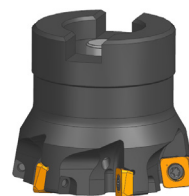
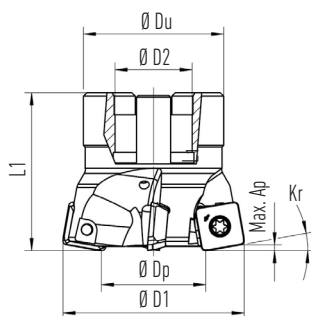


HFC fréza F4260



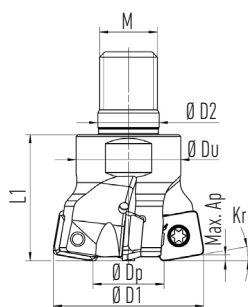
SQUARE MINI

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



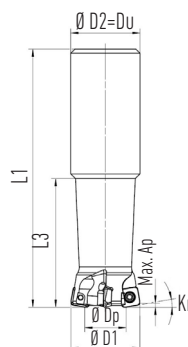
Nástrčné provedení

Objednací číslo	D1	D2	Dp	Du	L1	Max. Ap	Kr	Z	Destička	Šroubek	Šroubovák	Utahovací moment v Nm
F4260.40.N16.40.1.Z5.C	40	16	26,94	32	40	0,8	10°	5	SDKW080310 SDKT080315	P0300800 M3x05 objednací číslo PT009246	XT09 (TORX09)	1,4
F4260.50.N22.45.1.Z6.C	50	22	36,94	40	45			6				
F4260.52.N22.45.1.Z6.C	52	22	38,99	40	45			6				
F4260.63.N27.50.1.Z7.C	63	27	49,94	40	50			7				
F4260.66.N27.50.1.Z7.C	66	27	52,94	48	50			7				



Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)									Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2	Dp	Du	L1	Max. Ap	Kr	M	Z				
F4260.20.M10.25.1.Z2.C	20	10,5	7,00	16	25	0,8	10°	M10	2	SDKW080310 SDKT080315	P0300800 M3x05 objednací číslo PT009246	XT09 (TORX09)	1,4
F4260.25.M12.28.1.Z3.C	25	12,5	11,96	21	28			M12	3				
F4260.32.M16.35.1.Z4.C	32	17	18,95	29	35			M16	4				
F4260.35.M16.35.1.Z4.C	35	17	21,94	29	35			M16	4				
F4260.42.M16.35.1.Z5.C	42	17	28,94	29	35			M16	5				



Stopkové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2=DU	Dp	L1	L3	Max. Ap	Kr	Z				
F4260.20.V20.130.75.1.Z2.C	20	20	7,00	130	75	0,8	10°	2	SDKW080310 SDKT080315	P0300800	XT09 (TORX09)	1,4
F4260.25.V25.140.80.1.Z3.C	25	25	11,96	140	80			3		objednací číslo PT009246		
F4260.32.V32.150.90.1.Z4.C	32	32	18,95	150	90			4				

SQUARE MINI

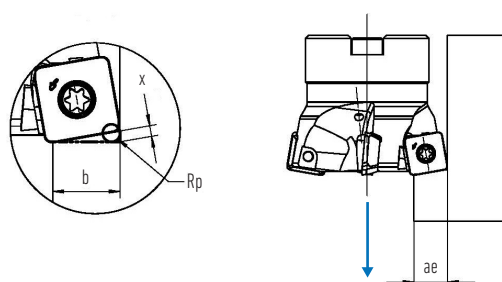
Přehled vhodných břitových destiček

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

- 1. volba doporučené

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

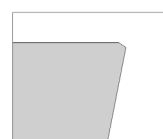
Planžování



Destička SDKW

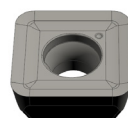


Tvar břitu

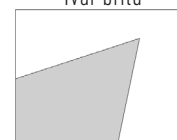


pevný břit pro hrubování oceli, legované oceli, kalené oceli

Destička SDKT



Tvar břitu



nízká řezná síla pro střední obrábění nerez a vysokoteplotní slitiny

Doporučené řezné podmínky

			Povlakovaný druh		Typ utvařeče	
			P19	M19	SDKW	SDKT
HB			Řezná rychlost Vc (m/min)		Posuv na zub Fz (mm/zub)	
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	125 - 220	180 - 250	-	0,40 - 1,50	0,40 - 1,50
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220 - 280	160 - 230	-	0,40 - 1,50	-
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280 - 380	140 - 220	-	0,40 - 1,20	-
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200 - 330	-	140 - 210	-	0,40 - 1,00
	Austenitická, kalená ponorem	200 - 330	-	120 - 170	-	0,40 - 1,00
	Duplexy	230 - 260	-	100 - 150	-	0,10 - 1,00
K	Šedá litina	180 - 245	160 - 270	-	0,40 - 1,50	0,40 - 1,00
	Tvárná litina	130 - 230	140 - 250	-	0,40 - 1,50	-
		160 - 250	120 - 210	-	0,40 - 1,50	-
S	Superslitiny	200 - 320	-	30 - 110	-	0,40 - 0,70

Řezné podmínky ae/D=70%

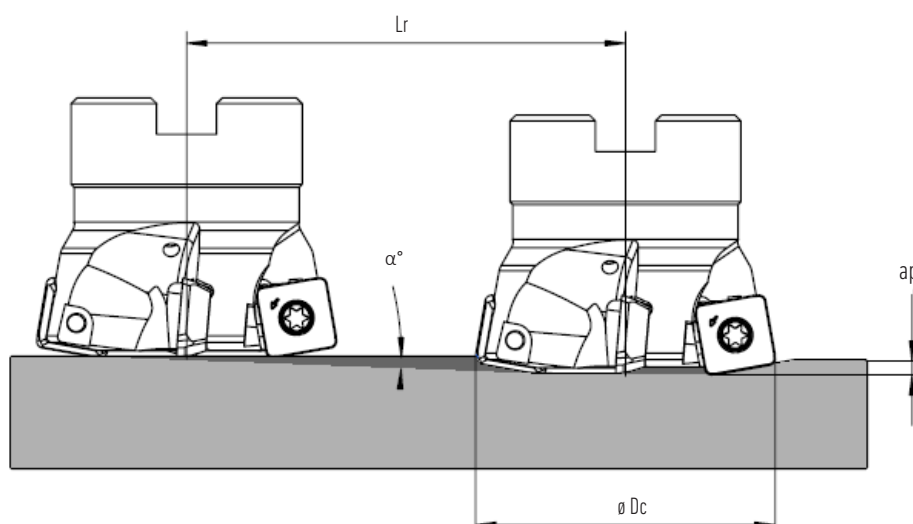
Ae=Dp | Při Ae menším než 10 mm snížit posuv na 50%

Ap, Fz | Při obrábění u stěny redukuje Ap a Fz na 70% hodnot uvedených v tabulce řezných podmínek

SQUARE MINI

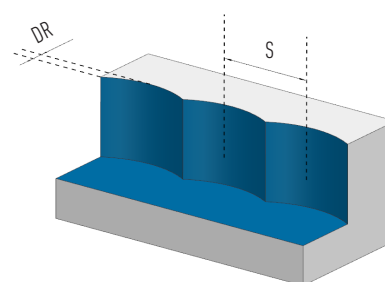
Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp α°	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