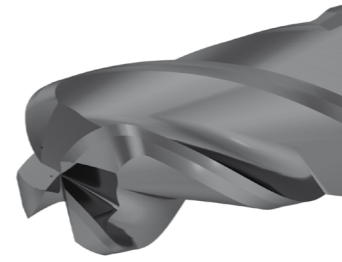
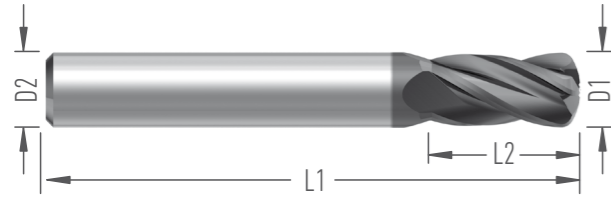


4 Flute High-Feed 4-zubá rychloposuvová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)							Order number Objednací číslo	Stock Skladem		
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R-cam		Z	V	W
F8500.4.V4.50.8.Z4	4	4		50	8		0,59	4	10329	■	
F8500.6.V(W)6.57.12.Z4	6	6		57	12		0,89	4	10330(W)	■	□
F8500.8.V(W)8.63.16.Z4	8	8		63	16		1,20	4	10331(W)	■	□
F8500.10.V(W)10.72.20.Z4	10	10		72	20		1,49	4	10332(W)	■	□
F8500.12.V(W)12.83.24.Z4	12	12		83	24		1,74	4	10333(W)	■	□
F8500.14.V(W)14.83.28.Z4	14	14		83	28		1,95	4	10334(W)	■	□

FEATURES

- Helix Angle 30°
- Non center cutting
- Double radius on the face
- Back taper
- PVD Coated

APPLICATION

- Z-constant contouring

VLASTNOSTI

- Šroubovice 30°
- Nemá břity do středu
- Čelní břity s dvojitým radiusem
- Mírně kuželový tvar
- Povlak PVD

APLIKACE

- Hrubování po hladinách (konstantní „Z“)



video

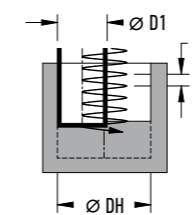
MAT	E, V, M	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter podle průměru frézy					
					4	6	8	10	12	14
P1-4	E, V, M	Dx0,06	Dx1	70	0,200	0,350	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,05	Dx1	140	0,200	0,350	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,04	Dx1	150	0,250	0,400	0,500	0,550	0,650	0,750
		∠α 5°		110	0,118	0,189	0,237	0,261	0,308	0,355
P5-6	E, V, M	Dx0,06	Dx1	65	0,200	0,350	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,05	Dx1	120	0,200	0,350	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,04	Dx1	130	0,250	0,400	0,500	0,550	0,650	0,750
		∠α 5°		110	0,118	0,189	0,237	0,261	0,308	0,355
H7 HRC45	E, V, M	Dx0,06	Dx1	55	0,200	0,350	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,05	Dx1	105	0,200	0,350	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,04	Dx1	115	0,250	0,400	0,500	0,550	0,650	0,750
		∠α 5°		80	0,118	0,189	0,237	0,261	0,308	0,355
H7 HRC55	V	Dx0,06	Dx1	50	0,150	0,250	0,350	0,400	0,450	0,500
		Dx0,05	Dx1	90	0,150	0,250	0,350	0,400	0,450	0,500
		Dx0,04	Dx1	100	0,200	0,300	0,400	0,450	0,500	0,550
		∠α 5°		80	0,095	0,142	0,189	0,213	0,237	0,261
H7 HRC55-62	V	Dx0,06	Dx1	50	0,150	0,250	0,350	0,400	0,450	0,500
		Dx0,05	Dx1	55	0,150	0,250	0,350	0,400	0,450	0,500
		Dx0,04	Dx1	60	0,200	0,300	0,400	0,450	0,500	0,550
		∠α 5°		50	0,095	0,142	0,189	0,213	0,237	0,261
M8-9	E, V, M	Dx0,06	Dx1	55	0,200	0,350	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,05	Dx1	105	0,200	0,350	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,04	Dx1	115	0,250	0,400	0,500	0,550	0,650	0,750
		∠α 5°		110	0,118	0,189	0,237	0,261	0,308	0,355
S19-22	E, V, M	Dx0,06	Dx1	45	0,150	0,250	0,350	0,400	0,450	0,500
		Dx0,05	Dx1	55	0,150	0,250	0,350	0,400	0,450	0,500
		Dx0,04	Dx1	60	0,200	0,300	0,400	0,450	0,500	0,550
		∠α 5°		60	0,095	0,142	0,189	0,213	0,237	0,261

OTHER RECOMMENDATIONS

For any method or plunging pinning cores (cores bypassing the helix) may be exceeded recommended Ap.
P = AP

JINÁ DOPORUČENÍ

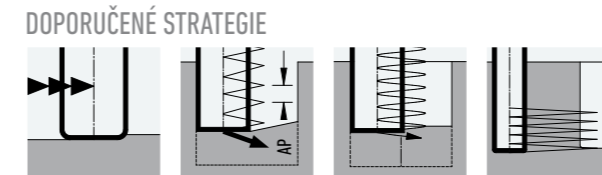
Při jakémkoliv způsobu zanořování nebo vypichování jádra (objíždění jádra po šroubovici) nesmí být překročeno doporučené Ap.
P = AP



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

	4	6	8	10	12	14
DH	7,6	11,4	15,2	19	22,8	26,6
P	0,24	0,36	0,48	0,6	0,72	0,84

RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLÝ ZANOŘENÍ

