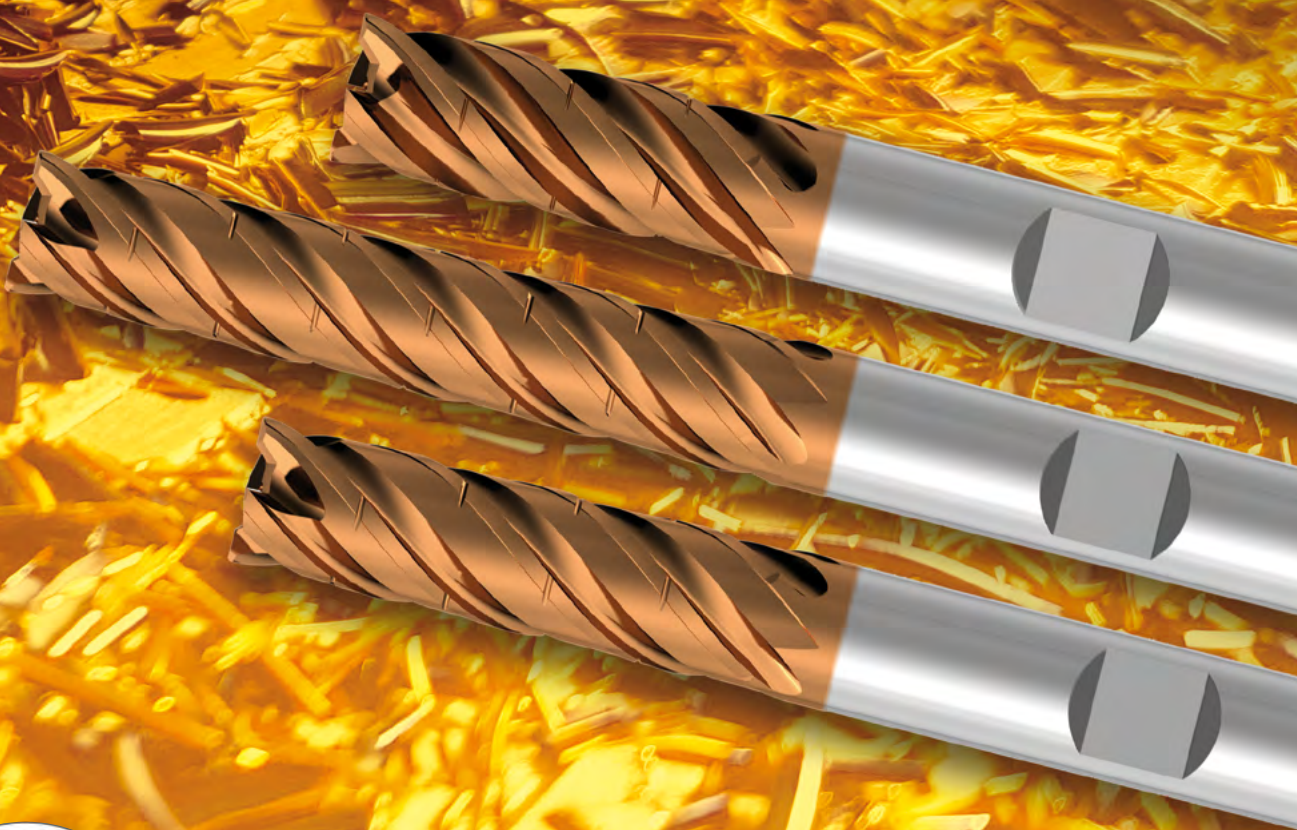




# FRÉZA ROKU 2023



**KUPUJETE ORIGINAL**



Prohlédněte si videa ze zkoušek  
Porovnejte s jinými nástroji  
Vyzkoušejte sami!

