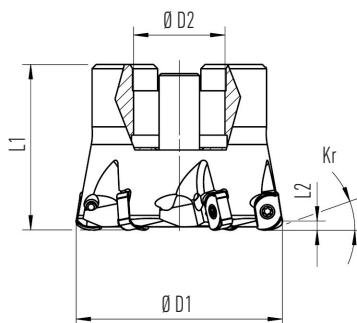


HFC fréza F4100

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

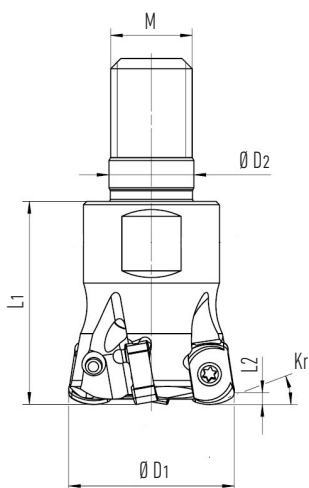


čelní frézování rampování zavrtávání



Nástrčné provedení

| Objednací číslo | Rozměry (mm) | | | | | Kr | Z | Destičky | Šroubek | Klíč | Utahovací moment (Nm) |
|------------------------|--------------|----|----|-----|-----|----|------------|------------------------------------|---------|------|-----------------------|
| | D1 | D2 | L1 | L2 | | | | | | | |
| F4100.50.N22.50.Z6.C | 50 | 22 | 50 | | | 6 | | | | | |
| 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 | 1,4 | 2,5 | 7 | JNMT09R2.5 | M4x07 objednací číslo TS4009 | TK15 | 3 | |
| 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 | | | | | |



Modulární provedení

| Objednací číslo | Rozměry (mm) | | | | | | | Destičky | Šroubek | Klíč | Utahovací moment (Nm) |
|----------------------|--------------|------|----|-----|-----|-----|---|------------|------------------------------------|------|-----------------------|
| | D1 | D2 | L1 | L2 | Kr | M | Z | | | | |
| F4100.25.M12.35.Z3.C | 25 | 12,5 | 35 | | | M12 | 3 | | | | |
| F4100.32.M16.43.Z4.C | 32 | 17,0 | 43 | | | M16 | 4 | | | | |
| F4100.35.M16.43.Z4.C | 35 | 17,0 | 43 | 1,4 | 2,5 | M16 | 4 | JNMT09R2.5 | M4x07 objednací číslo TS4009 | TK15 | 3 |
| F4100.40.M16.43.Z5.C | 40 | 17,0 | 43 | | | M16 | 5 | | | | |
| F4100.42.M16.43.Z5.C | 42 | 17,0 | 43 | | | M16 | 5 | | | | |

HFC fréza F4100

ECO-CUT MAXI

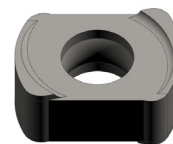


Přehled vhodných břitových destiček

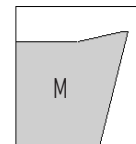
| Katalogové číslo | P | M | K | S | H |
|--------------------|---|---|---|---|---|
| JNMT09R2.5-M PKU25 | ● | ● | ● | ● | ● |
| JNMT09R2.5-M PKU35 | ● | ● | ● | ● | ● |
| JNMT09R2.5-M PKS48 | ● | ● | ● | ● | ● |

● = 1.volba doporučené ● = 2.volba vhodné

Destička JNMT09R2.5

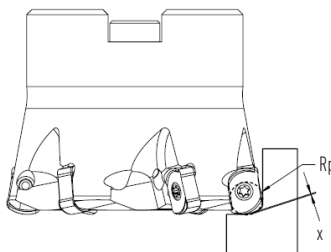


Tvar bříty



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, žháná | 180 - 250 | | |
| | Nízkolegovaná ocel, žháná | 160 - 230 | 0,4 - 2,0 | 0,3 - 1,4 |
| | Vysoce legovaná a nástr., žháná | 120 - 220 | | |
| M | Nerezová ocel, ferit./marten., žháná | 140 - 180 | | |
| | Austenitická, kalená ponorem | 120 - 170 | 0,3 - 1,6 | 0,3 - 1,2 |
| | Duplexy | 100 - 150 | | |
| K | Šedá litina | 160 - 250 | | |
| | Tvárná litina | 140 - 250 | 0,4 - 2,0 | 0,3 - 1,4 |
| | | 120 - 210 | | |
| S | Superslitiny | 40 - 100 | 0,3 - 1,2 | 0,3 - 1,2 |
| H | Vysokoteplotní slitiny | 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 |

