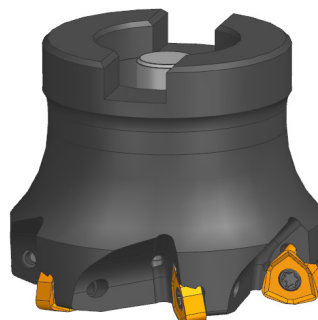
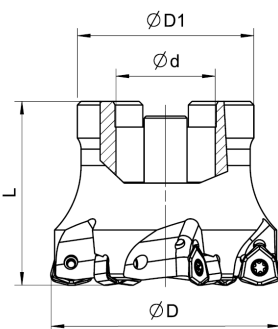


# HFC fréza F4180



## 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



čelní frézování    rampování    planžování



## Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	D1	L	z						
F4180.50.N22.50.1,5.Z5.C	50	22	46	50	5	1,3	WNMX09	TS3006	ITK10	2	●
F4180.52.N22.50.1,5.Z5.C	52	22	46	50	5						●
F4180.63.N27.50.1,5.Z6.C	63	27	48	50	6						●
F4180.66.N27.50.1,5.Z6.C	66	27	48	50	6						●
F4180.80.N27.55.1,5.Z7.C	80	27	60	55	7						●

● = skladem v TGS

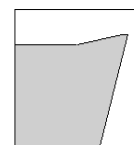
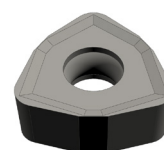
## Přehled vhodných břitových destiček

Katalogové číslo	P	M	K	S	H
WNMX09T316-SS PKU25	○	○	○	○	○
WNMX09T316-SS PKU35	○	○	○	○	○
WNMX09T316-SS PKU36	●	●	●	●	●
WNMX09T316-SS PKT48	○	○	○	○	○
WNMX09T316-SG PKU25	○	○	○	○	○
WNMX09T316-SG PKU26	○	○	○	○	○
WNMX09T316-SG PKU35	●	●	●	●	●
WNMX09T316-SG PKU36	○	○	○	○	○
WNMX09T316-SG PKT48	○	○	○	○	○

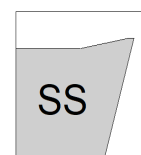
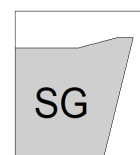
● = skladem v TGS    ○ = na objednání

Destička WNMX09T316

Tvar břitu



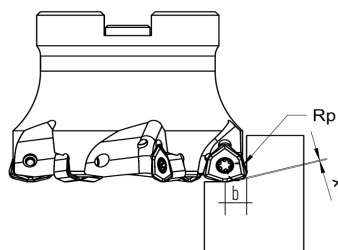
pevný břit pro hrubování oceli, nerezi a litiny



SG-pevný břit pro hrubování oceli, nerezi a litiny

SS-nízká řezná síla pro střední obrábění oceli, nerezi a litiny

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



# HFC fréza F4180



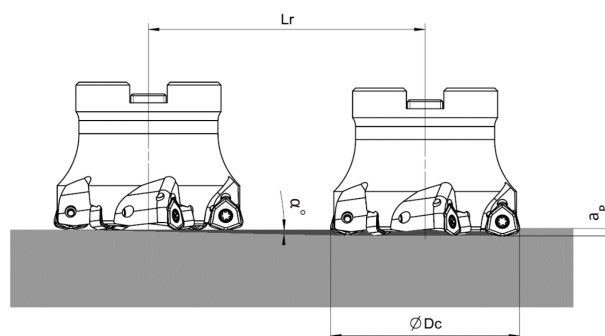
## TRI-CUT

### Doporučené řezné podmínky

		VBD		
		WNMX09T316		
	Řezná rychlost Vc	Posuv na zub fz	Hloubka třísky Ap	
	(m/min.)	(mm/zub)	(mm)	
<b>P</b>	Nelegovaná ocel, žíhaná	180 - 250	0,4 - 1,15	0,4 - 1,35
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	160 - 230		
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	120 - 220		
<b>M</b>	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	140 - 210	0,5 - 1,2	0,4 - 1,0
	Austenitická, kalená ponorem	120 - 170		
	Duplexy	100 - 150		
<b>K</b>	Šedá litina	160 - 250	0,4 - 1,5	0,4 - 1,35
	Tvárná litina	140 - 250		
		120 - 210		
<b>S</b>	Superslitiny	40 - 100	0,4 - 1,0	0,4 - 1,0
<b>H</b>	Tvrdé materiály (+40 HRC)	50 - 100	0,4 - 1,1	0,4 - 1,0

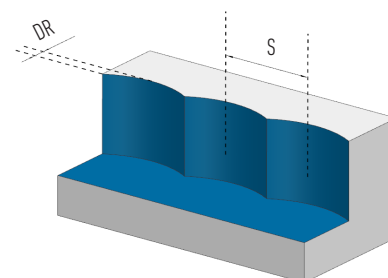
### Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	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	$S_{max} = \sqrt{D \cdot DR - DR^2}$



#### 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