Katalogové průměry  
6 – 8 – 10 – 12 – 16 – 20

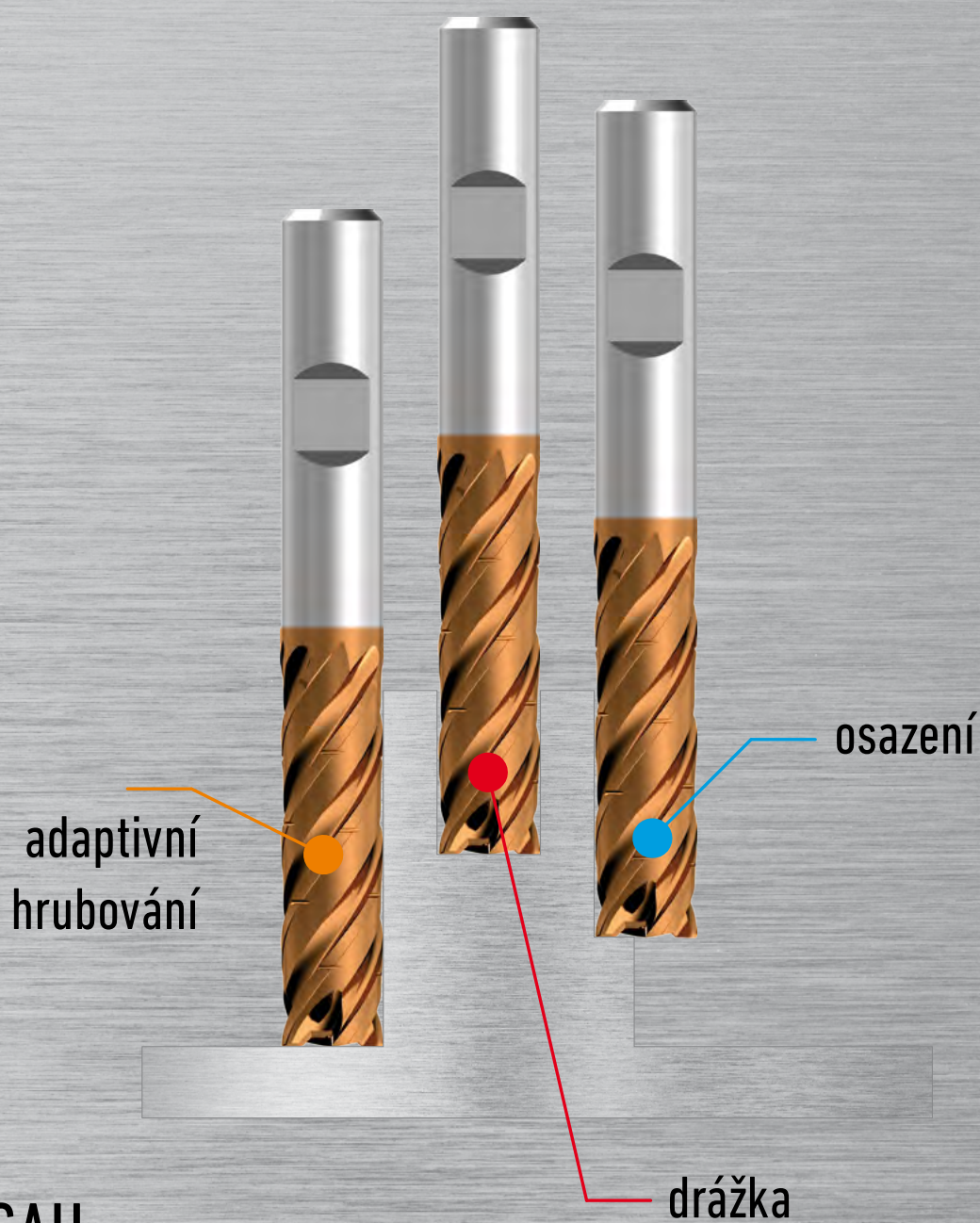
Tři délkové varianty  
2,5 – 3,5 – 5 x D

Použití na hrubování  
i dokončování

Umožňuje optimalizaci Q  
(cm<sup>3</sup>/min)

Snižuje počet  
výměn nástroje





## OBSAH

### **Adaptor 250**

F8692

4-zubá univerzální rohová fréza pro výkonné adaptivní hrubování i silové frézování

### **Adaptor 350**

F8691

4-zubá univerzální rohová fréza pro výkonné adaptivní hrubování i silové frézování

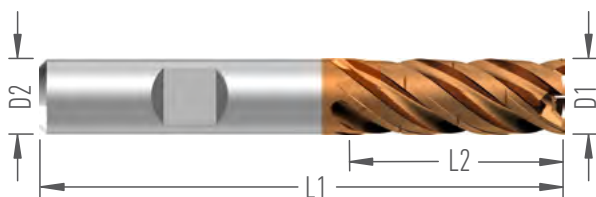
### **Adaptor 500**

F8690

4-zubá rohová fréza pro výkonné adaptivní hrubování i silové frézování

## 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

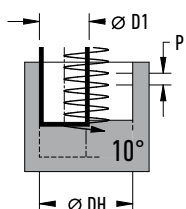
- Je možno použít na hrubování i předdokončování
- frézování s vysokou dynamikou HDC „High Dynamic Cutting“

