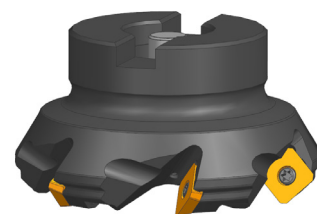
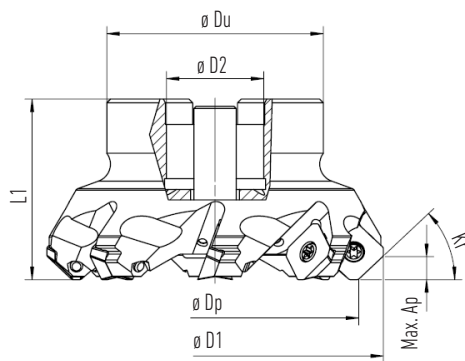


Čelní fréza F2400



- velmi kvalitní povrch po opracování
- pozitivní VBD se 4 hranami
- lisované a broušené VBD
- vhodné jak na hrubování, tak i na dokončování
- vnitřní chlazení
- pozitivní geometrie a nerovnoměrná zubová rozteč snižuje vznik vibrací



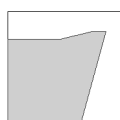
čelní frézování



Nástrčné provedení

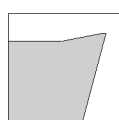
Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destička	Šroubek	Klíč	Utahovací moment v Nm	Podložka + šroub
	D _p	D ₁	D ₂	D _u	L ₁	Max. A _p	Kr	Z					
F2400.50.N22.40.6.Z4.N.C	50	63,4	22	42	40	6	45°	4	SEET13T3ASGN SEET13T3AFGN SEET13T3ARGN SEMT13T3ARGN SEET13T3ADGN-R SEET13T3AEGN-R	P0351200 objednací číslo PT009275	TX15 (TORX15)	3	podložka TCS130300 Objednací číslo TG029364 šroub T0503509 (5Nm) Objednací číslo PT013779 klíč H3,5 Objednací číslo H1004059
F2400.50.N22.40.6.Z5.C	50	63,4	22	42	40			5					
F2400.63.N22.40.6.Z5.N.C	63	76,6	22	48	40			5					
F2400.63.N22.40.6.Z6.C	63	76,6	22	48	40			6					
F2400.80.N27.50.6.Z6.N.C	80	93,5	27	60	50			6					
F2400.80.N27.50.6.Z8.C	80	93,5	27	60	50			8					
F2400.100.N32.50.6.Z7.N.CP	100	113,5	32	70	50			7					
F2400.100.N32.50.6.Z9.CP	100	113,5	32	70	50			9					
F2400.125.N40.63.6.Z8.N.CP	125	138,5	40	90	63			8					
F2400.125.N40.63.6.Z10.CP	125	138,5	40	90	63			10					
F2400.160.N40.63.6.Z9.N.CP	160	173,5	40	110	63			9					
F2400.160.N40.63.6.Z11.CP	160	173,5	40	110	63			11					
F2400.200.N60.63.6.Z10.N.CP	200	213,5	60	145	63			10					
F2400.200.N60.63.6.Z12.CP	200	213,5	60	145	63			12					

N – nerovnoměrná zubová mezera C – vnitřní chlazení P – s podložkami



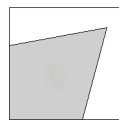
SEMT/SEET
ASGN/ARGN

zesílené provedení v negativu



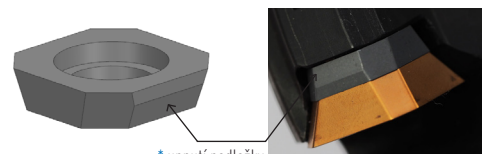
SEET
ADGN-R

zaoblené provedení s lamačem třísek



SEET
AEGN-R/AFGN

ostré provedení s lamačem třísek



* upnutí podložky

* podložka musí být namontována tak, aby označená plocha směřovala k vnější straně frézy

Přehled vhodných břitových destiček

	P					M			K					S	H 40-50HRC		H 40-50HRC		H > 55HRC		N	
Vysokorychlostní obrábění / lehké obrábění																						
Běžné použití																						
Hrubování																						
	PK19	TPJ42	TSJ44	TSJ46	TXG24	PMK19	TPJ42	TMJ46	PMK19	PK19	TPJ42	TSJ44	TXG24	PMK19	TPJ42	TPJ42	TSJ44	TPJ42	TPJ45	TPJ45	AL19	TD51
SEET 13T3 ASGN	•					•			•	•				•								
SEET 13T3 AFGN																					•	
SEET 13T3 ARGN	•	•	•	•			•	•			•	•	•		•	•	•	•	•	•		
SEMT 13T3 ARGN	•	•	•				•				•	•										
SEET 13T3 ADGN-R	•	•					•	•			•				•	•		•				
SEET 13T3 AEGN-R																						•

