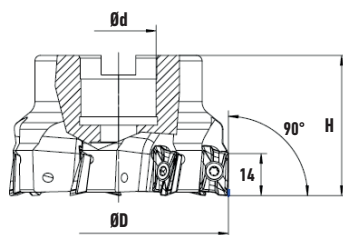


Rohová fréza F1600

- rohová fréza s pozitivní výměnnou destičkou
- přívod chlazení k destičce u všech průměrů fréz
- nestejná rozteč zubů
- k dispozici v průměrech 40 mm až 170 mm
- vysoké posuvy na zub možné díky stabilní a robustní VBD
- vhodné pro oceli, litiny i nerezavějící oceli a superlitiny
- vhodné rozměry pro modulární systémy D50, D63 a D80
- provedení pro výsuvná vřetena D130 a D160 mm



Nástrčné provedení



Objednací číslo	Ø D	Ø d	H	Z	Šroubek	Klíč*	Utahovací moment v Nm	Skladová dostupnost
F1600.40.N16.40.14.Z4.C	40	16	40	4	BFTX 0409 IP	15 IP	3	●
F1600.40.N22.40.14.Z4.C	40	22	40	4				●
F1600.50.N22.40.14.Z5.C	50	22	40	5				●
F1600.52.N22.40.14.Z5.C	52	22	40	5				○
F1600.63.N22.40.14.Z5.C	63	22	40	5				●
F1600.66.N22.40.14.Z5.C	66	22	40	5				●
F1600.80.N27.50.14.Z6.C	80	27	50	6				●
F1600.85.N27.50.14.Z6.C	85	27	50	6				○
F1600.100.N32.50.14.Z7.C	100	32	50	7				●
F1600.125.N40.63.14.Z7.C	125	40	63	7				●
F1600.140.N40.63.14.Z8.C	140	40	63	8				●
F1600.160.N40.63.14.Z8.C	160	40	63	8				●
F1600.170.N40.63.14.Z9.C	170	40	63	9				○

● = skladem v TGS ○ = dodání do týdne C – vnitřní chlazení | *klíč není součástí balení

Rohová fréza F1600

Přesná VBD se silnou řeznou hranou a nízkou řeznou silou

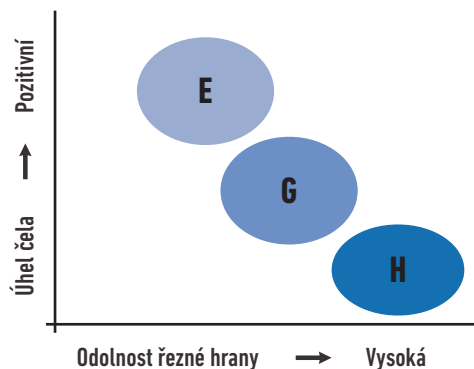
- řezná hrana tvaru vlny snižuje řeznou sílu - zlepšuje pevnost bříty
- velmi kvalitní jakost povrchu díky úzké toleranci řezné hrany
- jemné obrábění i při hlubokém drážkování
- vhodné i pro méně stabilní stroje nebo podmínky obrábění

Přehled vhodných břitových destiček

Použití	Povlakovaný karbid										Karbid	DLC	
Vysokorychlostní /lehké obrábění	P				K		M	S			K	N	N
Běžné použití	P				K		M	S	M	S			N
Hrubování	P	P			K		M	S					

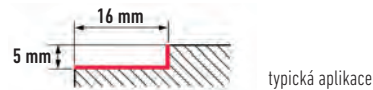
Kat. č.	P100	P200	P300	K200	K300	M200	M300	NH1	L1000	Poloměr r
APMT 175508 L	○	○	○	○	○					0,8
APMT 175504 G	○	○	○	○	○					0,4
APMT 175508 G	○	●	○	○	○					0,8
APMT 175512 G	○	○	○	○	○					1,2
APMT 175516 G	○	○	○	○	○					1,6
APMT 175508 H	○	●	○	○	○					0,8
APMT 175512 H	○	○	○	○	○					1,2
APMT 175504 E						○	○			0,4

● = skladem v TGS ○ = dodání do týdne



Kat. č.	P100	P200	P300	K200	K300	M200	M300	NH1	L1000	Poloměr r
APMT 175508 E			○			●	●			0,8
APMT 175512 E						○	○			1,2
APMT 175516 E						○	○			1,6
APMT 175508 EH			○			○	○			0,8
APET 175502 S								○	○	0,2
APET 175504 S								○	○	0,4
APET 175508 S								○	○	0,8

Doporučené řezné podmínky



ISO	Materiál	HB	Geometrie	Povlakovaný druh																				
				P100			P200			P300			K200			K300			M200			M300		
				0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35	0.12	0.25	0.35
				Posuv (mm/zub)																				
				Řezná rychlost, v _c (m/min)																				
P	nelegovaná ocel, < 0,15%C, žíhaná	125	G	395	365	345	365	345	325	345	325	305												
	nelegovaná ocel, < 0,45%C, žíhaná	190		305	275	255	275	255	235	255	235	215												
	nelegovaná ocel, < 0,45%C, popouštěná	250		245	215	195	215	195	175	195	175	155												
	nelegovaná ocel, < 0,75%C, žíhaná	270		195	185	145	175	155	135	155	135	115												
	nelegovaná ocel, < 0,75%C, popouštěná	300		155	125	105	125	105	85	105	85	65												
	nízkolegovaná ocel, žíhaná	180		285	255	235	255	235	215	235	215	195												
	nízko legovaná ocel, popouštěná	275		185	155	135	165	145	125	145	125	105												
	nízko legovaná ocel, popouštěná	300		155	125	105	135	115	95	115	95	75												
	nízko legovaná ocel, popouštěná	350		125	95	75	105	85	65	85	65	45												
	vysoce legovaná a nástr., žíhaná	200		255	225	205	225	205	185	205	185	165												
vysoce legovaná a nástr., popouštěná	325	125	95	75	95	75	55	75	55	35														
M	nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200	E													190	170	140	170	155	125			
	austenitická, kalená ponorem	180														205	185	155	185	165	140			
K	šedá litina		G													295	265	245	265	245	225			
	tvárná litina															195	165	145	165	145	125			
S	vysokoteplotní slitiny, Fe, žíhané	300	E													48	29		44	24				
	vysokoteplotní slitiny, Fe, kalené	330														48	29		44	24				

U geometrie H zvyšte posuv o 20 % oproti hodnotám uvedeným pro geometrii G, řezná rychlost je stejná.