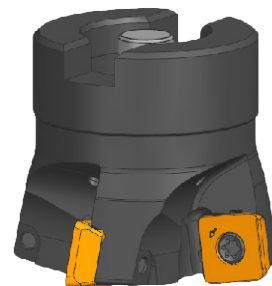
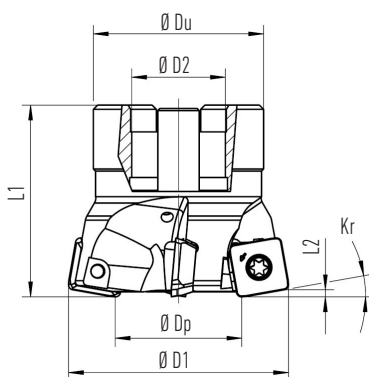


HFC fréza F4160



SQUARE STANDARD

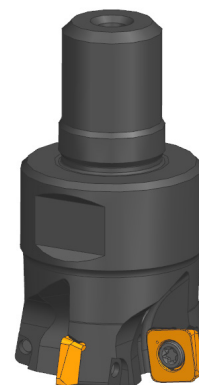
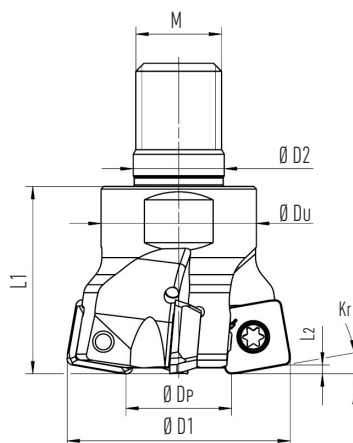
- vynikající frézovací výkon pro silnější stroje
- pozitivní VBD se čtyřmi hranami
- pro široké spektrum frézovacích operací
- optimalizované těleso s povrchovou úpravou



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)							Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	
	Dp	D1	D2	Du	L1	L2	Kr					
F4160.42.N16.40.1.5.Z4.C	20,03	42	16	32	40	1,5	2,5	4	SDKW 13M510 SDKT 13M520	M4x07 objednací číslo PT009291	XT15	3,0
F4160.50.N22.45.1.5.Z4.C	27,93	50	22	40	45			4				
F4160.52.N22.45.1.5.Z4.C	29,91	52	22	40	45			4				
F4160.52.N22.45.1.5.Z5.C	29,91	52	22	40	45			5				
F4160.63.N27.50.1.5.Z5.C	40,87	63	27	48	50			5				
F4160.66.N27.50.1.5.Z5.C	43,87	66	27	48	50			5				
F4160.80.N27.50.1.5.Z6.C	57,85	80	27	60	50			6				
F4160.100.N32.50.1.5.Z8.C	77,74	100	32	70	50			8				

Modulární provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)							Destička	Šroubek	Šroubovák	Utahovací moment v Nm		
	Dp	D1	D2	Du	L1	L2	Kr						
F4160.35.M16.35.1.5.Z3.C	13,10	35	17	29	35	1,5	2,5	M16	3	SDKW 13M510 SDKT 13M520	M4x07 objednací číslo PT009291	XT15	3,0
F4160.42.M16.35.1.5.Z4.C	20,02	42	17	29	35			M16					

HFC fréza F4160



SQUARE STANDARD

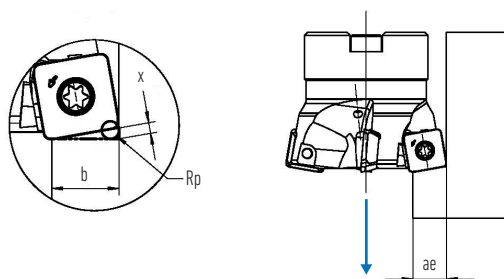
Přehled vhodných břitových destiček

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

● = 1.volba doporučené

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

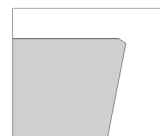
Planžování



Destička SDKW

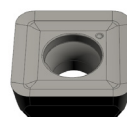


Tvar břitu

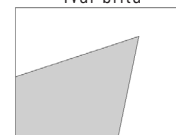


pevný břit pro hrubování oceli, legované oceli, kalené oceli

Destička SDKT



Tvar břitu



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)		
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	125 - 220	150 - 230	-	0,50 - 2,20	-
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220 - 280	140 - 220	-	0,50 - 2,20	-
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280 - 380	130 - 180	-	0,50 - 2,00	-
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200 - 330	-	130 - 220	-	0,50 - 1,80
	Austenitická, kalená ponorem	200 - 330	-	120 - 180	-	0,50 - 1,80
	Duplexy	230 - 260	-	70 - 140	-	0,50 - 1,50
K	Šedá litina	130 - 230	150 - 310	-	0,50 - 2,20	-
	Tvárná litina	180 - 245	140 - 260	-	0,50 - 2,20	-
		160 - 250	100 - 220	-	0,50 - 2,20	-
S	Vysokoteplotní slitiny	200 - 320	-	35 - 65	-	0,40 - 1,30

Řezné podmínky ae/D=60%

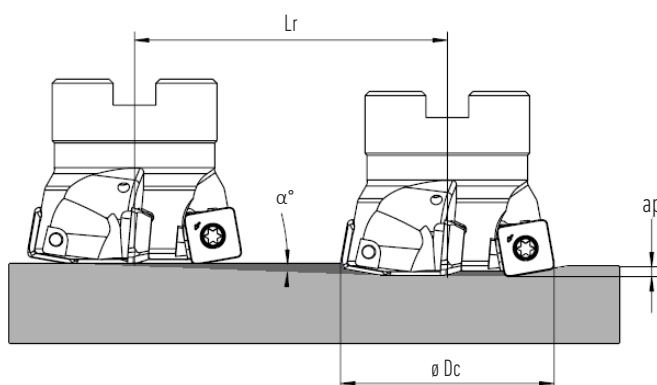
HFC fréza F4160



SQUARE STANDARD

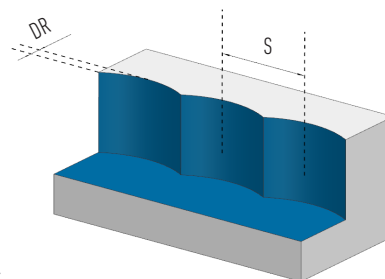
Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	Max ap	Min Lr
35	9,0	1,5	9,5
42	6,4	1,5	13,4
50	4,3	1,5	19,9
52	4,0	1,5	21,5
63	3,0	1,5	28,6
66	2,6	1,5	33,0
80	2,0	1,5	43,0
100	1,0	1,5	85,9



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)						
	35	42	50	52	63	66	80
1,0	5,8	6,4	7,0	7,1	7,9	8,1	8,9
2,0	8,1	8,9	9,8	10,0	11,0	11,3	12,5
3,0	9,8	10,8	11,9	12,1	13,4	13,7	15,2
4,0	11,1	12,3	13,6	13,9	15,4	15,7	17,4
5,0	12,2	13,6	15,0	15,3	17,0	17,5	19,4
6,0	13,2	14,7	16,2	16,6	18,5	19,0	21,1
7,0	14,0	15,7	17,3	17,7	19,8	20,3	22,6
8,0	14,7	16,5	18,3	18,8	21,0	21,5	24,0
9,0	15,3	17,2	19,2	19,7	22,0	22,6	25,3
10,0	15,8	17,9	20,2	20,5	23,0	23,7	26,5