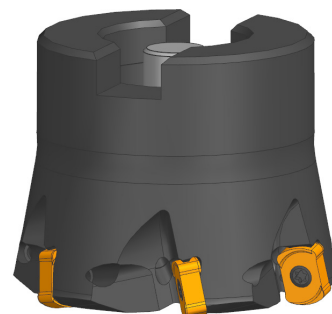
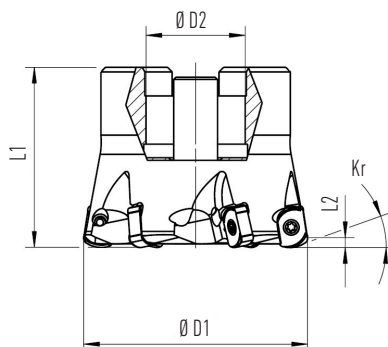


HFC fréza F4150



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

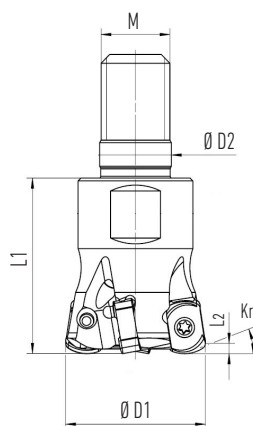


čelní frézování rampování zavrtávání



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			M10			
F4150.25.M12.30.1.Z4.C	25	12,5	30			M12			
F4150.32.M16.35.1.Z5.C	32	17,0	35			M16			
F4150.35.M16.35.1.Z5.C	35	17,0	35			M16			
F4150.40.M16.45.1.Z6.C	40	17,0	45			M16			
F4150.42.M16.35.1.Z6.C	42	17,0	35			M16			

HFC fréza F4150

ECO-CUT

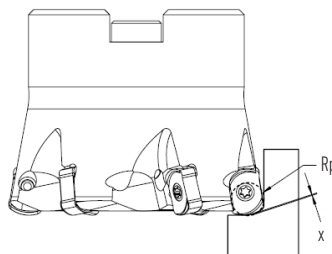


Přehled vhodných břitových destiček

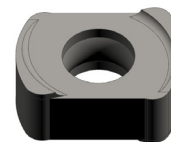
Katalogové číslo	P	M	K	S	H
JNMT06R2.0-S PKU25	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-S PKU35	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-S PKS48	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-M PKU25	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-M PKU35	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-M PKS48	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-R PKU25	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-R PKU35	•	•	•	•	•
JNMT06R2.0-S PKS48	•	•	•	•	•

• = 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 α°	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

