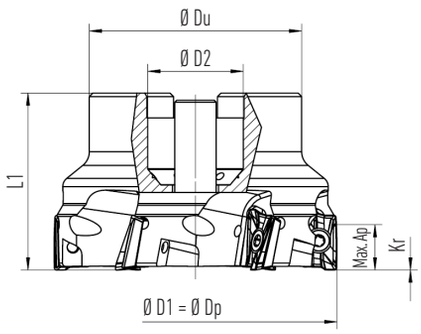
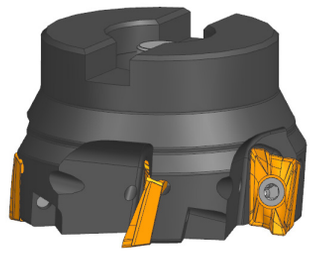
Rohová fréza F1600

- pozitivní VBD se 2 hranami
- vysoké posuvy na zub díky stabilní a robustní VBD
- nestejnoměrná zubová rozteč
- vnitřní chlazení





Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)							Destička	Šroubek	Klíč	Utahovací moment v Nm
	D1	Du	D2	L1	Max. Ap	Kr	Z				
F1600.40.N16.40.14.Z4.C	40	36	16	40	14	90°	4	APMT/APET1755..	objednací číslo SU000134	15 IP (TORX+15)	3
F1600.40.N22.40.14.Z4.C	40	36	22	40			4				
F1600.50.N22.40.14.Z5.C	50	40	22	40			5				
F1600.52.N22.40.14.Z5.C	52	40	22	40			5				
F1600.63.N22.40.14.Z5.C	63	50	22	40			5				
F1600.66.N22.40.14.Z5.C	66	50	22	40			5				
F1600.80.N27.50.14.Z6.C	80	60	27	50			6				
F1600.85.N27.50.14.Z6.C	85	60	27	50			6				
F1600.100.N32.50.14.Z7.C	100	80	32	50			7				
F1600.125.N40.63.14.Z7.C	125	90	40	63			7				
F1600.140.N40.63.14.Z8.C	140	105	40	63			8				
F1600.160.N40.63.14.Z8.C	160	114	40	63			8				

Přehled vhodných břitových destiček

	P				M		K			S		N		
Vysokoroychlostní obrábění / lehké obrábění	■				■		■		■	■		■	■	
Běžné pužití		■	■		■	■	■			■	■		■	
Hrubování		■	■	■		■		■			■			
	P100	P200	P200A	P300	M200	M300	K200	K300	NH1	M200	M300	NH1	L1000	POLOMĚR
APMT175508L	○	○		○			○	○						0,8
APMT175504G	○	○		●			○	○						0,4
APMT175508G	○		●	●			○	○						0,8
APMT175512G	○	○		○			○	○						1,2
APMT175516G	○	○		○			○	○						1,6
APMT175508H	○		●	●			○	○						0,8
APMT175512H	○		●	○			○	○						1,2
APMT175504E					○	●				○	●			0,4
APMT175508E				○	●	●				●	●			0,8
APMT175512E					○	○				○	○			1,2
APMT175516E					○	○				○	○			1,6
APMT175520G	○		●	○			○	○						
APMT175508EH					○	○				○	○			0,8
APET175502S									○			○	○	0,2
APET175504S									○			●	○	0,4
APET175508S									○			●	○	0,8

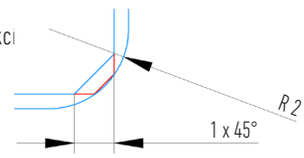
● 1. volba doporučené ○ 2. volba vhodné

Plzeňská 610, 338 05 Mýto
+420 371 751 830 | tgs@tgs.cz

Kontaktujte nás na www.tgs.cz

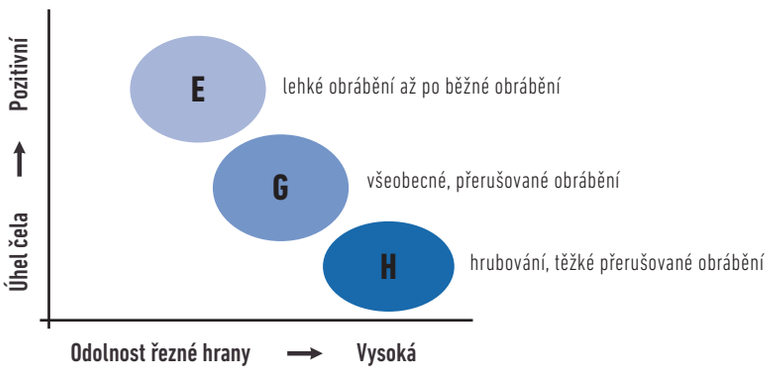
Rohová fréza F1600

Pokud je poloměr špičky břitových destiček 2 mm nebo větší, upravte konstrukci tělesa frézy podle příslušných instrukcí
Používáte-li destičky typu APMT175520G s poloměrem 2 mm, doporučuje se zvětšit sražení na 1 mm pod úhlem 45°.



