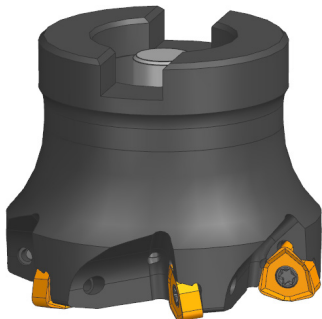
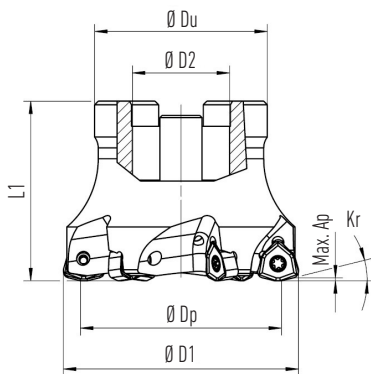


HFC fréza F4180



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



Nástrčné provedení

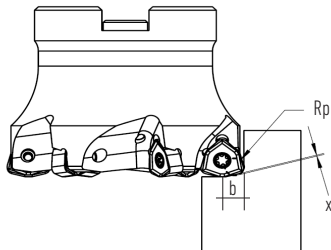
Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2	Dp	Du	L1	Max. Ap	Kr	Z				
F4180.50.N22.50.1,5.Z5.C	50	22	39,51	46	50	1,3	15°	5	WNMX09	ITS3006 M3x05 objednací číslo TG025905	ITK10 (TORX10)	2
F4180.52.N22.50.1,5.Z5.C	52	22	41,51	46	50			5				
F4180.63.N27.50.1,5.Z6.C	63	27	52,49	48	50			6				
F4180.66.N27.50.1,5.Z6.C	66	27	55,49	48	50			6				
F4180.80.N27.55.1,5.Z7.C	80	27	69,48	60	55			7				

Přehled vhodných břitových destiček

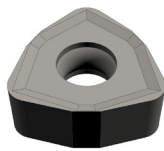
	P			M			K		S		H
	PKU35	PKS38	PKS48	PKU35	PKS38	PKS48	PKU35	PKS38	PKS38	PKS48	PKS38
WNMX09T316-SS	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•	•
WNMX09T316-SG	•	•	•	○	•	•	•	•	•	•	•

- 1. volba doporučené ○ 2. volba vhodné

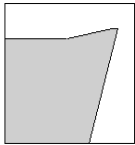
Destička	Program		
	Rp	x	b
WNMX09T316	2,5	0,6	4,7



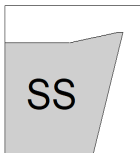
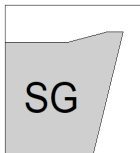
Destička WNMX09T316



Tvar břitu



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

HFC fréza F4180



TRI-CUT

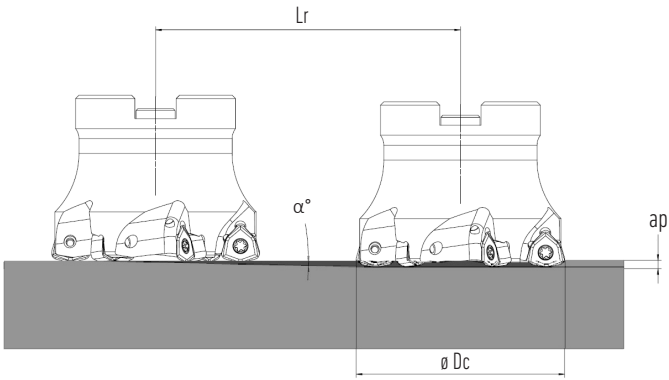
Doporučené řezné podmínky

VBD			
WNMX09T316			
	Řezná rychlost Vc (m/min.)	Posuv na zub fz (mm/zub)	Hloubka třísky Ap (mm)
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	0,4 - 1,15	0,4 - 1,35
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná		
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná		
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	0,5 - 1,2	0,4 - 1,0
	Austenitická, kalená ponorem		
	Duplexy		
K	Šedá litina	0,4 - 1,5	0,4 - 1,35
	Tvárná litina		
S	Superslitiny	0,4 - 1,0	0,4 - 1,0
H	Vysokoteplotní slitiny	0,4 - 1,1	0,4 - 1,0

Řezné podmínky Ae/D=70%

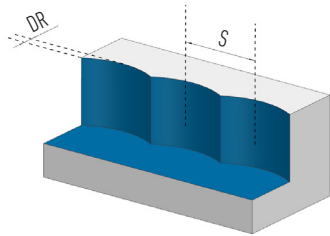
Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp α°	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	Smax = √D.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