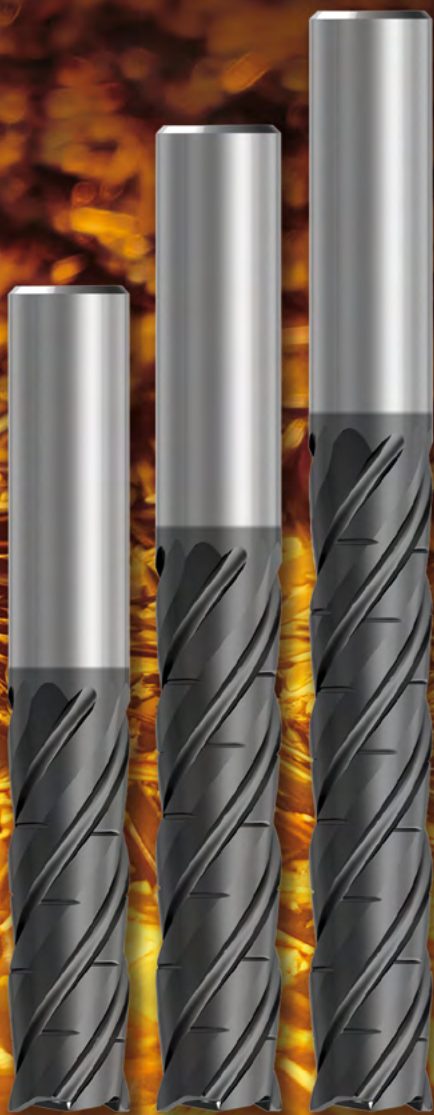




- PRŮMĚRY 16 A 20 VE TŘECH DÉLKOVÝCH PROVEDENÍCH
- NIŽŠÍ CENA DÍKY ÚSPORĚ KARBIDU WOLFRAMU
- VÝKONNÉ STŘEDOVÉ CHLAZENÍ
- INOVOVANÁ GEOMETRIE
- LEPŠÍ TLUMENÍ VIBRACÍ A ŽIVOTNOST
- OSTŘENÍ POUZE V DRÁŽCE – MINIMÁLNÍ ZTRÁTA PRŮMĚRU FRÉZY

- AVAILABLE IN DIAMETERS 16 AND 20, EACH OFFERED IN THREE LENGTHS
- IMPROVED PRICING DUE TO REDUCED TUNGSTEN CARBIDE USAGE
- POWERFUL CENTRAL COOLANT SUPPLY
- UPDATED GEOMETRY
- SMOOTHER OPERATION AND EXTENDED TOOL LIFE
- RESHARPENING ONLY IN THE FLUTE, RESULTING IN MINIMAL DIAMETER REDUCTION

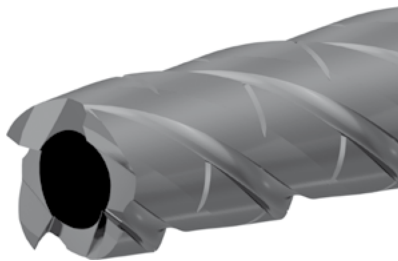
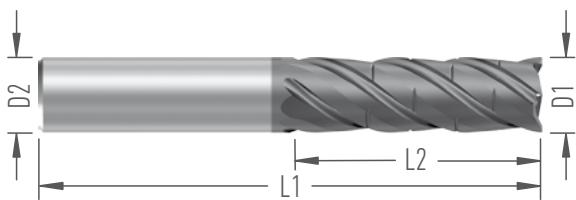


DŮLEŽITÉ: VŽDY CHLADIT NÁSTROJ PROTI PŘEHŘÁTÍ. VNĚJŠÍ CHLAZENÍ DOSTAČUJE.

IMPORTANT: ALWAYS USE COOLANT TO PREVENT TOOL OVERHEATING. EXTERNAL COOLANT IS SUFFICIENT.

ADAPTOR

4 Flute Square End for Adaptive Milling
4-zubá rohová, adaptivní



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8693.16x48	16	16		108	48			4	13812	■	
F8693.20x60	20	20		126	60			4	13813	■	

FEATURES

- Helix Angle 38°
- Unequal Indexing
- Non center cutting
- Chamfer 45°
- Center Coolant Supply
- Chipbreakers
- PVD Coated

APPLICATION

- Roughing and Semi finishing
- HDC „High Dynamic Cutting“

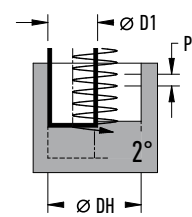
VLASTNOSTI

- Šroubovice 38°
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Nemá bříty do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Přerušované ostří
- Povlak PVD

