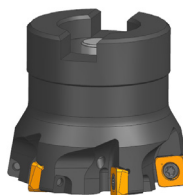
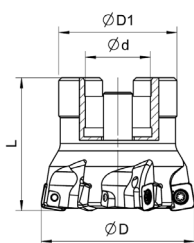


# HFC fréza F4260



## SQUARE MINI

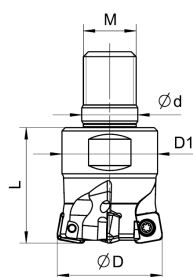
- klidný a kultivovaný chod
- vynikající výkon
- pozitivní VBD se 4 hranami
- robustní výměnná břitová destička
- pro široké spektrum frézovacích operací
- vnitřní chlazení



## 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						●

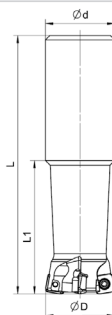
● = skladem v TGS



## 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

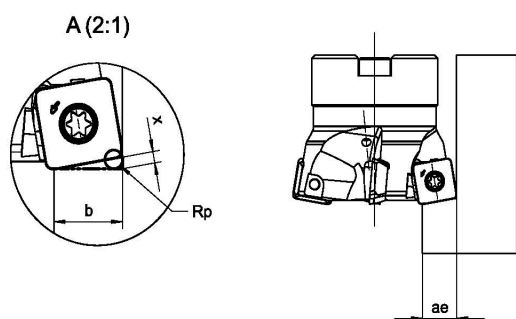


## SQUARE MINI

### 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

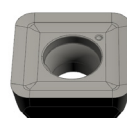


Tvar břítu

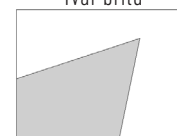


pevný břit pro hrubování oceli, legované oceli, kalené oceli

Destička SDKT



Tvar břítu



nízká řezná síla pro střední obrábění nerezí a vysokoteplotní slitiny

### Doporučené řezné podmínky

	HB	Povlakovaný druh		Typ utvařče	
		P19	M19	SDKW	SDKT
		Řezná rychlost Vc (m/min.)		Posuv na zub fz (mm/zub)	
<b>P</b>	Nelegovaná ocel, žíhaná	125 - 220	180 - 250	-	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
<b>M</b>	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
<b>K</b>	Šedá litina	180 - 245	160 - 270	-	0,40 - 1,80
	Tvárná litina	130 - 230	140 - 250	-	0,40 - 1,80
<b>S</b>	Superslitiny	160 - 250	120 - 210	-	0,40 - 1,80
		200 - 320	-	30 - 110	-

Řezné podmínky ae/D=70%

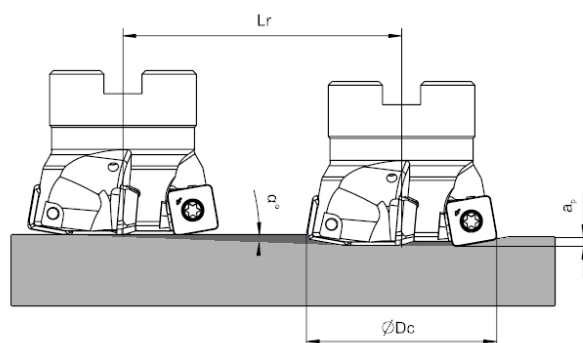
# HFC fréza F4260



## SQUARE MINI

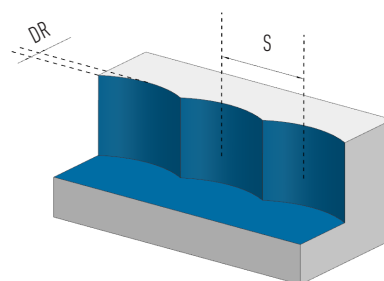
### Rampování

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. $S_{max} = \sqrt{D \cdot DR - DR^2}$
Fz (mm/t)		
0,08-0,15	0,05-0,10	



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