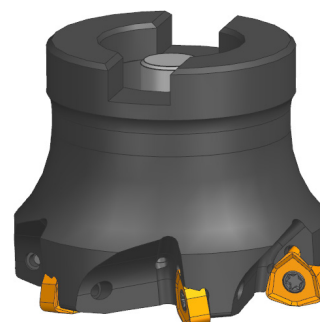
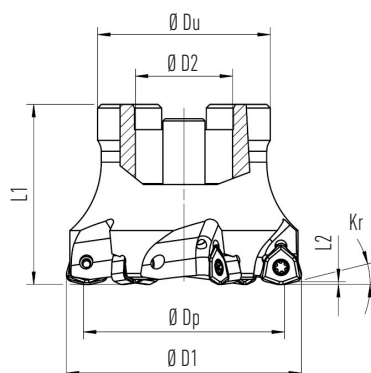


# HFC fréza F4180



## TRI-CUT

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



čelní frézování    rampování    planžování



## Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	Dp	D1	D2	Du	L1	L2	Kr	Z				
F4180.50.N22.50.1.5.Z5.C	39,51	50	22	46	50			5				
F4180.52.N22.50.1.5.Z5.C	41,51	52	22	46	50			5				
F4180.63.N27.50.1.5.Z6.C	52,49	63	27	48	50	1,3	2,5	6	WNMX09	M3x05 objednací číslo ITS3006	ITK10	2
F4180.66.N27.50.1.5.Z6.C	55,49	66	27	48	50			6				
F4180.80.N27.55.1.5.Z7.C	69,48	80	27	60	55			7				

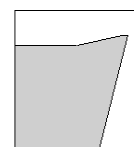
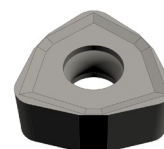
## Přehled vhodných břitových destiček

Katalogové číslo	P	M	K	S	H
WNMX09T316-SS PKU35	•	•	•		
WNMX09T316-SS PKS38	•	•	•	•	•
WNMX09T316-SS PKS48	•	•	•	•	
WNMX09T316-SG PKU35	•	•	•		
WNMX09T316-SG PKS38	•	•	•	•	•
WNMX09T316-SG PKS48	•	•	•	•	

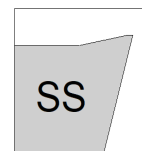
• = 1.volba doporučené    • = 2.volba vhodné

Destička WNMX09T316

Tvar bříti



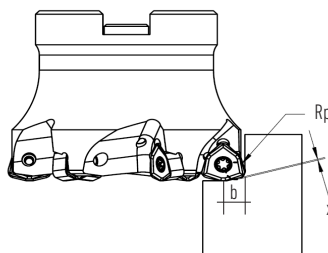
pevný břit pro hrubování oceli, nerezí a litiny



**SG**-pevný břit pro hrubování oceli, nerezí a litiny

**SS**-nízká řezná síla pro střední obrábění oceli, nerezí a litiny

Destička	Program		
	Rp	x	b
WNMX09T316	2,5	0,6	4,7



# HFC fréza F4180



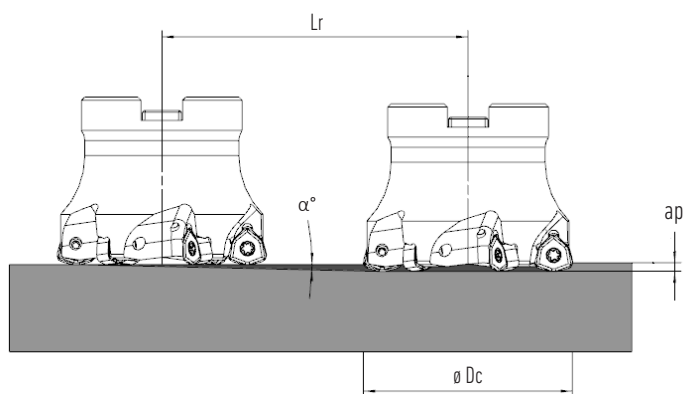
## TRI-CUT

### Doporučené řezné podmínky

		VBD WNMX09T316		
		Řezná rychlost Vc (m/min.)	Posuv na zub fz (mm/zub)	Hloubka třísky Ap (mm)
<b>P</b>	Nelegovaná ocel, žíhaná	180 - 250	0,4 - 1,15	0,4 - 1,35
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	160 - 230		
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	120 - 220		
<b>M</b>	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	140 - 210	0,5 - 1,2	0,4 - 1,0
	Austenitická, kalená ponorem	120 - 170		
	Duplexy	100 - 150		
<b>K</b>	Šedá litina	160 - 250	0,4 - 1,5	0,4 - 1,35
	Tvárná litina	140 - 250		
		120 - 210		
<b>S</b>	Superlitiny	40 - 100	0,4 - 1,0	0,4 - 1,0
<b>H</b>	Vysokoteplotní slitiny	50 - 100	0,4 - 1,1	0,4 - 1,0

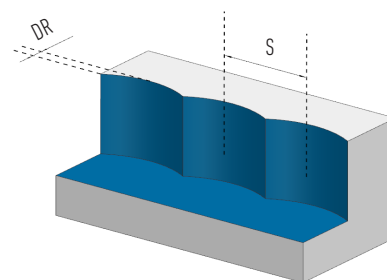
### Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	Max ap	Min Lr
50	2	1,35	48,7
52	1,9	1,35	40,7
63	1,5	1,35	51,7
66	1,4	1,35	54,7
80	1,1	1,35	68,7



### 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