APLIKACE

- Je možno použít na hrubování i předdokončování
- frézování s vysokou dynamikou HDC „High Dynamic Cutting“

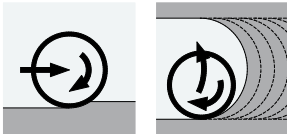
MAT		A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy					
					6	8	10	12	16	20
P1-2	E, V, M	D×3,5	D×0,1	300 - 250	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	220	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	110	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	110	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	140	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
P3-4	E, V, M	D×3,5	D×0,1	250 - 230	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	200	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	100	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	100	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	120	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
P5	E, V, M	D×3,5	D×0,1	220 - 200	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	180	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	90	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	90	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	100	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
P6	E, V, M	D×3,5	D×0,1	200 - 180	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	160	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	80	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	80	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	70	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
M8-9	E	D×3,5	D×0,1	120-100	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	150	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	90	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	90	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	90	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
M10-11	E	D×3,5	D×0,1	90-110	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	130	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	80	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	80	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	70	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090



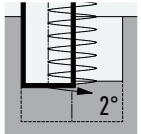
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX
MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	6	8	10	12	14	16	20
DH	11	15	19	23	27	31	39
P	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,6	2

RECOMMENDED STRATEGIES
DOPORUČENÉ STRATEGIE

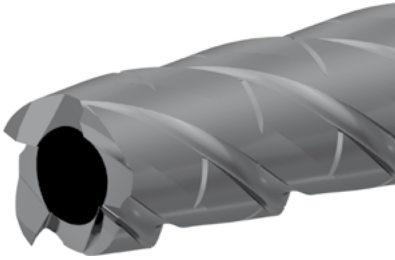
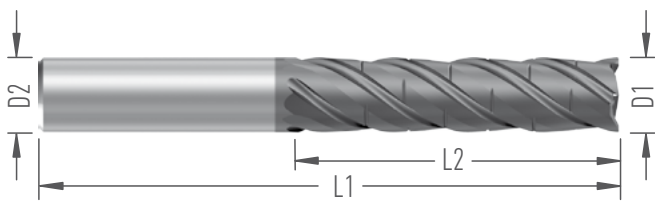


MAXIMUM IMMERSION ANGLES
MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ



4 Flute Square End for Adaptive Milling

4-zubá rohová, adaptivní



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8694.16x64	16	16		125	64			4	13814	■	
F8694.20x80	20	20		145	80			4	13815	■	

FEATURES

- Helix Angle 38°
- Unequal Indexing
- Non center cutting
- Chamfer 45°
- Center Coolant Supply
- Chipbreakers
- PVD Coated

APPLICATION

- Roughing and Semi finishing
- HDC „High Dynamic Cutting“

VLASTNOSTI

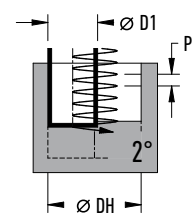
- Šroubovice 38°
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Nemá bříty do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Přerušované ostří
- Povlak PVD

APLIKACE

- Je možno použít na hrubování i předdokončování
- frézování s vysokou dynamikou HDC „High Dynamic Cutting“

Cutting conditions | Řezné podmínky

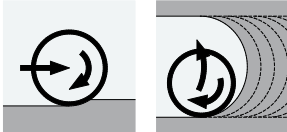
MAT		A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy					
					6	8	10	12	16	20
P1-2	E, V, M	D×3,5	D×0,1	300 - 250	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	220	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	110	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	110	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	140	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
P3-4	E, V, M	D×3,5	D×0,1	250 - 230	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	200	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	100	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	100	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	120	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
P5	E, V, M	D×3,5	D×0,1	220 - 200	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	180	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	90	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	90	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	100	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
P6	E, V, M	D×3,5	D×0,1	200 - 180	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	160	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	80	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	80	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	70	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
M8-9	E	D×3,5	D×0,1	120-100	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	150	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	90	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	90	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	90	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
M10-11	E	D×3,5	D×0,1	90-110	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×3,5	Dx0,25	130	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx1,5	Dx0,75	80	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1	Dx1	80	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090
		↖α	10°	70	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090



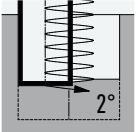
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX
MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	6	8	10	12	14	16	20
DH	11	15	19	23	27	31	39
P	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,6	2

