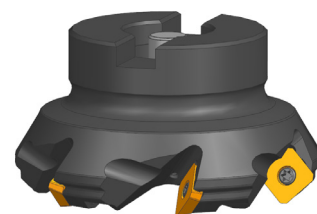
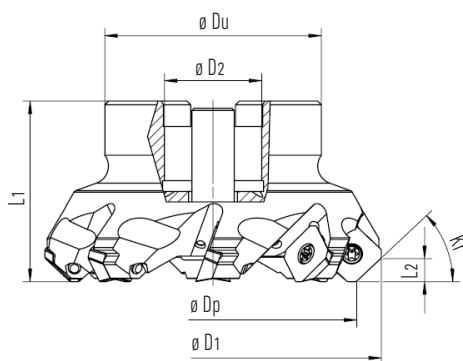


Čelní fréza F2400



- velmi kvalitní povrch po opracování
- pozitivní VBD se 4 hranami
- lisované a broušené VBD
- vhodné jak na hrubování, tak i na dokončování
- vnitřní chlazení
- pozitivní geometrie a nerovnoměrná zubová rozteč snižuje vznik vibrací



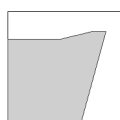
čelní frézování



Nástrčné provedení

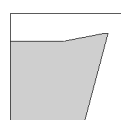
Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destička	Šroubek	Klíč	Utahovací moment v Nm	Podložka + šroub
	D _p	D ₁	D ₂	D _u	L ₁	L ₂	K _r	Z					
F2400.50.N22.40.6.Z4.N.C	50	63,4	22	42	40	6	45°	SEET 13T3 ASGN SEET 13T3 AFGN SEET 13T3 ARGN SEMT 13T3 ARGN SEET 13T3 ADGN-R SEET 13T3 AEGN-R	objednací číslo P0351200	TX15	3	Objednací číslo podložka TCS130300 šroub T0503509 (5Nm) klíč H3,5 H1004059	
F2400.50.N22.40.6.Z5.C	50	63,4	22	42	40								
F2400.63.N22.40.6.Z5.N.C	63	76,6	22	48	40								
F2400.63.N22.40.6.Z6.C	63	76,6	22	48	40								
F2400.80.N27.50.6.Z6.N.C	80	93,5	27	60	50								
F2400.80.N27.50.6.Z8.C	80	93,5	27	60	50								
F2400.100.N32.50.6.Z7.N.CP	100	113,5	32	70	50								
F2400.100.N32.50.6.Z9.CP	100	113,5	32	70	50								
F2400.125.N40.63.6.Z8.N.CP	125	138,5	40	90	63								
F2400.125.N40.63.6.Z10.CP	125	138,5	40	90	63								
F2400.160.N40.63.6.Z9.N.CP	160	173,5	40	110	63								
F2400.160.N40.63.6.Z11.CP	160	173,5	40	110	63								
F2400.200.N60.63.6.Z10.N.CP	200	213,5	60	145	63								
F2400.200.N60.63.6.Z12.CP	200	213,5	60	145	63								

N – nerovnoměrná zubová mezera C – vnitřní chlazení P – s podložkami



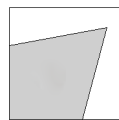
SEMT/SEET
ASGN/ARGN

zesílené provedení v negativu



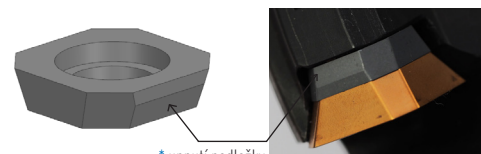
SEET
ADGN-R

zaoblené provedení s lamačem třísek



SEET
AEGN-R/AFGN

ostré provedení s lamačem třísek



* upnutí podložky

* podložka musí být namontována tak, aby označená plocha směřovala k vnější straně frézy

Přehled vhodných břitových destiček

	P			M			K				S	H 40-50HRC		H 40-50HRC		H > 55HRC		N				
Vysokorychlostní obrábění / lehké obrábění																						
Běžné použití																						
Hrubování																						
	PK19	TPJ42	TSJ44	TSJ46	TXG24	PMK19	TPJ42	TMJ46	PMK19	PK19	TPJ42	TSJ44	TXG24	PMK19	TPJ42	TPJ42	TSJ44	TPJ42	TPJ45	TPJ45	AL19	TD51
SEET 13T3 ASGN	●					●			●	●				●								
SEET 13T3 AFGN																					●	
SEET 13T3 ARGN		●	●	●	●		●	●		●	●	●			●	●	●	●	●			
SEMT 13T3 ARGN		●	●	●			●	●		●	●											
SEET 13T3 ADGN-R		●	●				●	●		●	●				●	●		●				
SEET 13T3 AEGN-R																						●

