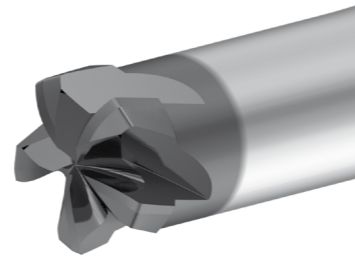
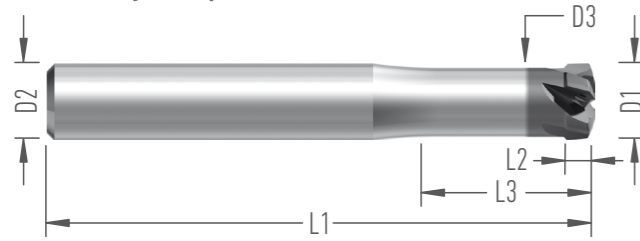


5 Flute High-Feed 5-zubá rychloposuvová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R-cam	Z		V	W
F8510.4.V(W)6/3,5.57.1,5/15.Z5	4	6	3,5	57	1,5	15	0,33	5	10840(W)	■	□
F8510.5.V(W)6/4,4.57.2/17,5.Z5	5	6	4,4	57	2	17,5	0,44	5	10841(W)	■	□
F8510.6.V(W)6/5,3.57.2,5/19.Z5	6	6	5,3	57	2,5	19	0,52	5	10842(W)	■	□
F8510.8.V(W)8/7,1.63.3/24.Z5	8	8	7,1	63	3	24	0,69	5	10843(W)	■	□
F8510.10.V(W)10/8,9.72.3,5/28,5.Z5	10	10	8,9	72	3,5	28,5	0,83	5	10844(W)	■	□
F8510.12.V(W)12/10,7.83.4/34.Z5	12	12	10,7	83	4	34	1,03	5	10845(W)	■	□

FEATURES

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

APPLICATION

- Z-constant contouring

ANNOTATION

The simplified programming method uses a corner radius end mill with the R/CAM radius replacing the complex end shape with insignificant difference.
The maximum usable depth of cut A_p , is $0,065 \times D1$.

VLASTNOSTI

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

APLIKACE

- Hrubování po hladinách (konstantní „Z“)

POZNÁMKA

Programuje se zjednodušeně jako torická fréza s radiusem R-cam.
Maximální použitelná hloubka řezu A_p , je $0,065 \times D1$.



video

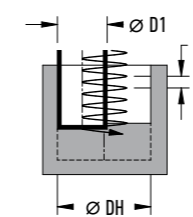
MAT	E, V, M	A_p	A_e	V_c	f_z according to the cutter diameter podle průměru frézy					
					4	5	6	8	10	12
P1-4	E, V, M	$D \times 0,065$	$D \times 0,7$	100	0,200	0,300	0,400	0,450	0,550	0,700
		$D \times 0,04$	$D \times 0,7$	180	0,300	0,380	0,450	0,500	0,600	0,700
		$D \times 0,025$	$D \times 0,7$	195	0,350	0,400	0,480	0,540	0,650	0,800
		$\angle \alpha$ 5°		150	0,166	0,189	0,227	0,256	0,308	0,379
P5-6	E, V, M	$D \times 0,065$	$D \times 0,7$	90	0,200	0,300	0,400	0,450	0,550	0,700
		$D \times 0,04$	$D \times 0,7$	160	0,300	0,380	0,450	0,500	0,600	0,700
		$D \times 0,025$	$D \times 0,7$	170	0,350	0,400	0,480	0,540	0,650	0,800
		$\angle \alpha$ 5°		140	0,166	0,189	0,227	0,256	0,308	0,379
H7 HRC45	E, V, M	$D \times 0,065$	$D \times 0,7$	70	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,04$	$D \times 0,7$	140	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,025$	$D \times 0,7$	150	0,220	0,320	0,400	0,440	0,500	0,520
		$\angle \alpha$ 5°		130	0,104	0,152	0,189	0,208	0,237	0,246
H7 HRC55	V	$D \times 0,065$	$D \times 0,7$	60	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,04$	$D \times 0,7$	120	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,025$	$D \times 0,7$	130	0,220	0,320	0,400	0,440	0,500	0,520
		$\angle \alpha$ 5°		110	0,104	0,152	0,189	0,208	0,237	0,246
H7 HRC55-62	V	$D \times 0,065$	$D \times 0,7$	60	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,04$	$D \times 0,7$	65	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,025$	$D \times 0,7$	70	0,220	0,320	0,400	0,440	0,500	0,520
		$\angle \alpha$ 5°		70	0,104	0,152	0,189	0,208	0,237	0,246
M8-9	E, V, M	$D \times 0,065$	$D \times 0,7$	70	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,04$	$D \times 0,7$	140	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,025$	$D \times 0,7$	150	0,220	0,320	0,400	0,440	0,500	0,520
		$\angle \alpha$ 5°		130	0,104	0,152	0,189	0,208	0,237	0,246
S19-22	E, V, M	$D \times 0,065$	$D \times 0,7$	48	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,04$	$D \times 0,7$	55	0,200	0,300	0,380	0,420	0,480	0,500
		$D \times 0,025$	$D \times 0,7$	60	0,220	0,320	0,400	0,440	0,500	0,520
		$\angle \alpha$ 5°		55	0,104	0,152	0,189	0,208	0,237	0,246

OTHER RECOMMENDATIONS

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

JINÁ DOPORUČENÍ

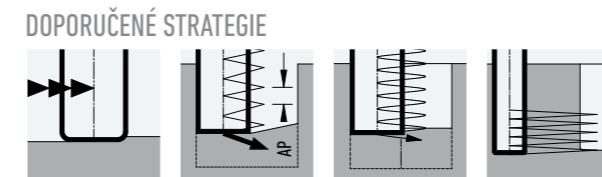
Při jakémkoliv způsobu zanořování nebo vypichování jádra (objíždění jádra po šroubovici) nesmí být překročeno doporučené A_p .
 $P = A_p$



MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

	4	5	6	8	10	12
DH	7,6	9,5	11,4	15,2	19	22,8
P	0,26	0,33	0,39	0,52	0,65	0,78

RECOMMENDED STRATEGIES DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES MAXIMÁLNÍ ÚHLÝ ZANOŘENÍ

