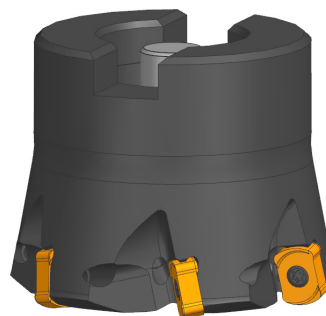
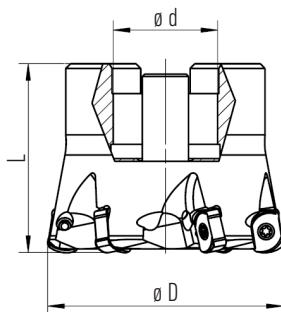


HFC fréza F4100



ECO-CUT MAXI

- výjimečný výkon při frézování
- negativní VBD se 4 hranami
- nízká řezná síla při maximálním výkonu
- oboustranná vyměnitelná destička se čtyřmi hranami
- stabilní upnutí destičky umožňuje její max. využití
- vnitřní chlazení



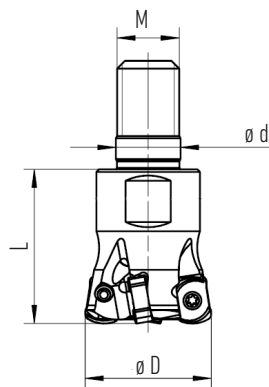
čelní frézování rampování zavrtávání



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)				Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	L	z						
F4100.50.N22.50.Z6.C	50	22	50	6	1,4	JNMT09R2.5	TS3504	TK15	3	●
F4100.52.N22.50.Z6.C	52	22	50	6						●
F4100.52.N27.50.Z6.C	52	27	50	6						○
F4100.63.N27.50.Z7.C	63	27	50	7						●
F4100.66.N27.50.Z7.C	66	27	50	7						●
F4100.80.N27.50.Z8.C	80	27	50	8						●
F4100.100.N32.60.Z10.C	100	32	60	10						○

● = skladem v TGS ○ = na objednání



Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Ap max.	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	M	L	z						
F4100.25.M12.35.Z3.C	25	12,5	M12	35	3	1,4	JNMT09R2.5	TS4009	TK15	3	●
F4100.32.M16.43.Z4.C	32	17,0	M16	43	4						●
F4100.35.M16.43.Z4.C	35	17,0	M16	43	4						●
F4100.40.M16.43.Z5.C	40	17,0	M16	43	5						○
F4100.42.M16.43.Z5+.C	42	17,0	M16	43	5						●

● = skladem v TGS ○ = na objednání

HFC fréza F4100

ECO-CUT MAXI

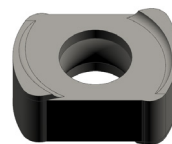


Přehled vhodných břitových destiček

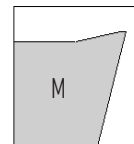
Katalogové číslo	P	M	K	S	H
JNMT09R2.5-M PKU25	●	●	●	●	●
JNMT09R2.5-M PKU35	●	●	●	●	●
JNMT09R2.5-M PKT48	○	○	○	○	

● = skladem v TGS ○ = na objednání

Destička JNMT09R2.5

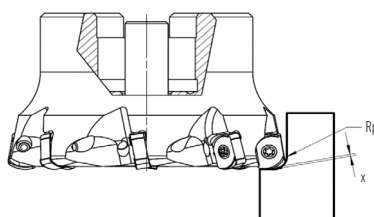


Tvar bříty



M-nízká řezná síla pro střední obrábění oceli, nerez a litiny

Destička	Program	
	Rp	x
JNMT09R2.5	2,5	0,61



Doporučené řezné podmínky

		VBD		
		JNMT09R2.5		
		Řezná rychlost Vc (m/min.)	Posuv na zub fz (mm/zub)	Hloubka třísky Ap (mm)
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	180 - 250	0,4 - 2,0	0,3 - 1,4
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	160 - 230		
	Vysoce legovaná a nástř., žíhaná	120 - 220		
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	140 - 180	0,3 - 1,6	0,3 - 1,2
	Austenitická, kalená ponorem	120 - 170		
	Duplexy	100 - 150		
K	Šedá litina	160 - 250	0,4 - 2,0	0,3 - 1,4
	Tvárná litina	140 - 250 120 - 210		
S	Superslitiny	40 - 100	0,3 - 1,2	0,3 - 1,2
H	Tvrde materiály (+40 HRC)	50 - 100	0,3 - 1,4	0,3 - 1,2

Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	Max ap	Min Lr
25	5,1	1	15,8
32	3,5	1	22,8
35	3,1	1	25,8
42	2,4	1	33,8
50	2	1	40,8
52	1,9	1	42,8
63	1,5	1	53,8
66	1,4	1	56,8
80	1,1	1	70,8