RECOMMENDED STRATEGIES
DOPORUČENÉ STRATEGIE

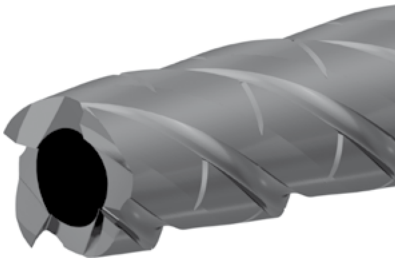
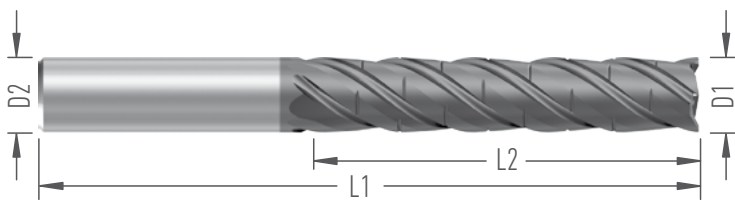


MAXIMUM IMMERSION ANGLES
MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ



4 Flute Square End for Adaptive Milling

4-zubá rohová, adaptivní



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)							Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R		V	W
F8695.16x80	16	16		142	80			4	13810	■
F8695.20x100	20	20		165	100			4	13811	■

FEATURES

- Helix Angle 38°
- Unequal Indexing
- Non center cutting
- Chamfer 45°
- Center Coolant Supply
- Chipbreakers
- PVD Coated

APPLICATION

- Roughing and Semi finishing
- HDC „High Dynamic Cutting”
- Not suitable for slotting

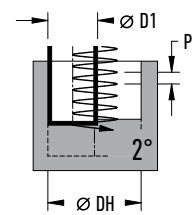
VLASTNOSTI

- Šroubovice 38°
- Nestejnoměrná rozteč zubů
- Nemá bříty do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Přerušované ostří
- Povlak PVD

APLIKACE

- Je možno použít na hrubování i předdokončování
- frézování s vysokou dynamikou HDC „High Dynamic Cutting”
- Není vhodná pro drážkování.

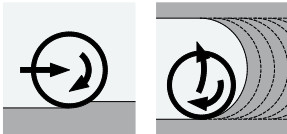
MAT		A _p	A _e	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy					
					6	8	10	12	16	20
P1-2	E, V, M	D×5	D×0,025	300-250	0,160	0,220	0,280	0,320	0,340	0,360
		D×5	D×0,05-0,75	250-200	0,100	0,125	0,160	0,180	0,200	0,220
		D×5	D×0,1	220-200	0,070	0,095	0,120	0,140	0,180	0,200
		Dx5	Dx0,25	140	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
		Dx1	Dx0,8	110	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		↖α	10°	140	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
P3-4	E, V, M	D×5	D×0,025	260-210	0,160	0,220	0,280	0,320	0,340	0,360
		D×5	D×0,05-0,75	210-180	0,100	0,125	0,160	0,180	0,200	0,220
		D×5	D×0,1	200-180	0,070	0,095	0,120	0,140	0,180	0,200
		Dx5	Dx0,25	130	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
		Dx1	Dx0,8	100	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		↖α	10°	120	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
P5	E, V, M	D×5	D×0,025	220-180	0,150	0,200	0,240	0,280	0,300	0,320
		D×5	D×0,05-0,75	170-140	0,090	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
		D×5	D×0,1	160-130	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180
		Dx5	Dx0,25	110	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
		Dx1	Dx0,8	90	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		↖α	10°	100	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
P6	E, V, M	D×5	D×0,025	180-150	0,150	0,200	0,240	0,280	0,300	0,320
		D×5	D×0,05-0,75	150-110	0,090	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
		D×5	D×0,1	130-90	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180
		Dx5	Dx0,25	90	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
		Dx1	Dx0,8	80	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		↖α	10°	80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
M8-9	E	D×5	D×0,025	150	0,150	0,200	0,240	0,280	0,300	0,320
		D×5	D×0,05-0,75	120-140	0,090	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
		D×5	D×0,1	120-100	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180
		Dx5	Dx0,25	90	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
		Dx1	Dx0,8	80	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		↖α	10°	90	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
M10-11	E	D×5	D×0,025	130	0,150	0,200	0,240	0,280	0,300	0,320
		D×5	D×0,05-0,75	110-130	0,090	0,100	0,120	0,140	0,160	0,200
		D×5	D×0,1	90-110	0,060	0,080	0,100	0,120	0,160	0,180
		Dx5	Dx0,25	80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085
		Dx1	Dx0,8	80	0,025	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075
		↖α	10°	80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085



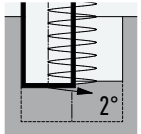
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX
MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	6	8	10	12	14	16	20
DH	11	15	19	23	27	31	39
P	0,6	0,8	1	1,2	1,4	1,6	2

RECOMMENDED STRATEGIES
DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES
MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ





Zeyerova 1031
CZ-33701 Rokycany
www.unicut.cz
tel. +420 376 901 998
e-mail: unicut@unicut.cz