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



UMC		A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> 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



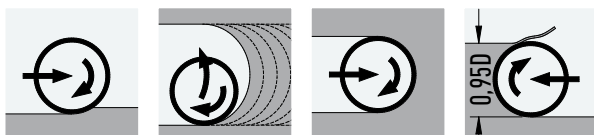
## MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

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

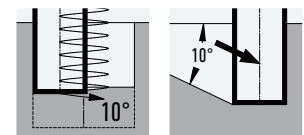
## RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



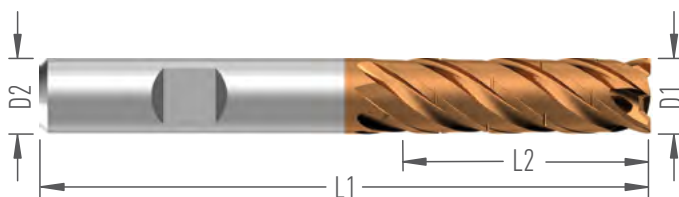
## MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ



## 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	
F8691.6.V(W)6.63.21.Z4	6	6		63	21				4	13442(W)	■	■
F8691.8.V(W)8.70.28.Z4	8	8		70	28				4	13443(W)	■	■
F8691.10.V(W)10.82.35.Z4	10	10		82	35				4	13444(W)	■	■
F8691.12.V(W)12.95.42.Z4	12	12		95	42				4	13445(W)	■	■
F8691.16.V(W)16.112.56.Z4	16	16		112	56				4	13446(W)	■	■
F8691.20.V(W)20.133.70.Z4	20	20		133	70				4	13447(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

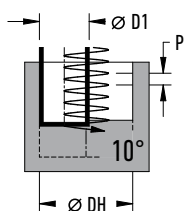
## APLIKACE

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

**1xD do plna**  
**1xD Slotting Ability**

UMC		A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> 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

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



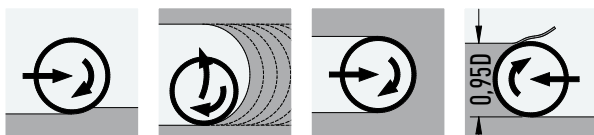
## MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

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

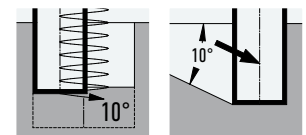
## RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



## MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ



## 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	
F8690.6.V(W)6.70.30.Z4	6	6		70	30				4	12460(W)	■	■
F8690.8.V(W)8.81.40.Z4	8	8		81	40				4	12463(W)	■	■
F8690.10.V(W)10.100.50.Z4	10	10		100	50				4	12466(W)	■	■
F8690.12.V(W)12.110.60.Z4	12	12		110	60				4	12469(W)	■	■
F8690.16.V(W)16.138.80.Z4	16	16		138	80				4	12471(W)	■	■
F8690.20.V(W)20.165.100.Z4	20	20		165	100				4	12472(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“
- Not suitable for slotting

## VLASTNOSTI

- Šroubovice 38°
- Nestejněměrná 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“
- Není vhodná pro drážkování.

**frézování osazení**  
**Ap 1xD**  
**Ae až 0,8xD**

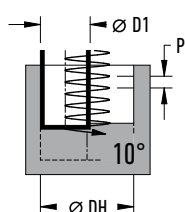


video



UMC		A <sub>p</sub>	A <sub>e</sub>	V <sub>c</sub>	f <sub>z</sub> 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
		$\angle \alpha$	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
		$\angle \alpha$	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
		$\angle \alpha$	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
		$\angle \alpha$	10°	80	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085

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

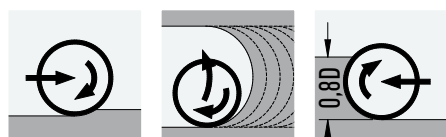


## MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

	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

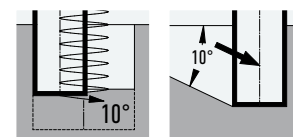
## RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



## MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLY ZANOŘENÍ





MĚNÍME VZHLED NAŠICH KRABIČEK A ŠTÍTKŮ!

---

PŮVODNÍ



NOVÉ





Frézováno frézami Adaptor 250/350/500 průměr 10 mm





UniCut s.r.o.  
Holoubkov 79  
CZ-33801 Holoubkov  
tel. +420 376 901 998  
e-mail: unicut@unicut.cz

[www.unicut.cz](http://www.unicut.cz)

---