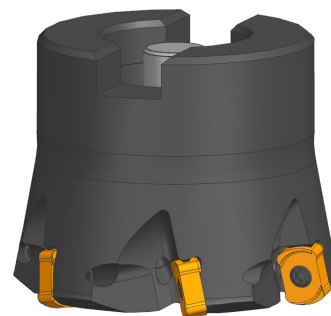
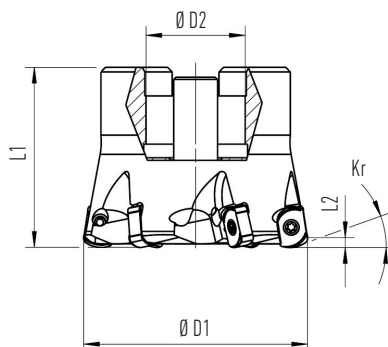


HFC fréza F4150

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

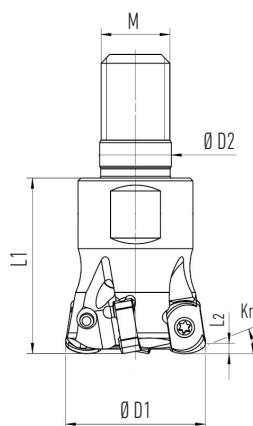


čelní frézování rampování zavrtávání



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 | | | | 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

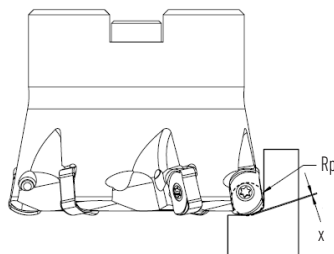


Přehled vhodných břitových destiček

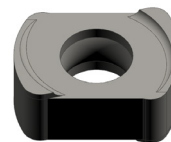
| Katalogové číslo | P | M | K | S | H |
|--------------------|---|---|---|---|---|
| JNMT06R2.0-S PKU25 | • | • | • | • | • |
| JNMT06R2.0-S PKU35 | • | • | • | • | • |
| JNMT06R2.0-S PKS48 | • | • | • | • | • |
| JNMT06R2.0-M PKU25 | • | • | • | • | • |
| JNMT06R2.0-M PKU35 | • | • | • | • | • |
| 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 nástř., 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 |

