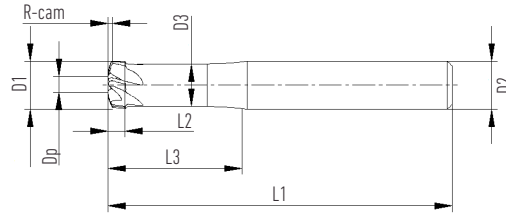
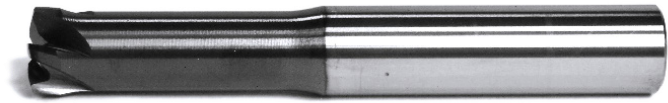


HFC mill F8510

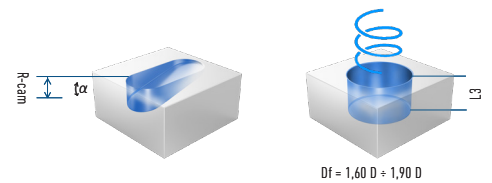
5 FLUTES

- helix angle 15°
- coating PVD



Cylindrical shank

Order code	Dimensions (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	



Recommended cutting conditions

ISO	Strength (N/mm ²) Material	Ap (mm)	Ae (mm)	Vc (m/min.)	Feed fz (mm/t)				
					by mill diameter				
					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
P	< 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	Stainless steel	Dx0,065	Dp	70	0,200	0,380	0,420	0,480	0,500
		Dx0,04	Dp	140	0,200	0,380	0,480	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	Grey cast iron < 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	0,480	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	High alloyed steel	Dx0,065	Dp	60	0,200	0,380	0,420	0,480	0,500
		Dx0,04	Dp	120	0,200	0,380	0,480	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