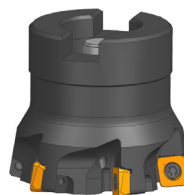
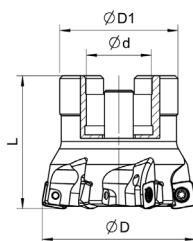


HFC fréza F4260

SQUARE MINI

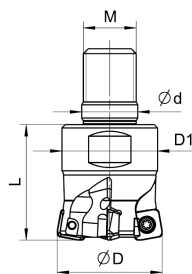
- klidný a kultivovaný chod
- vynikající výkon
- pozitivní VBD se 4 hranami
- robustní výměnná břitová destička
- pro široké spektrum frézovacích operací
- vnitřní chlazení



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	d1	L	z						
F4260.40.N16.40.1.Z5.C	40	16	32	40	5	1,0	SDKW 080310 SDKT 080315	PT009246	XT09	1,4	●
F4260.50.N22.45.1.Z6.C	50	22	40	45	6						●
F4260.52.N22.45.1.Z6.C	52	22	40	45	6						●
F4260.63.N27.50.1.Z7.C	63	27	48	50	7						●
F4260.66.N27.50.1.Z7.C	66	27	48	50	7						●

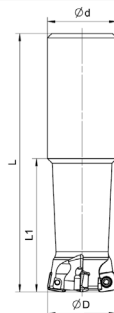
● = skladem v TGS



Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	M	d1	L	z						
F4260.20.M10.25.1.Z2.C	20	M10	16	25	2	1,0	SDKW 080310 SDKT 080315	PT009246	XT09	1,4	●
F4260.25.M12.28.1.Z3.C	25	M12	21	28	3						●
F4260.32.M16.35.1.Z4.C	32	M16	29	35	4						●
F4260.35.M16.35.1.Z4.C	35	M16	29	35	4						●
F4260.42.M16.35.1.Z5.C	42	M16	29	35	5						●

● = skladem v TGS



Stopkové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	L	L1	z						
F4260.20.V20.130.75.1.Z2.C	20	20	130	75	2	1,0	SDKW 080310 SDKT 080315	PT009246	XT09	1,4	●
F4260.25.V25.140.80.1.Z3.C	25	25	140	80	3						●
F4260.32.V32.150.90.1.Z4.C	32	32	150	90	4						●

● = skladem v TGS

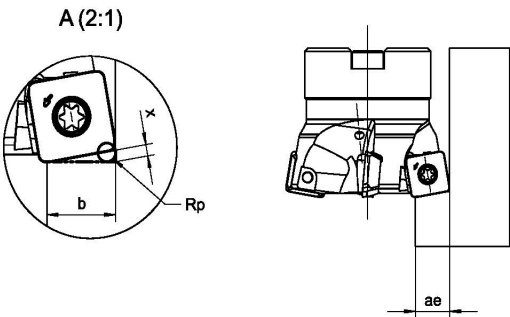
HFC fréza F4260

SQUARE MINI

Přehled vhodných břitových destiček

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

● = skladem v TGS ○ = na objednání



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

Destička SDKW

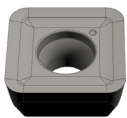


Tvar břitu

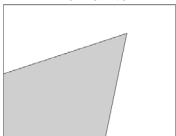


pevný břit pro hrubování oceli, legované oceli, kalené oceli

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	180 - 250	-	0,40 - 1,80	0,40 - 1,80
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220 - 280	160 - 230	-	0,40 - 1,80	-
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280 - 380	140 - 220	-	0,40 - 1,50	-
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200 - 330	-	140 - 210	-	0,40 - 1,30
	Austenitická, kalená ponorem	200 - 330	-	120 - 170	-	0,40 - 1,30
	Duplexy	230 - 260	-	100 - 150	-	0,10 - 1,00
K	Šedá litina	180 - 245	160 - 270	-	0,40 - 1,80	0,40 - 1,80
	Tvárná litina	130 - 230	140 - 250	-	0,40 - 1,80	-
		160 - 250	120 - 210	-	0,40 - 1,80	-
S	Superslitiny	200 - 320	-	30 - 110	-	0,40 - 1,00

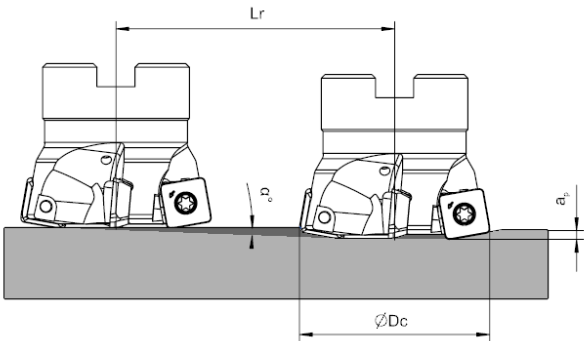
Řezné podmínky ae/D=70%

HFC fréza F4260

SQUARE MINI

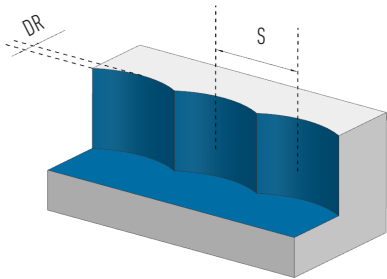
Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	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)		
0,08-0,15	0,05-0,10	Smax = √D.DR-DR^2



S max a DR korespondující s Dc (mm)										
DR (mm)	Dc (mm)									
	20	25	32	35	40	42	50	52	63	66
1,0	4,4	4,9	5,6	5,8	6,2	6,4	7,0	7,1	7,9	8,1
2,0	6,0	6,8	7,7	8,1	8,7	8,9	9,8	10,0	11,0	11,3
3,0	7,1	8,1	9,3	9,8	10,5	10,8	11,9	12,1	13,4	13,7
4,0	8,0	9,2	10,6	11,1	12,0	12,3	13,6	13,9	15,4	15,7
5,0	8,7	10,0	11,6	12,2	13,2	13,6	15,0	15,3	17,0	17,5
6,0	9,2	10,7	12,5	13,2	14,3	14,7	16,2	16,6	18,5	19,0