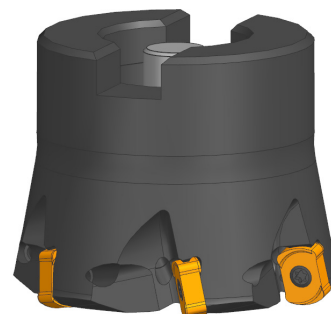
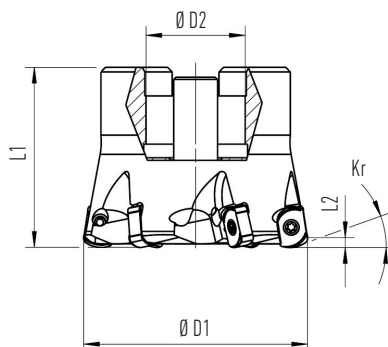


HFC fréza F4150

ECO-CUT

- 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

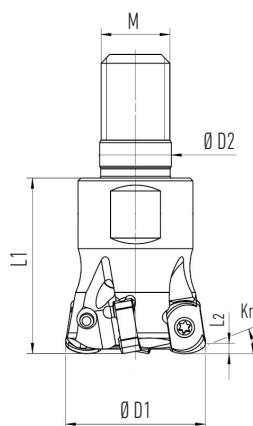


čelní frézování rampování zavrtávání



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2	L1	L2	Kr				
F4150.40.N16.40.1.Z6.C	40	16	40	1,4	2	6	M3x05 objednací číslo TS3004	TK08	1,2
F4150.50.N22.40.1.Z7.C	50	22	40			7			
F4150.52.N22.40.1.Z7.C	52	22	40			7			
F4150.63.N22.40.1.Z8.C	63	22	40			8			
F4150.66.N22.40.1.Z8.C	66	22	40			8			



Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	
	D1	D2	L1	L2	Kr					
F4150.16.M8.25.1.Z2.C	16	8,5	25	1,4	2	M8	M3x05 objednací číslo TS3004	TK08	1,2	
F4150.20.M10.30.1.Z3.C	20	10,8	30			M12				3
F4150.25.M12.30.1.Z4.C	25	12,5	30			M12				4
F4150.32.M16.35.1.Z5.C	32	17,0	35			M16				5
F4150.35.M16.35.1.Z5.C	35	17,0	35			M16				5
F4150.40.M16.45.1.Z6.C	40	17,0	45			M16				6
F4150.42.M16.35.1.Z6.C	42	17,0	35			M16				6

HFC fréza F4150



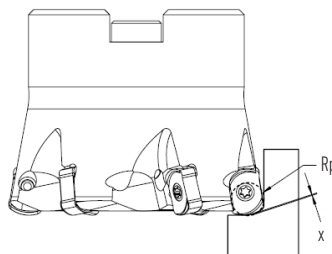
ECO-CUT

Přehled vhodných břitových destiček

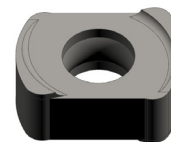
Katalogové číslo	P	M	K	S	H
JNMT06R2.0-S PKU25	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-S PKU35	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-S PKS48	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-M PKU25	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-M PKU35	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-M PKS48	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-R PKU25	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-R PKU35	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-S PKS48	•	•	•	•	•

• = 1.volba doporučené • = 2.volba vhodné

Destička	Program	
	Rp	x
JNMT06R2.0	2,0	0,42



Destička JNMT06R2.0



Tvary břitů



R-pevný břit pro hrubování oceli, nerezí a litiny

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

S-ostrá geometrie pro dokončování v oceli, nerezí a litině

Doporučené řezné podmínky

		VBD JNMT06R2.0		
		Řezná rychlost Vc (m/min.)	Posuv na zub fz (mm/zub)	Hloubka třísky Ap (mm)
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	180 - 250	0,4 - 1,6	0,3 - 0,9
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	160 - 230		
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	120 - 220		
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	140 - 180	0,3 - 1,2	0,3 - 0,7
	Austenitická, kalená ponorem	120 - 170		
	Duplexy	100 - 150		
K	Šedá litina	160 - 250	0,4 - 1,6	0,3 - 0,9
	Tvárná litina	140 - 250		
		120 - 210		
S	Superlitiny	40 - 100	0,3 - 0,8	0,3 - 0,6
H	Tvrdé materiály (+40 HRC)	50 - 100	0,3 - 1,0	0,3 - 0,6

Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	Max ap	Min Lr
16	6	1	9,6
20	4,2	1	13,6
25	3,1	1	18,6
32	2,2	1	25,6
35	2	1	28,6
40	1,7	1	33,6
42	1,6	1	35,6
50	1,3	1	43,6
52	1,3	1	45,6
63	1	1	56,6
66	1	1	59,6