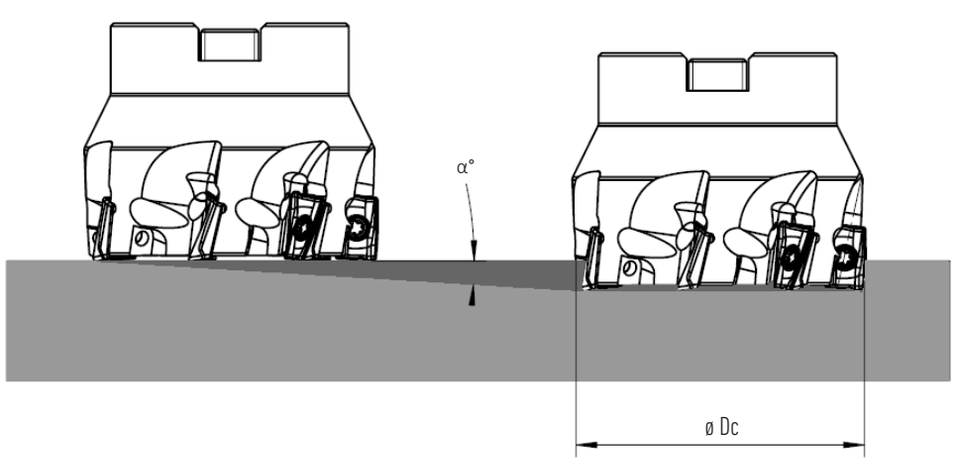
Přesná VBD se silnou řeznou hranou a nízkou řeznou silou

- řezná hrana tvaru vlny snižuje řeznou sílu - zlepšuje pevnost břitu
- velmi kvalitní jakost povrchu díky úzké toleranci řezné hrany
- jemné obrábění i při hlubokém drážkování
- vhodné i pro méně stabilní stroje nebo podmínky obrábění



Rampování

Ø Dc	Rampování Úhel α°	Ø Dc	Rampování Úhel α°
40	2,1	85	0,8
50	1,5	100	0,65
52	1,4	125	0,5
63	1,1	140	0,45
66	1	160	0,45
80	0,9	170	0,4

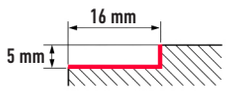


Plzeňská 610, 338 05 Mýto
+420 371 751 830 | tgs@tgs.cz

Kontaktujte nás na www.tgs.cz

Rohová fréza F1600

Příklad použití: Fréza F1600.40.N22.14.Z4.C, destička APMT170508..
ap = 5mm, ae = 16mm, bez chlazení



typická aplikace

Doporučené řezné podmínky

		HB	GEOMETRIE	P100			P200			P300			M200			M300			K200			K300			L1000		
				Posuv (mm/zub)																							
				0,12	0,25	0,35	0,12	0,25	0,35	0,12	0,25	0,35	0,12	0,25	0,35	0,12	0,25	0,35	0,12	0,25	0,35	0,12	0,25	0,35	0,12	0,25	0,35
				Řezná rychlost Vc (m/min)																							
P	Nelegovaná ocel, < 0,15%C, žíhaná	125		395	365	345	365	345	325	345	325	305															
P	Nelegovaná ocel, < 0,45%C, žíhaná	190		305	275	255	275	255	235	255	235	215															
P	Nelegovaná ocel, < 0,45%C, popuštěná	250		245	215	195	215	195	175	195	175	155															
P	Nelegovaná ocel, < 0,75%C, žíhaná	270		195	185	145	175	155	135	155	135	115															
P	Nelegovaná ocel, < 0,75%C, popuštěná	300		155	125	105	125	105	85	105	85	65															
P	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	180	G	285	255	235	255	235	215	235	215	195															
P	Nízkolegovaná ocel, popouštěná	275		185	155	135	165	145	125	145	125	105															
P	Nízkolegovaná ocel, popouštěná	300		155	125	105	135	115	95	115	95	75															
P	Nízkolegovaná ocel, popouštěná	350		125	95	75	105	85	65	85	65	45															
P	Vysoce legovaná a nástr. žíhaná	200		255	255	205	225	205	185	205	185	165															
P	Vysoce legovaná a nástr. popouštěná	325		125	95	75	95	78	55	75	55	35															
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200	E										190	170	140	170	155	125									
M	Martenzitická, popuštěná	240	EH										175	155	125	155	140	115									
M	Austenitická, kalená ponorem	180	E										205	185	155	185	165	140									
K	Šedá litina		G																295	265	245	265	245	225			
K	Tvárná litina																		195	165	145	165	145	125			
S	Vysokoteplotní slitiny, Fe, žíhané	300	E										48	29		44	24										
S	Vysokoteplotní slitiny, Fe, kalené	330											48	29		44	24										
N	Hliníková slitina, Si < 13%																								950	740	480
N	Hliníková slitina, Si > 13%		S																						255	195	180
N	Slitina mědi																								340	320	290

U geometrie H zvyšte posuv o 20 % oproti hodnotám uvedeným pro geometrii G, řezná rychlost je stejná.

Plzeňská 610, 338 05 Mýto
+420 371 751 830 | tgs@tgs.cz

Kontaktujte nás na www.tgs.cz