• 1. volba doporučené • 2. volba vhodná

Čelní fréza F2400



Doporučené řezné podmínky

Doporučené řezné podmínky		HB	Řezná rychlost Vc (m/min)										
			PK19	TPJ42	TSJ44	TSJ46	TXG24	PMK19	TMJ46	TPJ45	AL19	TDS51	
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	125-220	150-230			180-250	180-250	130-160					
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220-280	140-220			180-250	180-250	120-150					
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280-380	130-180	140-200	140-200	140-200		100-130					
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200-330	140-180						100-120	140-180			
	Austenitická, kalená ponorem	200-330	120-150						80-110	120-150			
	Duplexy	230-260	90-130						70-100	90-130			
K	Šedá litina	180-245	150-280	140-220	140-220	140-220		130-250					
	Tvárná litina	130-230	130-230	100-180	100-180	100-180		110-220					
		160-250	80-190	90-160	90-160	90-160		80-170					
S	Titan, titanové slitiny	30-70											
	Inconel, žáruvzdorné slitiny	20-40											
H	Kalená ocel 40-50HRC	100-160			100-160								
	Kalená ocel 50-55HRC	80-120			80-120								
	Kalená ocel > 55HRC				65-90								
N	Hliník a neželezné kovy	30-130										350-1400	600-900

		HB	Fz (mm/zub) / Ap (mm)									
			PK19		TPJ42		TSJ44		TPJ45		TXG24	
			Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	125-220	0,1-0,3	0,6-6,0							0,1-0,3	0,3-3,5
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220-280	0,1-0,3	0,6-6,0							0,1-0,3	0,3-3,5
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280-380	0,1-0,3	0,6-6,0	0,1-0,25	0,3-3,0	0,1-0,25	0,3-3,0				
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200-330			0,1-0,25	0,1-2,5						
	Austenitická, kalená ponorem	200-330			0,05-0,2	0,1-2,5						
	Duplexy	230-260			0,05-0,2	0,1-2,5						
K	Šedá litina	180-245	0,1-0,3	0,6-6,0	0,1-0,3	0,3-3,5	0,1-0,3	0,3-3,5			0,1-0,3	0,3-3,5
	130-230	130-230	0,1-0,3	0,6-6,0	0,1-0,3	0,3-3,5	0,1-0,3	0,3-3,5			0,1-0,3	0,3-3,5
	Tvárná litina	160-250	0,1-0,3	0,6-6,0	0,1-0,3	0,3-3,5	0,1-0,3	0,3-3,5			0,1-0,3	0,3-3,5
S	Titan, titanové slitiny				0,1-0,15	1,5						
	Inconel, žáruvzdorné slitiny				0,1-0,18	1,5						
H	Kalená ocel 40-50HRC				0,07-0,18	0,2-2,5	0,07-0,18	0,2-2,5				
	Kalená ocel 50-55HRC				0,05-0,12	0,2-2,5			0,05-0,12	0,1-2,5		
	Kalená ocel > 55HRC								0,03-0,08	0,1-2,5		
N	Hliník a neželezné kovy	30-130										

		HB	Fz (mm/zub) / Ap (mm)									
			PMK19		TMJ46		TSJ46		AL19		TDS51	
			Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	125-220	0,1-0,25	0,6-6,0			0,1-0,3	0,3-3,5				
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	220-280	0,1-0,2	0,6-6,0			0,1-0,3	0,3-3,5				
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná	280-380	0,1-0,2	0,6-6,0			0,1-0,25	0,3-3,5				
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200-330	0,1-0,2	0,6-6,0	0,1-0,25	0,1-2,5						
	Austenitická, kalená ponorem	200-330	0,1-0,2	0,6-6,0	0,05-0,2	0,1-2,5						
	Duplexy	230-260	0,1-0,2	0,6-6,0	0,05-0,2	0,1-2,5						
K	Šedá litina	180-245	0,1-0,25	0,6-6,0								
	130-230	130-230	0,1-0,25	0,6-6,0								
	Tvárná litina	160-250	0,1-0,25	0,6-6,0								
N	Hliník a neželezné kovy	30-130							0,1-0,2	0,4-3,5	0,1-0,25	0,5-3,0