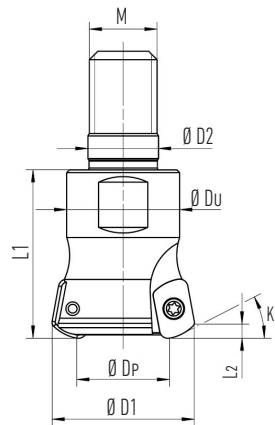


HFC fréza F4350



MICRO-CUT

- pozitivní VBD se 2 hranami
- výjimečný výkon při frézování
- nízká řezná síla při maximálním výkonu
- výborný nástroj při operacích s vysokým vyložením
- vnitřní chlazení

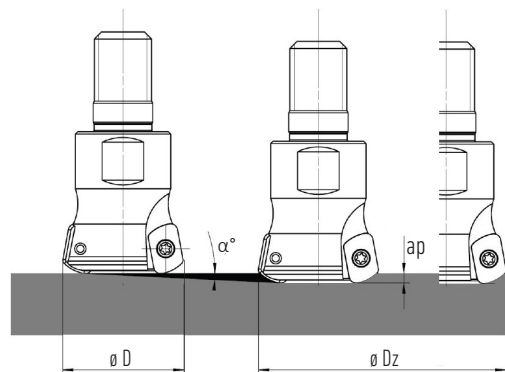


Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destička	Šroubek	Šroubovák	Utahovací moment v Nm	
	Dp	D1	D2	Du	L1	L2	Kr	M					Z
F4350.16.M8.28.1.2.Z2.C	6,2	16	8,5	13	28			M8	2	EXMT0603GN-8 EXMT0603FN-8XL EXNW0603GN-8	M2,5x06 <i>objednací číslo</i> TG031862	XT8	1,1
F4350.20.M10.30.1.2.Z3.C	10,2	20	10,5	18	30	1,2	2	M10	3				
F4350.25.M12.35.1.2.Z4.C	15,2	25	12,5	21	35			M12	4				
F4350.32.M16.40.1.2.Z5.C	22,2	32	17	29	40			M16	5				

Rampování / zavrtávání

Ø D	Rampování Úhel α°	Dz průměr zavrtávání
16	4	22-30
20	3	30-38
25	2	40-48
32	2	54-62



Přehled vhodných břitových destiček

Katalogové číslo	P		M		K		H 30-50 HRC >55					
	TXG24	TPJ42	TPJ142	TSJ46	TMJ46	TMJ146	TXG24	TPJ42	TPJ142	TPJ42	TPJ142	TPJ45
EXMT0603GN-8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
EXMT0603FN-8XL					•	•						
EXNW0603GN-8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

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

Destička EXMT/EXNW



Tvary břitů



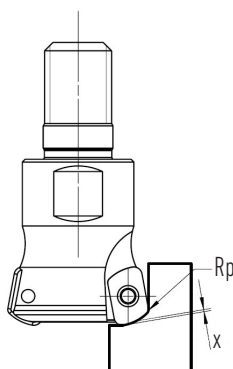
EXNW-pevný břit pro hrubování oceli, nerezí a litiny

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

EXMT-XL-ostrá geometrie pro dokončování v oceli, nerezí a litině

Destička	Program	
	Rp	x
EXMT0603..	2,0	0,497
EXNW0603		

max.ae= 0,8 x D



Rohová fréza F4350



Doporučené řezné podmínky

	HB	Řezná rychlost Vc (m/min)						
		TXG24	TPJ42	TPJ142	TPJ45	TSJ46	TMJ46	TMJ146
P	Nízkolegovaná ocel, <30HRC	220-280	90-180			90-180		
	Vysoce legovaná a nástr., 30-40HRC	280-380		90-180	90-180	90-180		
	Vysoce legovaná ocel, 40-50HRC	380-490		90-130	90-130			
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200-330					90-180	90-180
	Austenitická, kalená ponorem	200-330					90-180	90-180
K	Šedá litina	180-245	90-180	90-180	90-180			
	Tvárná litina	130-230	90-180	90-180	90-180			
		160-250	90-180	90-180	90-180			
H	Kalená ocel 50-55HRC			80-120				
	Kalená ocel >55HRC				60-100			

	HB	Fz (mm/zub) / Ap (mm)								
		TXG24		TPJ42		TPJ142		TPJ45		
		Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	
P	Nízkolegovaná ocel, <30HRC	220-280	0,8-1,6	0,5-1,0						
	Vysoce legovaná a nástr., 30-40HRC	280-380			0,8-1,6	0,5-1,0	0,8-1,6	0,5-1,0		
	Vysoce legovaná ocel, 40-50HRC	380-490			0,6-1,2	0,5-1,0	0,6-1,2	0,5-1,0		
K	Šedá litina	180-245	1,2-1,8	0,8-1,25	1,2-1,8	0,8-1,25	1,2-1,8	0,8-1,25		
	Tvárná litina	130-230	1,2-1,8	0,8-1,25	1,2-1,8	0,8-1,25	1,2-1,8	0,8-1,25		
		160-250	1,2-1,8	0,8-1,25	1,2-1,8	0,8-1,25	1,2-1,8	0,8-1,25		
H	Kalená ocel 50-55HRC					0,2	0,25-0,4			
	Kalená ocel >55HRC							0,05	0,3-0,5	

	HB	Fz (mm/zub) / Ap (mm)						
		TSJ46		TMJ46		TMJ146		
		Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	
P	Nízkolegovaná ocel, <30HRC	220-280	0,8-1,6	0,5-1,0				
	Vysoce legovaná a nástr., 30-40HRC	280-380	0,8-1,6	0,5-1,0				
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200-330			0,5-1,0	0,5-1,0	0,5-1,0	0,5-1,0
	Austenitická, kalená ponorem	200-330			0,5-0,1	0,5-1,0	0,5-1,0	0,5-1,0