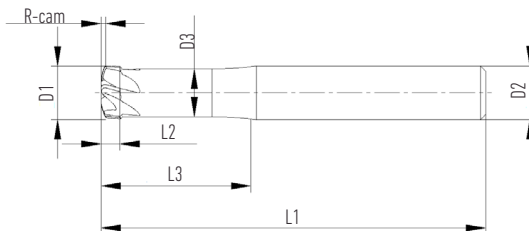
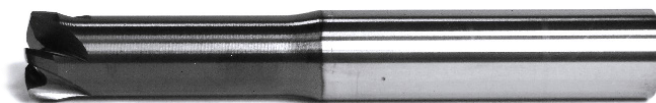


HFC fréza F8510



PĚTIBŘITÁ

- šroubovice 15°
- nemá břity do středu
- čelní břity s dvojitým rádiusem
- povlak PVD
- programuje se jako torická fréza s rádiusem R-cam

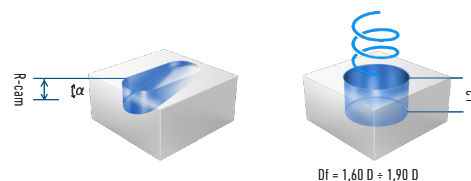


Válcové provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)						R-cam	Z	Skladová dostupnost
	D1	D2	D3	L1	L2	L3			
F8510.4.V6/3,5.57.1,5/15.Z5	4	6	3,5	57	1,5	15	0,35	5	●
F8510.6.V6/5,3.57.2,5/19.Z5	6	6	5,3	57	2,5	19	0,53	5	●
F8510.8.V8/7,1.63.3/24.Z5	8	8	7,1	63	3	24	0,70	5	●
F8510.10.V10/8,9.72.3,5/28,5.Z5	10	10	8,9	72	3,5	28,5	0,88	5	●
F8510.12.V12/10,7.83.4/34.Z5	12	12	10,7	83	4	34	1,06	5	●

● = skladem v TGS



Doporučené řezné podmínky

ISO	Pevnost (N/mm ²) Zástupce mat.	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Posuv fz (mm/zub)				
					podle průměru frézy				
					4	6	8	10	12
P	< 800 N/mm ²	Dx0,065	Dx0,7	100	0,200	0,400	0,450	0,550	0,700
		Dx0,04	Dx0,7	180	0,300	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,025	Dx0,7	195	0,350	0,480	0,540	0,650	0,800
		Rampování α = 5°		150	0,166	0,227	0,256	0,308	0,379
		Po šroubovici = 5°		150	0,166	0,227	0,256	0,308	0,379
		Dx0,065	Dx0,7	90	0,200	0,400	0,450	0,550	0,700
P	< 1300 N/mm ²	Dx0,04	Dx0,7	160	0,300	0,450	0,500	0,600	0,700
		Dx0,025	Dx0,7	170	0,350	0,480	0,540	0,650	0,800
		Rampování α = 5°		140	0,166	0,227	0,256	0,308	0,379
		Po šroubovici = 5°		140	0,166	0,227	0,256	0,308	0,379
		Dx0,065	Dx0,7	70	0,200	0,380	0,420	0,480	0,500
		Dx0,04	Dx0,7	140	0,200	0,380	0,420	0,480	0,500
M	Nerezové oceli	Dx0,025	Dx0,7	150	0,220	0,400	0,440	0,500	0,520
		Rampování α = 5°		130	0,104	0,189	0,208	0,237	0,246
		Po šroubovici = 5°		130	0,104	0,189	0,208	0,237	0,246
		Dx0,065	Dx0,7	48	0,200	0,380	0,420	0,480	0,500
		Dx0,04	Dx0,7	55	0,200	0,380	0,420	0,480	0,500
		Dx0,025	Dx0,7	60	0,220	0,400	0,440	0,500	0,520
K	Šedá litina < 1000 N/mm ²	Rampování α = 5°		55	0,104	0,189	0,208	0,237	0,246
		Po šroubovici = 5°		55	0,104	0,189	0,208	0,237	0,246
		Dx0,065	Dx0,7	60	0,200	0,380	0,420	0,480	0,500
		Dx0,04	Dx0,7	120	0,200	0,380	0,420	0,480	0,500
		Dx0,025	Dx0,7	130	0,220	0,400	0,440	0,500	0,520
		Rampování α = 5°		110	0,104	0,189	0,208	0,237	0,246
H	Vysoce legované oceli	Po šroubovici = 5°		110	0,104	0,189	0,208	0,237	0,246