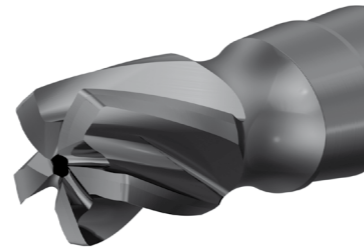
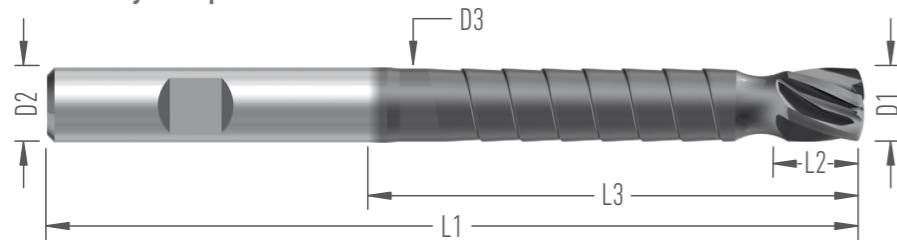


5 Flute High-Feed 5-zubá rychloposuvová



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R-cam	Z		V	W
F8590.6.V(W)6.74.6/36.Z5	6	6	5,8	74	6	36	0,85	5	11600(W)	■	□
F8590.8.V(W)8.88.8/48.Z5	8	8	7,8	88	8	48	1,19	5	11601(W)	■	□
F8590.10.V(W)10.110.10/60.Z5	10	10	9,8	110	10	60	1,45	5	11602(W)	■	□
F8590.12.V(W)12.132.12/72.Z5	12	12	12	132	12	72	1,78	5	11603(W)	■	□

FEATURES

- Helix Angle 30°
- Non center cutting
- Double radius on the face
- Screw shank length L3=6xD
- 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 = 6xD
- 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 jader: Pro vodorovné aplikace se ponechá ve dně tenká blána. Ve svislé poloze jádro 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	Dx0,075	Dx1	120	0,110	0,100	0,150	0,180
		α 3,5°	120	0,031	0,029	0,043	0,051	
		α 1,5°	120	0,052	0,047	0,071	0,085	
P5-6	E, V	Dx0,067	Dx1	95	0,110	0,100	0,150	0,180
		α 3,5°	95	0,031	0,029	0,043	0,051	
		α 1,5°	95	0,052	0,047	0,071	0,085	
H7 HRC45	E, V	Dx0,055	Dx1	70	0,075	0,085	0,090	0,100
		α 3,5°	70	0,021	0,024	0,026	0,029	
		α 1,5°	70	0,036	0,040	0,043	0,047	
H7 HRC55	E, V	Dx0,042	Dx1	60	0,065	0,070	0,075	0,085
		α 3,5°	60	0,019	0,020	0,021	0,024	
		α 1,5°	60	0,031	0,033	0,036	0,040	
M8-9	E, V	Dx0,075	Dx1	50	0,110	0,100	0,150	0,180
		α 3,5°	50	0,031	0,029	0,043	0,051	
		α 1,5°	50	0,052	0,047	0,071	0,085	

OTHER RECOMMENDATIONS

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

JINÁ DOPORUČENÍ

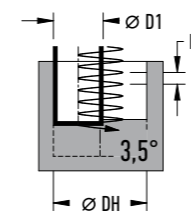
Při jakémkoliv způsobu zanořování nebo vypichování jádra (objíždění jádra po šroubovici) nesmí být překročeno Ap max.

MAXIMUM IMMERSION VALUE FOR HELIX

MAXIMÁLNÍ HODNOTA ZANOŘOVÁNÍ PO ŠROUBOVICI

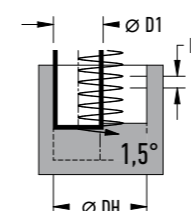
Helix Angle 3,5° (small hole) | šroubovice 3,5° (malý otvor)

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



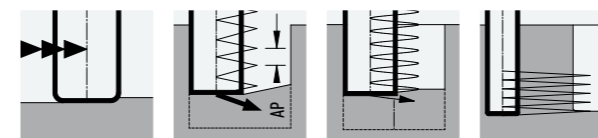
Helix Angle 1,5° (big hole) | šroubovice 1,5° (velký otvor)

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 ÚHLY ZANOŘENÍ

