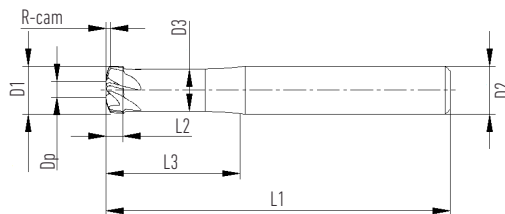
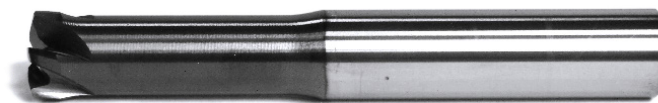


HFC fréza F8510

PĚTIBŘITÁ

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

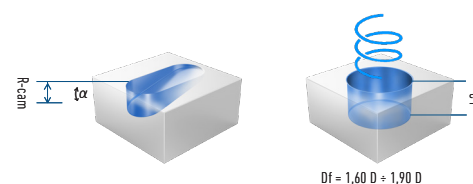


Dp..průměr vytvářející povrch [mm]

Válcové provedení



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



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 | Dp | 100 | 0,200 | 0,400 | 0,450 | 0,550 | 0,700 |
| | | Dx0,04 | Dp | 180 | 0,300 | 0,450 | 0,500 | 0,600 | 0,700 |
| | | Dx0,025 | Dp | 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 |
| | < 1300 N/mm ² | Dx0,065 | Dp | 90 | 0,200 | 0,400 | 0,450 | 0,550 | 0,700 |
| | | Dx0,04 | Dp | 160 | 0,300 | 0,450 | 0,500 | 0,600 | 0,700 |
| | | Dx0,025 | Dp | 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 |
| M | Nerezové oceli | Dx0,065 | Dp | 70 | 0,200 | 0,380 | 0,420 | 0,480 | 0,500 |
| | | Dx0,04 | Dp | 140 | 0,200 | 0,380 | 0,420 | 0,480 | 0,500 |
| | | Dx0,025 | Dp | 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 |
| K | Šedá litina < 1000 N/mm ² | Dx0,065 | Dp | 48 | 0,200 | 0,380 | 0,420 | 0,480 | 0,500 |
| | | Dx0,04 | Dp | 55 | 0,200 | 0,380 | 0,420 | 0,480 | 0,500 |
| | | Dx0,025 | Dp | 60 | 0,220 | 0,400 | 0,440 | 0,500 | 0,520 |
| | | 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 |
| H | Vysoce legované oceli | Dx0,065 | Dp | 60 | 0,200 | 0,380 | 0,420 | 0,480 | 0,500 |
| | | Dx0,04 | Dp | 120 | 0,200 | 0,380 | 0,420 | 0,480 | 0,500 |
| | | Dx0,025 | Dp | 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 |
| | | Po šroubovici = 5° | | 110 | 0,104 | 0,189 | 0,208 | 0,237 | 0,246 |