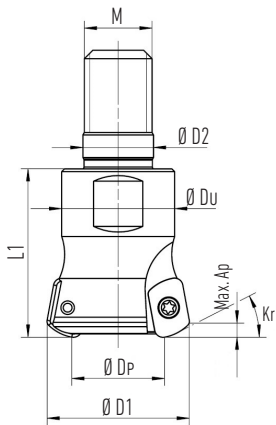


HFC fréza F4350



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

Objednáací číslo	D1	D2	Du	Dp	L1	Max. Ap	Kr	M	Z	Destička	Šroubek	Šroubovák	Utahovací moment v Nm
F4350.16.M8.28.1,2.Z2.C	16	8,5	13	6,2	28	1,2	15-30°	M8	2	EXMT0603GN-8 EXMT0603FN-8XL EXNW0603GN-8	F43 M2,5x06 <i>objednáací číslo</i> TG031862	XT8 (TORX08)	1,1
F4350.20.M10.30.1,2.Z3.C	20	10,5	18	10,2	30			M10	3				
F4350.25.M12.35.1,2.Z4.C	25	12,5	21	15,2	35			M12	4				
F4350.32.M16.40.1,2.Z5.C	32	17	29	22,2	40			M16	5				

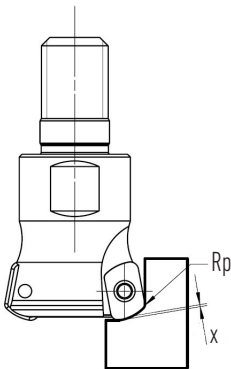
Přehled vhodných břitových destiček

	P				M		K			H			
	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	Program	
	Rp	x
EXMT0603..	2,0	0,497
EXNW0603		

max.Ae= 0,8 x D



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

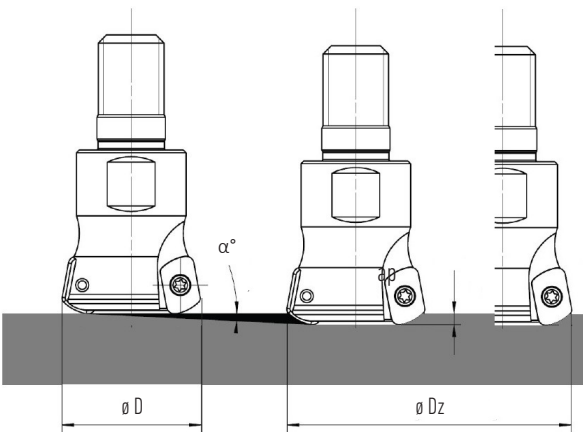
EXMT-XL-ostrá geometrie pro dokončování v oceli, nerezí a litině

Rohová fréza F4350



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



Doporučené řezné podmínky

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			

			Fz (mm/zub) / Ap (mm)								
			HB	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	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	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	0,8-1,25		
H	Kalená ocel 50-55HRC							0,2	0,25-0,4		
	Kalená ocel >55HRC									0,05	0,3-0,5

			Fz (mm/zub) / Ap (mm)						
			HB	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

Ae=Dp | Při Ae menším než 10 mm snížit posuv na 50%