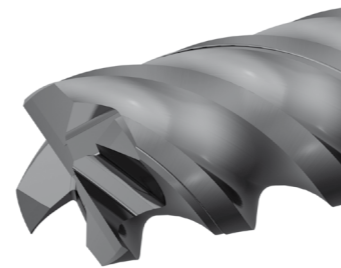
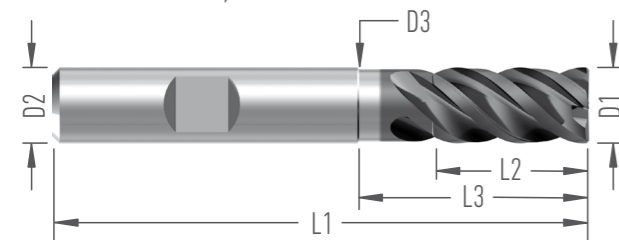
F8624

| reduces the risk of edge chipping
due to chip re-cutting,
especially in narrow pockets
| safe for 10° helix angle
| use emulsion or air thru spindle



4 Flute Square End with Neck

4-zubá rohová, odlehčená



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8623.3.V3/2,8.39.6/9.Z4	3	3	2,8	39	6	9		4	13501	■	
F8623.3.W6/2,8.57.6/9.Z4	3	6	2,8	57	6	9		4	13512W		■
F8623.4.V4/3,8.50.8/12.Z4	4	4	3,8	50	8	12		4	13502	■	
F8623.4.W6/3,8.57.8/12.Z4	4	6	3,8	57	8	12		4	13513W		■
F8623.5.V5/4,7.50.10/15.Z4	5	5	4,7	50	10	15		4	13503	■	
F8623.5.W6/5,6.50.10/15.Z4	5	6	4,7	57	10	15		4	13514W		■
F8623.6.V(W)6/5,6.57.12/18.Z4	6	6	5,6	57	12	18		4	13504(W)	■	■
F8623.8.V(W)8/7,6.63.16/24.Z4	8	8	7,6	63	16	24		4	13505(W)	■	■
F8623.10.V(W)10/9,5.72.20/30.Z4	10	10	9,5	72	20	30		4	13506(W)	■	■
F8623.12.V(W)12/11,5.83.24/36.Z4	12	12	11,5	83	24	36		4	13507(W)	■	■
F8623.14.V(W)14/13,8.83.28/42.Z4	14	14	13,5	83	28	42		4	13508(W)	■	■
F8623.16.V(W)16/15,5.98.32/48.Z4	16	16	15,5	98	32	48		4	13509(W)	■	■
F8623.18.V(W)18/17,3.92.36/54.Z4	18	18	17,3	92	36	54		4	13510(W)	■	■
F8623.20.V(W)20/19,2.104.40/60	20	20	19,2	104	40	60		4	13511(W)	■	■

FEATURES

- Replaces F8600, F8620
- Reduced cutting forces
- Improved immersion
- Neck 3xD

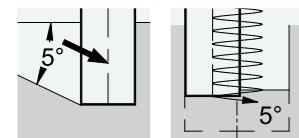
APPLICATION

- Universal End Mill for wide range of materials and operations from roughing to finishing

MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

- bezpečné zanořování pod úhlem 5°
- safe immersion angle 5°



VLASTNOSTI

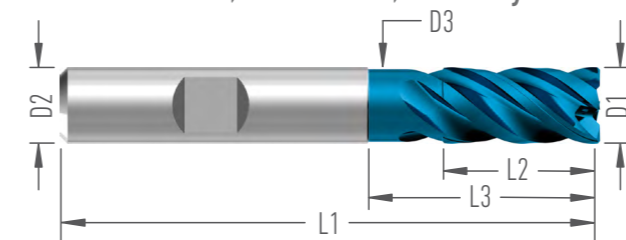
- Nahrazuje F8600, F8620
- Snížené řezné síly
- Zlepšené zanořování
- Odlehčení 3xD