● = 1.volba doporučené

● = 2.volba vhodné

Čelní fréza F2400



Doporučené řezné podmínky

	HB	Řezná rychlost Vc (m/min)									
		PK19	TPJ42	TSJ44	TSJ46	TXG24	PMK19	TMJ46	TPJ45	AL19	TDS51
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	125-220	150-230		180-250	180-250	130-160				
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220-280	140-220		180-250	180-250	120-150				
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280-380	130-180	140-200	140-200	140-200	100-130				
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200-330		140-180			100-120	140-180			
	Austenitická, kalená ponorem	200-330		120-150			80-110	120-150			
	Duplexy	230-260		90-130			70-100	90-130			
K	Šedá litina	180-245	150-280	140-220	140-220	140-220	130-250				
	Tvárná litina	130-230	130-230	100-180	100-180		100-180	110-220			
		160-250	80-190	90-160	90-160		90-160	80-170			
S	Titan, titanové slitiny			30-70							
	Inconel, žáruvzdorné slitiny			20-40							
H	Kalená ocel 40-50HRC			100-160	100-160						
	Kalená ocel 50-55HRC			80-120				80-120			
	Kalená ocel > 55HRC							65-90			
N	Hliník a neželezné kovy	30-130							350-1400	600-900	

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	HB	Fz (mm/zub) / Ap (mm)										
		PK19		TPJ42		TSJ44		TPJ45		TXG24		
		Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	125-220	0,1-0,3	0,6-6,0							0,1-0,3	0,3-3,5
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220-280	0,1-0,3	0,6-6,0							0,1-0,3	0,3-3,5
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280-380	0,1-0,3	0,6-6,0	0,1-0,25	0,3-3,0	0,1-0,25	0,3-3,0				
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200-330			0,1-0,25	0,1-2,5						
	Austenitická, kalená ponorem	200-330			0,05-0,2	0,1-2,5						
	Duplexy	230-260			0,05-0,2	0,1-2,5						
K	Šedá litina	180-245	0,1-0,3	0,6-6,0	0,1-0,3	0,3-3,5	0,1-0,3	0,3-3,5			0,1-0,3	0,3-3,5
	Tvárná litina	130-230	0,1-0,3	0,6-6,0	0,1-0,3	0,3-3,5	0,1-0,3	0,3-3,5			0,1-0,3	0,3-3,5
		160-250	0,1-0,3	0,6-6,0	0,1-0,3	0,3-3,5	0,1-0,3	0,3-3,5			0,1-0,3	0,3-3,5
S	Titan, titanové slitiny				0,1-0,15	1,5						
	Inconel, žáruvzdorné slitiny				0,1-0,18	1,5						
H	Kalená ocel 40-50HRC				0,07-0,18	0,2-2,5	0,07-0,18	0,2-2,5				
	Kalená ocel 50-55HRC				0,05-0,12	0,2-2,5			0,05-0,12	0,1-2,5		
	Kalená ocel > 55HRC								0,03-0,08	0,1-2,5		
N	Hliník a neželezné kovy	30-130										

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	HB	Fz (mm/zub) / Ap (mm)										
		PMK19		TMJ46		TSJ46		AL19		TDS51		
		Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	125-220	0,1-0,25	0,6-6,0			0,1-0,3	0,3-3,5				
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220-280	0,1-0,2	0,6-6,0			0,1-0,3	0,3-3,5				
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280-380	0,1-0,2	0,6-6,0			0,1-0,25	0,3-3,5				
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200-330	0,1-0,2	0,6-6,0	0,1-0,25	0,1-2,5						
	Austenitická, kalená ponorem	200-330	0,1-0,2	0,6-6,0	0,05-0,2	0,1-2,5						
	Duplexy	230-260	0,1-0,2	0,6-6,0	0,05-0,2	0,1-2,5						
K	Šedá litina	180-245	0,1-0,25	0,6-6,0								
	Tvárná litina	130-230	0,1-0,25	0,6-6,0								
		160-250	0,1-0,25	0,6-6,0								
N	Hliník a neželezné kovy	30-130						0,1-0,2	0,4-3,5	0,1-0,25	0,5-3,0	