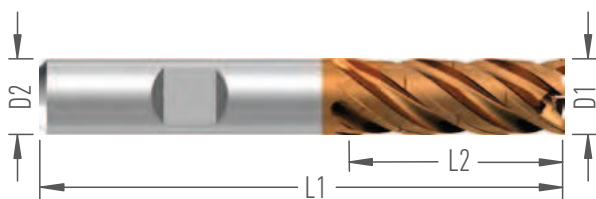


4 Flute Square End for adaptive roughing

4-zubá rohová, pro adaptivní hrubování



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)									Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z	V		W	
F8692.6.V(W)6.55.15.Z4	6	6		55	15				4	13494(W)	■	■
F8692.8.V(W)8.61.20.Z4	8	8		61	20				4	13495(W)	■	■
F8692.10.V(W)10.70.25.Z4	10	10		70	25				4	13496(W)	■	■
F8692.12.V(W)12.82.30.Z4	12	12		82	30				4	13497(W)	■	■
F8692.16.V(W)16.97.40.Z4	16	16		97	40				4	13498(W)	■	■
F8692.20.V(W)20.110.50.Z4	20	20		110	50				4	13499(W)	■	■

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 břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Přerušované ostří
- Povlak PVD

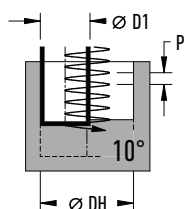
APLIKACE

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

1,5xD do plna
1,5xD Slotting Ability

UMC		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×2,5	D×0,1	300-250	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×2,5	Dx0,25	220	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx2	Dx0,75	110	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1,5	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×2,5	D×0,1	250-230	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×2,5	Dx0,25	200	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx2	Dx0,75	100	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1,5	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×2,5	D×0,1	220-200	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×2,5	Dx0,25	180	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx2	Dx0,75	90	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1,5	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×2,5	D×0,1	200-180	0,090	0,120	0,150	0,180	0,200	0,230
		D×2,5	Dx0,25	160	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		Dx2	Dx0,75	80	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
		Dx1,5	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

CAM – software	Machining strategy Strategie obrábění
Siemens NX	Adaptive Milling
HSMWorks / VisiCAM	Adaptive Clearing
InventorCAM / SolidCAM	iMachining
SurfCam	TrueMill
AlphaCAM	Wave machining
Camworks, Gibbscam, Cimatron	VoluMill
PowerMill/Autodesk	Vortex
EdgeCAM	Wave-shaped strategy
Mastercam	Dynamic Milling
ESPRIT	ProfitMilling
OpenMind	HyperMaxx



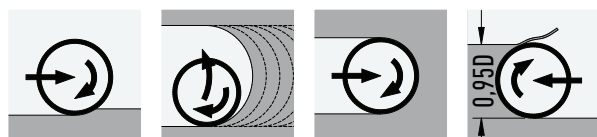
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

	6	8	10	12	16	20
D1						
DH	11,4	15,2	19	22,8	30,4	38
P	3	4	5	6	8	10

RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