APLIKACE

- Univerzální fréza pro široké spektrum materiálů, vhodné aplikace od hrubování po dokončování

4-Flute Square End with Neck and Coolant Inlets

4-zubá rohová, odlehčená, s kanály



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8624.6.W6/5,6.57.12/18.Z4	6	6	5,6	57	12	18		4	13515W		■
F8624.8.W8/7,6.63.16/24.Z4	8	8	7,6	63	16	24		4	13516W		■
F8624.10.W10/9,5.72.20/30.Z4	10	10	9,5	72	20	30		4	13517W		■
F8624.12.W12/11,5.83.24/36.Z4	12	12	11,5	83	24	36		4	13518W		■
F8624.16.W16/15,5.98.32/48.Z4	16	16	15,5	98	32	48		4	13519W		■

FEATURES

- Identical geometry with F8623
- 2 helical coolant channels into gash on the face

APPLICATION

- Reduces the risk of edge chipping due to chip re-cutting, especially in narrow pockets
- Use emulsion or air thru spindle

VLASTNOSTI

- Identická geometrie s F8623
- 2 šroubovitě kanálky do vybroušení čela

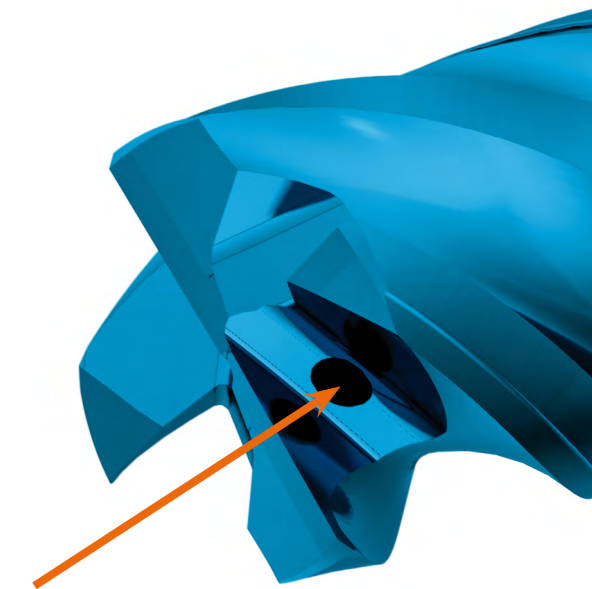
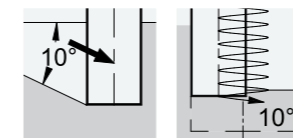
APLIKACE

- Snižuje nebezpečí vylamování břitu z důvodu přezávání třísek, zejména v úzkých dutinách
- Chlazení emulzí nebo vzduchem do středu vřetene


MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

- bezpečné zanořování pod úhlem 10°
- safe immersion angle 10°



Cutting conditions | Řezné podmínky

UMC		A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy										
					3	4	5	6	8	10	12	14	16	18	20
P1-4	E, V, M	Dx2	Dx0,1	150	0,040	0,060	0,090	0,110	0,180	0,220	0,240	0,260	0,300	0,310	0,320
		Dx2	Dx0,25	100	0,030	0,045	0,068	0,083	0,135	0,165	0,180	0,195	0,225	0,233	0,240
		Dx1	Dx1	90	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,110	0,120	0,130	0,150	0,155	0,160
		$\angle \alpha$	10°	72	0,009	0,014	0,021	0,026	0,043	0,052	0,057	0,062	0,071	0,073	0,076
P5	E, V, M	Dx2	Dx0,1	140	0,040	0,060	0,090	0,110	0,180	0,220	0,240	0,260	0,300	0,310	0,320
		Dx2	Dx0,25	95	0,030	0,045	0,068	0,083	0,135	0,165	0,180	0,195	0,225	0,233	0,240
		Dx1	Dx1	85	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,110	0,120	0,130	0,150	0,155	0,160
		$\angle \alpha$	10°	68	0,009	0,014	0,021	0,026	0,043	0,052	0,057	0,062	0,071	0,073	0,076
P6	E, V, M	Dx2	Dx0,1	135	0,040	0,070	0,090	0,110	0,180	0,200	0,240	0,260	0,300	0,300	0,320
		Dx2	Dx0,25	90	0,030	0,053	0,068	0,083	0,135	0,150	0,180	0,195	0,225	0,225	0,240
		Dx1	Dx1	80	0,020	0,035	0,045	0,055	0,090	0,100	0,120	0,130	0,150	0,150	0,160
		$\angle \alpha$	10°	64	0,009	0,017	0,021	0,026	0,043	0,047	0,057	0,062	0,071	0,071	0,076
H7 HRC45	E, V, M	Dx2	Dx0,1	105	0,032	0,050	0,060	0,080	0,100	0,120	0,140	0,146	0,150	0,160	0,160
		Dx2	Dx0,25	60	0,024	0,038	0,045	0,060	0,075	0,090	0,105	0,110	0,113	0,120	0,120
		Dx0,7	Dx1	50	0,016	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,073	0,075	0,080	0,080
		$\angle \alpha$	5°	40	0,008	0,012	0,014	0,019	0,024	0,028	0,033	0,035	0,036	0,038	0,038
H7 HRC55	E, V, M	Dx2	Dx0,1	90	0,028	0,032	0,036	0,040	0,054	0,070	0,080	0,084	0,100	0,106	0,120
		Dx2	Dx0,25	40	0,021	0,024	0,027	0,030	0,041	0,053	0,060	0,063	0,075	0,080	0,090
		Dx0,5	Dx1	40	0,014	0,016	0,018	0,020	0,027	0,035	0,040	0,042	0,050	0,053	0,060
		$\angle \alpha$	5°	32	0,007	0,008	0,009	0,009	0,013	0,017	0,019	0,020	0,024	0,025	0,028
M8-9	E, V, M	Dx2	Dx0,1	90	0,028	0,032	0,090	0,110	0,054	0,070	0,080	0,084	0,100	0,106	0,120
		Dx2	Dx0,25	70	0,021	0,024	0,068	0,083	0,041	0,053	0,060	0,063	0,075	0,080	0,090
		Dx1	Dx1	60	0,014	0,016	0,045	0,055	0,027	0,035	0,040	0,042	0,050	0,053	0,060
		$\angle \alpha$	10°	48	0,007	0,008	0,021	0,026	0,013	0,017	0,019	0,020	0,024	0,025	0,028
M10-11	E, V, M	Dx2	Dx0,1	80	0,028	0,032	0,090	0,110	0,054	0,070	0,080	0,084	0,100	0,106	0,120
		Dx2	Dx0,25	55	0,021	0,024	0,068	0,083	0,041	0,053	0,060	0,063	0,075	0,080	0,090
		Dx0,5	Dx1	45	0,014	0,016	0,045	0,055	0,027	0,035	0,040	0,042	0,050	0,053	0,060
		$\angle \alpha$	10°	36	0,007	0,008	0,021	0,026	0,013	0,017	0,019	0,020	0,024	0,025	0,028
K12-13	E, V, M	Dx2	Dx0,1	120	0,040	0,060	0,090	0,110	0,180	0,220	0,240	0,260	0,300	0,310	0,320
		Dx2	Dx0,25	70	0,030	0,045	0,068	0,083	0,135	0,165	0,180	0,195	0,225	0,233	0,240
		Dx1	Dx1	60	0,020	0,030	0,045	0,055	0,090	0,110	0,120	0,130	0,150	0,155	0,160
		$\angle \alpha$	10°	48	0,009	0,014	0,021	0,026	0,043	0,052	0,057	0,062	0,071	0,073	0,076

RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE

