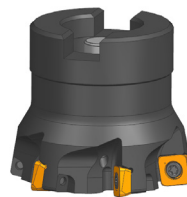
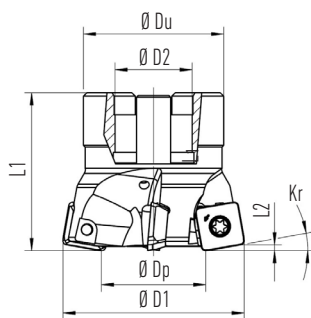


# HFC fréza F4260



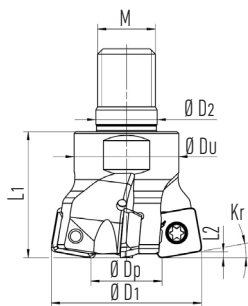
## SQUARE MINI

- klidný a kultivovaný chod
- vynikající výkon
- pozitivní VBD se 4 hranami
- robustní výměnná břitová destička
- pro široké spektrum frézovacích operací
- vnitřní chlazení



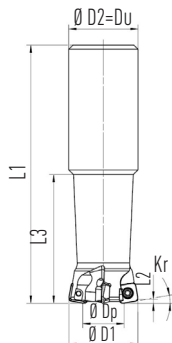
## Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destička	Šroubek	Šroubovák	Utahovací moment v Nm
	Dp	D1	D2	Du	L1	L2	Kr	Z				
F4260.40.N16.40.1.Z5.C	26,94	40	16	32	40				SDKW080310 SDKT080315	M3x05 objednací číslo PT009246	XT09	1,4
F4260.50.N22.45.1.Z6.C	36,94	50	22	40	45							
F4260.52.N22.45.1.Z6.C	38,99	52	22	40	45	1	2					
F4260.63.N27.50.1.Z7.C	49,94	63	27	40	50							
F4260.66.N27.50.1.Z7.C	52,94	66	27	48	50							



## Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)										Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	Dp	D1	D2	Du	L1	L2	Kr	M	Z					
F4260.20.M10.25.1.Z2.C	7,00	20	10,5	16	25			M10	2	SDKW 080310 SDKT 080315	M3x05 objednací číslo PT009246	XT09	1,4	
F4260.25.M12.28.1.Z3.C	11,96	25	12,5	21	28			M12	3					
F4260.32.M16.35.1.Z4.C	18,95	32	17	29	35	1	2	M16	4					
F4260.35.M16.35.1.Z4.C	21,94	35	17	29	35			M16	4					
F4260.42.M16.35.1.Z5.C	28,94	42	17	29	35			M16	5					



## Stopkové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)									Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	Dp	D1	D2=DU	L1	L2	L3	Kr	Z					
F4260.20.V20.130.75.1.Z2.C	7,00	20	20	130		75		2	SDKW 080310 SDKT 080315	M3x05 objednací číslo PT009246	XT09	1,4	
F4260.25.V25.140.80.1.Z3.C	11,96	25	25	140	1	80	2	3					
F4260.32.V32.150.90.1.Z4.C	18,95	32	32	150		90		4					

# HFC fréza F4260

## SQUARE MINI

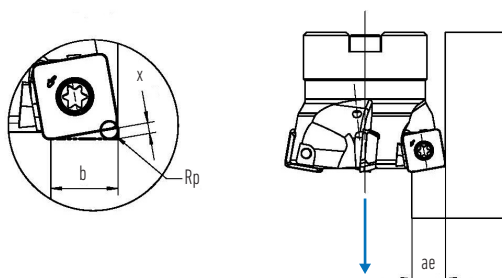


### Přehled vhodných břitových destiček

Katalogové číslo	P	M	K	S
SDKW 080310-JGP19	●		●	
SDKT 080315-IKM19		●		●

● = 1.volba doporučené

### Planžování



Destička	Program			
	Rp	X	b	ae
SDKW	2,0	0,8	6,8	6,3
SDKT				

### Doporučené řezné podmínky

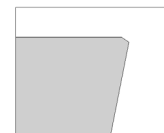
	HB	Povlakovaný druh		Typ utvařeče		
		P19	M19	SDKW	SDKT	
		Řezná rychlost Vc (m/min)		Posuv na zub Fz (mm/zub)		
<b>P</b>	Nelegovaná ocel, žíhaná	125 - 220	180 - 250	-	0,40 - 1,80	0,40 - 1,80
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220 - 280	160 - 230	-	0,40 - 1,80	-
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280 - 380	140 - 220	-	0,40 - 1,50	-
<b>M</b>	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200 - 330	-	140 - 210	-	0,40 - 1,30
	Austenitická, kalená ponorem	200 - 330	-	120 - 170	-	0,40 - 1,30
	Duplexy	230 - 260	-	100 - 150	-	0,10 - 1,00
<b>K</b>	Šedá litina	180 - 245	160 - 270	-	0,40 - 1,80	0,40 - 1,80
	Tvárná litina	130 - 230	140 - 250	-	0,40 - 1,80	-
		160 - 250	120 - 210	-	0,40 - 1,80	-
<b>S</b>	Superslitiny	200 - 320	-	30 - 110	-	0,40 - 1,00

Řezné podmínky ae/D=70%

Destička SDKW

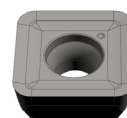


Tvar bříty

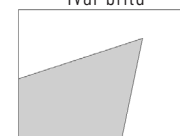


pevný břit pro hrubování oceli, legované oceli, kalené oceli

Destička SDKT



Tvar bříty



nízká řezná síla pro střední obrábění nerezí a vysokoteplotní slitiny

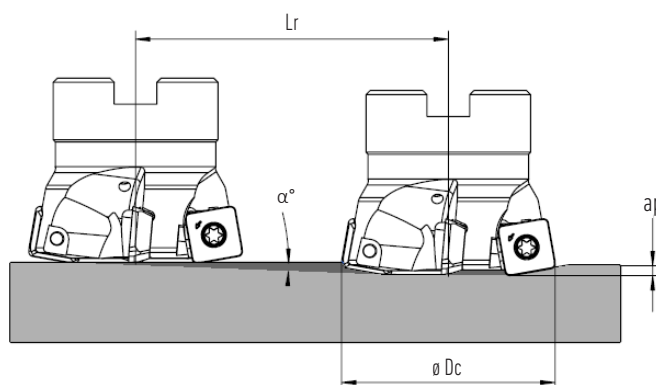
# HFC fréza F4260



## SQUARE MINI

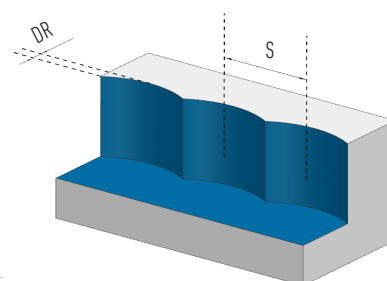
### Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	Max ap	Min Lr
20	15	1,0	3,2
25	9,5	1,0	6,0
32	5,5	1,0	10,4
35	4,5	1,0	12,7
40	3,5	1,0	16,3
42	3,5	1,0	16,3
50	3,5	1,0	16,3
52	3,5	1,0	16,3



### 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)							
	20	25	32	35	40	42	50	52
1,0	4,4	4,9	5,6	5,8	6,2	6,4	7,0	7,1
2,0	6,0	6,8	7,7	8,1	8,7	8,9	9,8	10,0
3,0	7,1	8,1	9,3	9,8	10,5	10,8	11,9	12,1
4,0	8,0	9,2	10,6	11,1	12,0	12,3	13,6	13,9
5,0	8,7	10,0	11,6	12,2	13,2	13,6	15,0	15,3
6,0	9,2	10,7	12,5	13,2	14,3	14,7	16,2	16,6