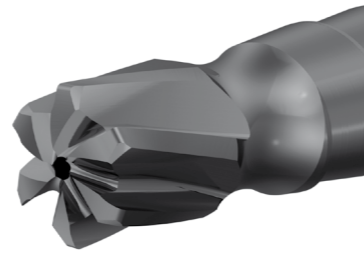
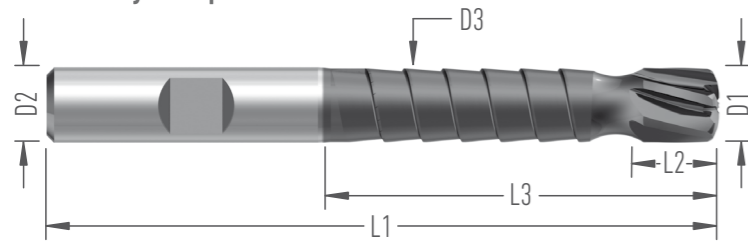


6 Flute High-Feed 6-zubá rychloposuvová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R-cam	Z		V	W
F8550.6.V(W)6.70.6/33.Z6	6	6	5,8	70	6	33	0,53	6	10927(W)	■	□
F8550.8.V(W)8.80.8/44.Z6	8	8	7,8	80	8	44	0,73	6	10928(W)	■	□
F8550.10.V(W)10.100.10/55.Z6	10	10	9,8	100	10	55	0,90	6	10929(W)	■	□
F8550.12.V(W)12.110.12/66.Z6	12	12	12	110	12	66	0,99	6	10930(W)	■	□

FEATURES

- Helix Angle 30°
- Non center cutting
- Double radius on the face
- Screw shank length L3=5xD
- Back taper
- PVD Coated

APPLICATION

- Z-constant contouring
- Core cutting-out and milling of deep holes with diameter 1.4xD and up
- Deep slot milling

ANNOTATION

The simplified programming method uses a corner radius end mill with the R/CAM radius replacing the complex end shape with insignificant difference. On horizontal machining centers a thin web is left to support the core. On VMCs the web can be cut through without the risk of jamming the core.

VLASTNOSTI

- Šroubovice 30°
- Nemá břity do středu
- Čelní břity s dvojitým radiusem
- Stopka se šnekovým dopravníkem do délky L3 = 5xD
- Mírně kuželový tvar
- Povlak PVD

APLIKACE

- Hrubování po hladinách (konstantní „Z“)
- Vypichování jader a frézování hlubokých otvorů od minimálního průměru 1,4xD
- Frézování hlubokých drážek

POZNÁMKA

Programuje se zjednodušeně jako torická fréza s radiusem R-cam. Vypichování jádra: Pro vodorovné aplikace se ponechá ve dně tenká blána. Ve svislé poloze jádra bez nebezpečí propadne.



video

MAT	E, V	Ap	Ae	Vc	fz according to the cutter diameter podle průměru frézy			
					6	8	10	12
P1-4	E, V	Dx0,043	Dx1	120	0,143	0,130	0,195	0,234
		α 3,5°	120	0,041	0,037	0,056	0,067	
		α 1,5°	120	0,068	0,062	0,092	0,111	
P5-6	E, V	Dx0,034	Dx1	95	0,143	0,130	0,195	0,234
		α 3,5°	95	0,041	0,037	0,056	0,067	
		α 1,5°	95	0,068	0,062	0,092	0,111	
H7 HRC45	E, V	Dx0,025	Dx1	70	0,098	0,111	0,117	0,130
		α 3,5°	70	0,028	0,032	0,033	0,037	
		α 1,5°	70	0,046	0,052	0,055	0,062	
H7 HRC55	E, V	Dx0,025	Dx1	60	0,085	0,091	0,098	0,111
		α 3,5°	60	0,024	0,026	0,028	0,032	
		α 1,5°	60	0,040	0,043	0,046	0,052	
M8-9	E, V	Dx0,025	Dx1	50	0,143	0,130	0,195	0,234
		α 3,5°	50	0,041	0,037	0,056	0,067	
		α 1,5°	50	0,068	0,062	0,092	0,111	

OTHER RECOMMENDATIONS

During any method of plunging or punching the core (helical rotation of the core), Can not be exceeded Ap max.

JINÁ DOPORUČENÍ

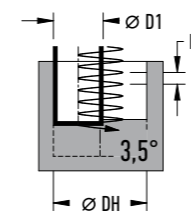
Při jakémkoliv způsobu zanořování nebo vypichování jádra (objíždění jádra po šroubovici) nesmí být překročeno Ap max.

MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

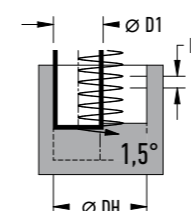
Helix Angle 3,5° (small hole) | šroubovice 3,5° (malý otvor)

D1	6	8	10	12
DH	8,4	11,2	14	16,8
P	0,45	0,6	0,75	0,9



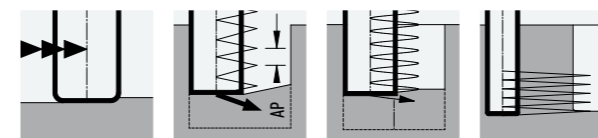
Helix Angle 1,5° (big hole) | šroubovice 1,5° (velký otvor)

D1	6	8	10	12
DH	11,4	15,2	19	22,8
P	0,45	0,6	0,75	0,9



RECOMMENDED STRATEGIES

DOPORUČENÉ STRATEGIE



MAXIMUM IMMERSION ANGLES

MAXIMÁLNÍ ÚHLÝ ZANOŘENÍ

