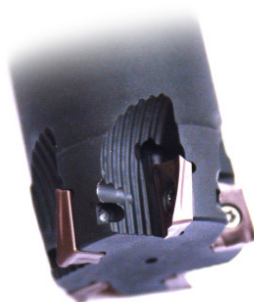


# Rohová fréza F1650

- rohová fréza s pozitivní výměnnou destičkou
- přívod chlazení k destičce u všech průměrů fréz
- nestejná rozteč zubů u Ø32
- k dispozici v průměrech 14 mm až 100 mm
- vysoké posuvy na zub možné díky stabilní a robustní VBD
- vhodné pro oceli, litiny i nerezavějící oceli a superslitiny
- na objednávku další mezirozměry
- vnitřní chlazení

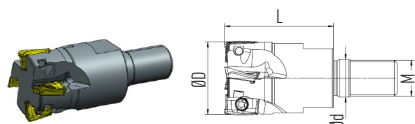


## Válcové provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	L1	L	z				
F1650.14.V16.80.25.Z1.C	14	16	25	80	1	BFTX0305IP	8IP	2	●
F1650.16.V16.100.30.Z2.C	16	16	30	100	2				●
F1650.20.V20.110.30.Z3.C*	20	20	30	110	3	BFTX0306IP	8IP	2	●
F1650.25.V25.120.35.Z4.C	25	25	35	120	4				●
F1650.32.V32.130.45.Z5.C	32	32	45	130	5				●

● = skladem v TGS

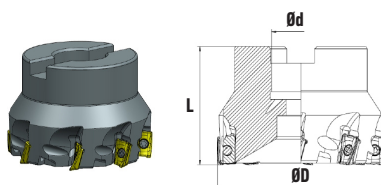
## Modulární provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)					Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	M	L	z				
F1650.16.M8.25.10.Z2.C	16	8.5	M8	25	2	BFTX0305IP	8IP	2	○
F1650.18.M8.25.10.Z2.C	18	8.5	M8	25	2				○
F1650.20.M10.30.10.Z3.C	20	10.5	M10	30	3	BFTX0306IP	8IP	2	●
F1650.25.M12.35.10.Z4.C	25	12.5	M12	35	4				●
F1650.28.M12.35.10.Z4.C	28	12.5	M12	35	4				○
F1650.32.M16.40.10.Z5.C	32	17.0	M16	40	5				●
F1650.40.M16.40.10.Z6.C	40	17.0	M16	40	6				○

● = skladem v TGS    ○ = na objednání

## Nástrčné provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)				Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	L	z				
F1650.40.N16.40.10.Z6.C	40	16	40	6	BFTX0306IP	8IP	1,2	●
F1650.50.N22.40.10.Z7.C	50	22	40	7				●
F1650.63.N22.45.10.Z8.C	63	22	45	8				●
F1650.80.N27.50.10.Z10.C	80	27	50	10				●
F1650.100.N32.55.10.Z12.C	100	32	55	12				○

● = skladem v TGS    ○ = na objednání

# Rohová fréza F1650

## Přesná VBD se silnou řeznou hranou a nízkou řeznou silou

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

## Břítové destičky (pro frézy F1650)

Použití	Povlakovaný karbid				Karbid		DLC	
Vysokorychlostní /lehké obrábění	P		K		MS		KN	N
Běžné použití	P		K		MS	MS		N
Hrubování	P	P		K		MS		

Kat. č.	Povlakovaný karbid								Poloměr	
	P100	P200	P300	K200	K300	M200	M300	NH1		L1000
APMT 120404 G	○	●	○	○	○					0,4
APMT 120408 G	○	●	○	○	○					0,8
APMT 120412 G	○	○	○	○	○					1,2
APMT 120404 H	○	○	○	○	○					0,4
APMT 120408 H	○	●	○	○	○					0,8
APMT 120412 H	○	○	○	○	○					1,2
APMT 120404 E						●	●			0,4
APMT 120408 E			○			●	●			0,8
APMT 120412 E						○	○			1,2
APMT 120408 EH			○			○	○			0,8
APET 120402 S								○	○	0,2
APET 120404 S								○	○	0,4
APET 120408 S								○	○	0,8

● = skladem v TGS ○ = dodání do týdne

## Doporučené řezné podmínky

ISO	Materiál	HB	Geometrie	Povlakovaný druh																	
				P100		P200		P300		K200		K300		M200		M300					
				Posuv (mm/zub)																	
				Řezná rychlost, $v_c$ (m/min)																	
P	Nelegovaná ocel, <0,15%C, žíhaná	125	G	375	345	325	345	325	310	325	310	290									
	Nelegovaná ocel, <0,45%C, žíhaná	190	G	280	250	230	250	230	215	230	215	215									
	Nelegovaná ocel, <0,45%C, popouštěná	250	G	230	205	185	205	185	165	185	165	145									
	Nelegovaná ocel, <0,75%, žíhaná	270	G	185	160	140	170	150	130	150	130	113									
	Nelegovaná ocel, <0,75%, popouštěná	300	G	140	110	90	110	90	70	90	70	50									
	Nízko legovaná ocel, žíhaná	180	G	260	230	215	230	215	195	215	195	175									
	Nízko legovaná ocel, popouštěná	275	G	165	140	120	145	125	110	125	110	90									
	Nízko legovaná ocel, popouštěná	300	G	145	123	103	132	112	93	112	93	73									
	Nízko legovaná ocel, popouštěná	350	G	123	93	73	103	83	63	83	63	43									
	Vys. legovaná a nástrojová ocel, žíhaná	200	G	230	215	185	205	185	165	185	165	145									
	Vys. legovaná a nástrojová ocel, popouštěná	325	G	123	93	73	93	73	53	73	53	33									
M	Nerezová ocel, feritická/martenzitická, žíhaná	200	E										170	150	123	150	135	103			
	Austenitická, kalená ponorem	180	E										185	165	145	165	145	123			
K	Šedá litina		G										180	250	230	250	230	215			
	Tvárná litina		G										185	155	135	155	135	120			
S	Vysokoteplotní slitiny, na bázi Fe, žíhané	300	E														48	39	43	34	
	Vysokoteplotní slitiny, na bázi Fe, kalené	330	E														34	24	29	19	

## Přehled utvařečů třísky

- E - lehké obrábění až po běžné obrábění
- G - všeobecné, přerušované obrábění
- H - hrubování, těžké přerušované obrábění

