

High feed Cutter

Vlastnosti

- Řada High Feed Cutter s vysokým počtem zubů pro frézování litiny.
- Rychlovýměnný typ pro zkrácení doby výměny frézy.



Návod na ustavení VBD

- Pro přesné nastavení VBD se používá speciální zařízení.

Typ	Typ s adaptérem	Válečkový typ	Deskový typ
Náčrt			
Vlastnosti	<ul style="list-style-type: none"> - Pro průměry do 160 mm - Kontrola a nastavení frézy může proběhnout naráz 	<ul style="list-style-type: none"> - Pro průměry nad 200 mm - Díky 3 nastavitelným vodícím válečkům je možno použít pro různé průměry nástrojů 	<ul style="list-style-type: none"> - Vhodné pro malé průměry - Není nutné odepínat frézu ze stroje - Desku si můžete vyrobit sami

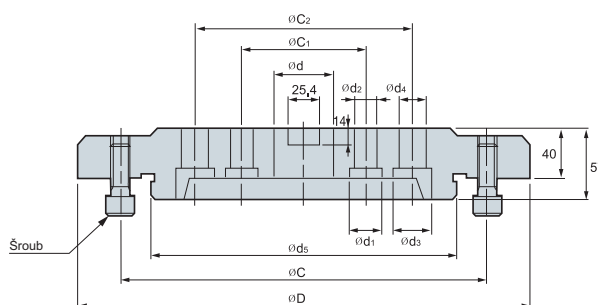
Seřízení VBD s typem adaptérovým a válečkovým

- 1 Očistěte frézu.
- 2 Nastavte doraz.
- 3 Přesuňte všechny VBD na doraz a dotáhněte (krouticí moment 2 N.m) klín.
- 4 Vyměňte doraz za úchylkoměr.
- 5 Změřte jednotlivé VBD.
- 6 Jestli je VBD mimo toleranční pole, seřídte ji. (pro hrubování 10–20 μm, pro dokončování 5–10 μm)
- 7 Dotáhněte klín (krouticí moment 7–8 N.m).
- 8 Změřte konečné házení pomocí číselníkového úchylkoměru.

Upozornění

- Jestliže bude klín při upínání dotažen nadměrně, dojde k pohybu VBD následkem deformací.
- Při upínání klínu musíte používat momentový klíč, pro přesnější ustavení VBD.

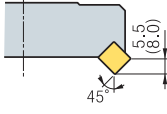
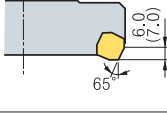
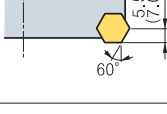
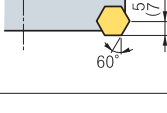
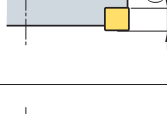
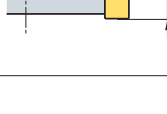
Adaptér (ø 200–450)



Označení	Sklad		ø D	ø d	ø d ₁	ø d ₂	ø d ₃	ø d ₄	ø d ₅	ø C	ø C ₁	ø C ₂	N	Fréza
	P	L												
APR 200			180	47 625	26	18	-	-	80	120	101,6	-	4	ø 200
250			230	47 625	26	18	-	-	120	170	101,6	-	4	ø 250
315			295	47 625	26	18	32	22	180	230	101,6	177,8	6	ø 315
355			335	63,50	26	18	32	22	220	270	101,6	177,8	6	ø 355
400			370	63,50	26	18	32	22	250	300	101,6	177,8	8	ø 400
450			420	63,50	26	18	32	22	300	350	101,6	177,8	8	ø 450

●: Skladová položka ○: V přípravě na sklad

● Typy a vlastnosti fréz

Označení	Průměr frézy	Obrobek, oblast použití	Min. drsnost povrchu	Úhel nastavení a max. hloubka třísky (pro řadu 500)	Axiální úhel čela	Radiální úhel čela	Dodávaný typ VBD
ANH4000 ANH5000	ø 100–450	Litina Hrubování	25Z		-5°	-6°	SNCN1204ENN SNCN1504ENN
CDH4000 CDH5000	ø 100–450	Litina Hrubování Dokončování	18Z		+10°	+5°	SDCN42R SDCN53R
DEH5000	ø 100–450	Hliníková slitina Hrubování	20Z		+14°	+6°	HECN090408FN
DPH5000	ø 100–450	Litina Hrubování Dokončování	12Z		+5°	-3°	HPEN090408 HPEN090408-WC
PNH4000 PNH5000	ø 125–450	Litina Dokončování	12Z		-5°	-6°	SNEF435 SNEF535
PPH4000	ø 125–450	Litina Dokončování	12Z		+5°	-5°	SPEN120416-WC

● Doporučené řezné podmínky

Obrobek	Řezné podmínky		Řezné materiály	Poznámka
	vc (m/min)	fz (mm/t)		
Litina	100–230	0,05–0,2	PC6510	PVD Povlakované
	80–150	0,05–0,2	H01,G10	Nepovlakované
Slitiny hliníku	400	0,1–0,3	PC6510	PVD Povlakované
	400	0,05–0,2	H01,G10	Nepovlakované