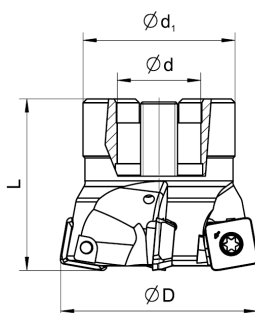


# HFC fréza F4160



## SQUARE STANDARD

- vynikající frézovací výkon pro silnější stroje
- pozitivní VBD se čtyřmi hranami
- pro široké spektrum frézovacích operací
- optimalizované těleso s povrchovou úpravou
- vnitřní chlazení

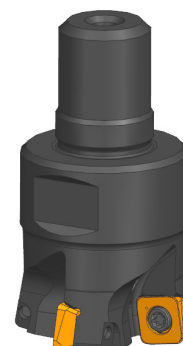
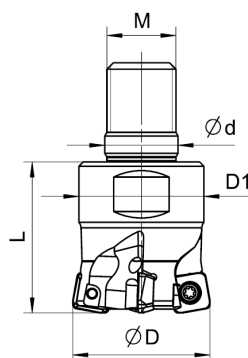


## Nástrčné provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)					Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	d <sub>1</sub>	L	z						
F4160.42.N16.40.1,5.Z4C	42	16	32	40	4	1,5	SDKW 13M510 SDKT 13M520	PT009291	XT15	3,0	●
F4160.50.N22.45.1,5.Z4.C	50	22	40	45	4						●
F4160.52.N22.45.1,5.Z4.C	52	22	40	45	4						●
F4160.52.N22.45.1,5.Z5.C	52	22	40	45	5						●
F4160.63.N27.50.1,5.Z5.C	63	27	48	50	5						●
F4160.66.N27.50.1,5.Z5.C	66	27	48	50	5						●
F4160.80.N27.50.1,5.Z6.C	80	27	60	50	6						●
F4160.100.N32.50.1,5.Z8.C	100	32	70	50	8						●

● = skladem v TGS



## Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	M	L	z						
F4160.35.M16.35.1,5.Z3.C	35	17	M16	35	3	1,5	SDKW 13M510 SDKT 13M520	PT009291	XT15	3,0	●
F4160.42.M16.35.1,5.Z3.C	42	17	M16	35	3						●

● = skladem v TGS

# HFC fréza F4160



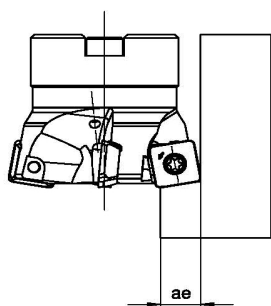
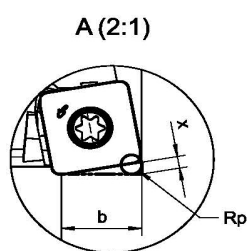
## SQUARE STANDARD

### Přehled vhodných břitových destiček

Katalogové číslo	P	M	K	S
SDKW 13M510-JG P19	●		●	
SDKT 13M520-IK M19		●		●

● = skladem v TGS

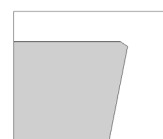
Destička	Program			
	Rp	X	b	ae
SDKW	2,5	1,1	10,5	10
SDKT				



Destička SDKW

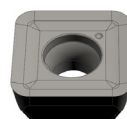


Tvar břítu

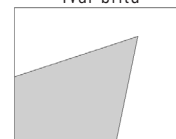


pevný břit pro hrubování oceli, legované oceli, kalené oceli

Destička SDKT



Tvar břítu



nízká řezná síla pro střední obrábění nerezí a vysokoteplotní slitiny

### Doporučené řezné podmínky

	HB	Povlakovaný druh		Typ utvařeče	
		P19	M19	SDKW	SDKT
		Řezná rychlost Vc (m/min.)		Posuv na zub fz (mm/zub)	
<b>P</b>	Nelegovaná ocel, žíhaná	125 - 220	180 - 250	-	0,50 - 2,20
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220 - 280	160 - 230	-	0,50 - 2,20
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280 - 380	140 - 220	-	0,50 - 2,10
<b>M</b>	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200 - 330	-	140 - 210	0,50 - 1,80
	Austenitická, kalená ponorem	200 - 330	-	120 - 170	0,50 - 1,80
	Duplexy	230 - 260	-	100 - 150	0,50 - 1,50
<b>K</b>	Šedá litina	180 - 245	140 - 250	-	0,50 - 2,20
	Tvárná litina	130 - 230	160 - 270	-	0,50 - 2,20
		160 - 250	120 - 210	-	0,50 - 2,20
<b>S</b>	Superslitiny	200 - 320	-	30 - 110	0,40 - 1,30

Řezné podmínky ae/D=60%

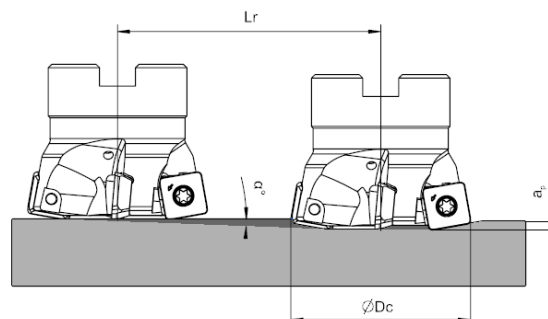
# HFC fréza F4160



## SQUARE STANDARD

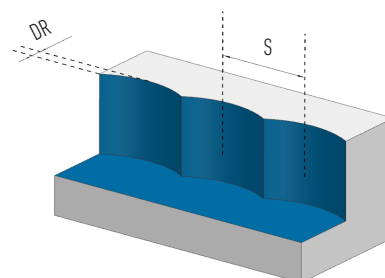
### Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	Max ap	Min Lr
50	2,8	1,5	26,7
52	2,6	1,5	28,7
63	1,8	1,5	39,7
66	1,7	1,5	42,7
80	1,2	1,5	56,7
100	0,8	1,5	76,7



### Planžování

L ≤ 3Dc	L > 3Dc	S max.
fz (mm/t)		
0,10-0,20	0,07-0,14	$S_{max} = \sqrt{D \cdot DR - DR^2}$



S max a DR korespondující s Dc (mm)

DR (mm)	Dc (mm)				
	50	52	63	66	80
1,0	7,0	7,1	7,9	8,1	8,9
2,0	9,8	10,0	11,0	11,3	12,5
3,0	11,9	12,1	13,4	13,7	15,2
4,0	13,6	13,9	15,4	15,7	17,4
5,0	15,0	15,3	17,0	17,5	19,4
6,0	16,2	16,6	18,5	19,0	21,1
7,0	17,3	17,7	19,8	20,3	22,6
8,0	18,3	18,8	21,0	21,5	24,0
9,0	19,2	19,7	22,0	22,6	25,3
10,0	20,2	20,5	23,0	23,7	26,5