UniCut



- PRŮMĚRY 16 A 20 VE TŘECH DÉLKOVÝCH PROVEDENÍCH
- NIŽŠÍ CENA DÍKY ÚSPOŘE 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



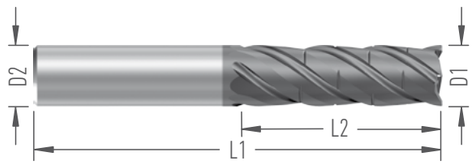
DŮLEŽITÉ: VŽDY CHLADIT NÁSTROJ PROTI PŘEHŘÁTÍ. VNĚJŠÍ CHLAZENÍ DOSTAČUJE.
IMPORTANT: ALWAYS USE COOLANT TO PREVENT TOOL OVERHEATING. EXTERNAL COOLANT IS SUFFICIENT.

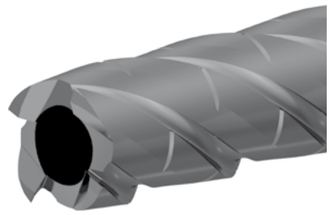
ADAPTOR

Adaptor 300 F8693

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

VLASTNOSTI

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

APPLICATION

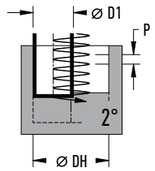
- Roughing and Semi finishing
- HDC „High Dynamic Cutting"

APLIKACE

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

Cutting conditions | Řezné podmínky F8693

MAT		A_p	A_e	V_c	f_z according to the cutter diameter | podle průměru frézy	
					16	20
P1-2	E	D×3	Dx0,05-0.1	200-220	0,150	0,180
		∢α	2°	120	0,080	0,090
P3-4	E	D×3	Dx0,05-0.1	180-200	0,150	0,180
		∢α	2°	100	0,080	0,090
P5	E	D×3	Dx0,05-0.1	150-180	0,150	0,180
		∢α	2°	90	0,080	0,090
P6	E	D×3	Dx0,05-0.1	160	0,150	0,180
		∢α	2°	70	0,080	0,090
M8-9	E	D×3	Dx0,05-0.1	120-150	0,150	0,180
		∢α	2°	90	0,080	0,090
M10-11	E	D×3	Dx0,05-0.1	90-130	0,150	0,180
		∢α	2°	70	0,080	0,090



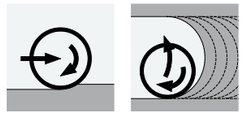
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	16	20
DH	30,5	38
P	1,6	1,8

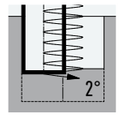
RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

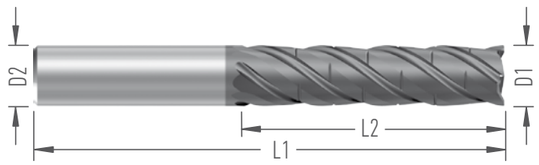
MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ

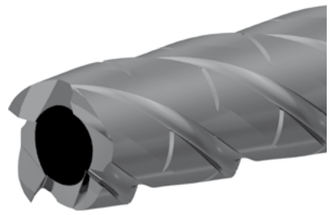


Adaptor 400 F8694

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

VLASTNOSTI

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

APPLICATION

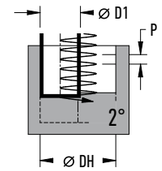
- Roughing and Semi finishing
- HDC „High Dynamic Cutting"

APLIKACE

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

Cutting conditions | Řezné podmínky F8694

MAT		A_p	A_e	V_c	f_z according to the cutter diameter | podle průměru frézy	
					16	20
P1-2	E	D×4	Dx0,05-0.1	200-220	0,140	0,160
		∢α	2°	120	0,080	0,090
P3-4	E	D×4	Dx0,05-0.1	180-200	0,140	0,160
		∢α	2°	100	0,080	0,090
P5	E	D×4	Dx0,05-0.1	150-180	0,140	0,160
		∢α	2°	90	0,080	0,090
P6	E	D×4	Dx0,05-0.1	160	0,140	0,160
		∢α	2°	70	0,080	0,090
M8-9	E	D×4	Dx0,05-0.1	120-150	0,140	0,160
		∢α	2°	90	0,080	0,090
M10-11	E	D×4	Dx0,05-0.1	90-130	0,140	0,160
		∢α	2°	70	0,080	0,090



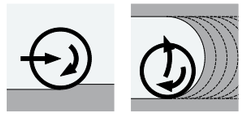
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	16	20
DH	30,5	38
P	1,6	1,8

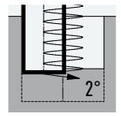
RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



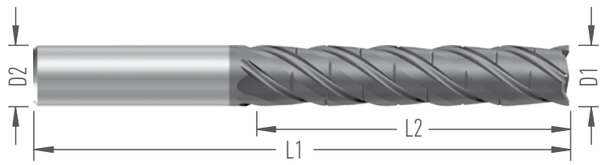
MAXIMUM IMMERSION ANGLES

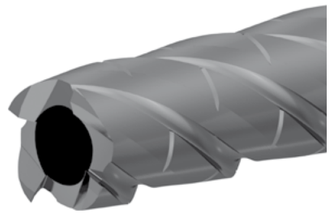
MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ



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
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

VLASTNOSTI

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

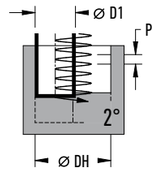
APPLICATION

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

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	
					16	20
P1-2	E	D×5	Dx0,05-0.1	200-220	0,120	0,150
		∢α	2°	120	0,080	0,090
P3-4	E	D×5	Dx0,05-0.1	180-200	0,120	0,150
		∢α	2°	100	0,080	0,090
P5	E	D×5	Dx0,05-0.1	150-180	0,120	0,150
		∢α	2°	90	0,080	0,090
P6	E	D×5	Dx0,05-0.1	160	0,120	0,150
		∢α	2°	70	0,080	0,090
M8-9	E	D×5	Dx0,05-0.1	120-150	0,120	0,150
		∢α	2°	90	0,080	0,090
M10-11	E	D×5	Dx0,05-0.1	90-130	0,120	0,150
		∢α	2°	70	0,080	0,090



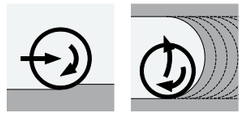
MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

D1	16	20
DH	30,5	38
P	1,6	1,8

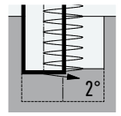
RECOMMENDED STRATEGIES

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