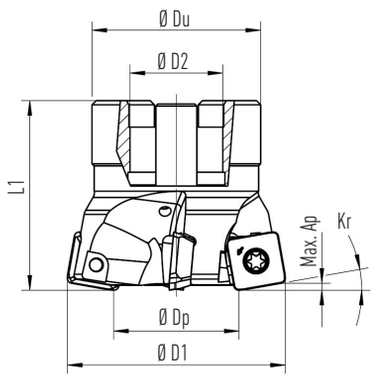
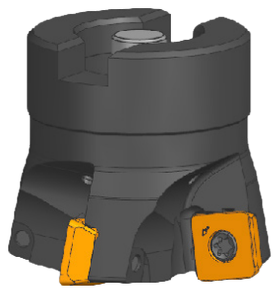
HFC fréza F4160

SQUARE STANDARD

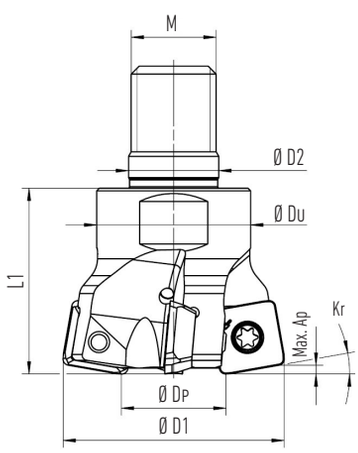
- vynikající frézovací výkon pro silnější stroje
- pozitivní VBD se čtyřmi hranami
- pro široké spektrum frézovacích operací
- optimalizované těleso s povrchovou úpravou





Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2	Dp	Du	L1	Max. Ap	Kr	Z				
F4160.42.N16.40.1,5.Z4.C	42	16	20,03	32	40	1,5	10°	4	SDKW13M510 SDKT13M520	P0401200 M4x07 objednací číslo PT009291	TK15 (TORX15)	3,0
F4160.50.N22.45.1,5.Z4.C	50	22	27,93	40	45			4				
F4160.52.N22.45.1,5.Z4.C	52	22	29,91	40	45			4				
F4160.52.N22.45.1,5.Z5.C	52	22	29,91	40	45			5				
F4160.63.N27.50.1,5.Z5.C	63	27	40,87	48	50			5				
F4160.66.N27.50.1,5.Z5.C	66	27	43,87	48	50			5				
F4160.80.N27.50.1,5.Z6.C	80	27	57,85	60	50			6				
F4160.100.N32.50.1,5.Z8.C	100	32	77,74	70	50			8				



Modulární provedení

Objednací číslo	D1	D2	Dp	Du	L1	Max. Ap	Kr	M	Z	Destička	Šroubek	Šroubovák	Utahovací moment v Nm
F4160.35.M16.35.1,5.Z3.C	35	17	13,10	29	35	1,5	10°	M16	3	SDKW13M510 SDKT13M520	P0401200 M4x07 objednací číslo PT009291	TK15 (TORX15)	3,0
F4160.42.M16.35.1,5.Z4.C	42	17	20,02	29	35			M16	4				

Plzeňská 610, 338 05 Mýto
+420 371 751 830 | tgs@tgs.cz

Kontaktujte nás na www.tgs.cz

HFC fréza F4160

SQUARE STANDARD

Přehled vhodných břitových destiček

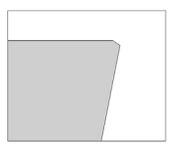
Katalogové číslo	P	M	K	S
SDKW13M510-JG P19	•		•	
SDKT13M520-IK M19		•		•

• 1. volba doporučené

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

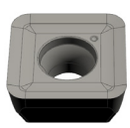
Destička SDKW

Tvar břitu

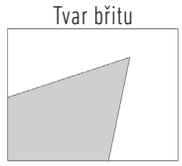


pevný břit pro hrubování oceli, legované oceli, kalené oceli

Destička SDKT

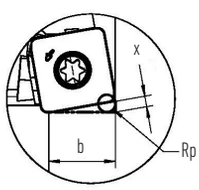


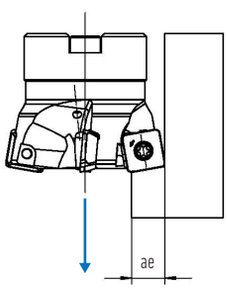
Tvar břitu



nízká řezná síla pro střední obrábění nerezi a vysokoteplotní slitiny

Planžování





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%

Ae=Dp | Při Ae menším než 10 mm snížit posuv na 50%

Plzeňská 610, 338 05 Mýto
+420 371 751 830 | tgs@tgs.cz

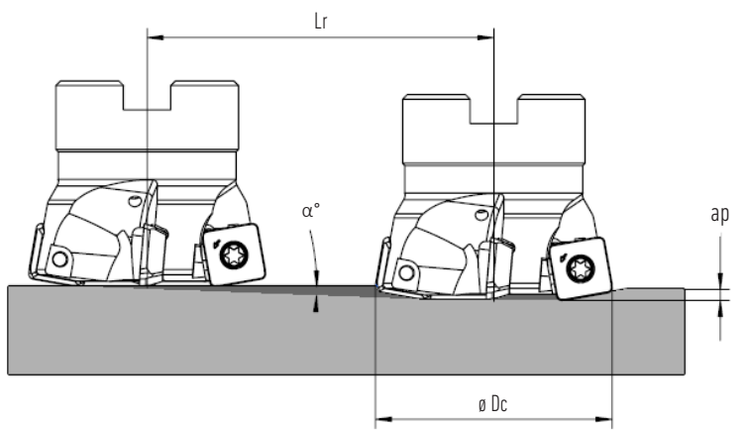
Kontaktujte nás na www.tgs.cz

HFC fréza F4160

SQUARE STANDARD

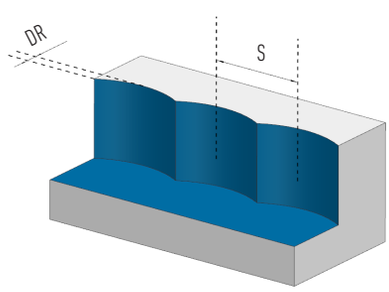
Rampování

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	Smax = $\sqrt{D.DR-DR^2}$



DR (mm)	S max a DR korespondující s Dc (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

Plzeňská 610, 338 05 Mýto
+420 371 751 830 | tgs@tgs.cz

Kontaktujte nás na www.tgs.cz