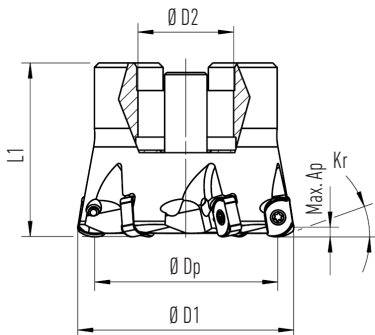


HFC fréza F4100



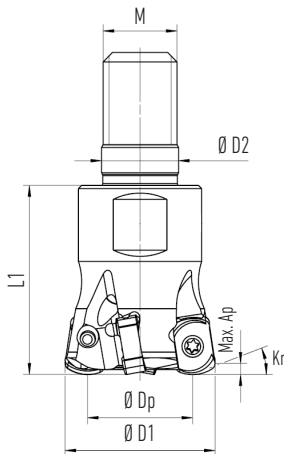
ECO-CUT MAXI

- 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



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)						Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2	Dp	L1	Max. Ap	Kr				
F4100.50.N22.50.Z6.C	50	22	40,4	50	1,4	10°-40°	6	TS3504 M4x07 objednací číslo TG027185	TK15 (TORX15)	3
F4100.52.N22.50.Z6.C	52	22	42,4	50			6			
F4100.63.N27.50.Z7.C	63	27	53,4	50			7			
F4100.66.N27.50.Z7.C	66	27	56,4	50			7			
F4100.80.N27.50.Z8.C	80	27	70,4	50			8			
F4100.100.N32.50.Z10.C	100	32	90,4	50			10			



Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)						M	Z	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2	Dp	L1	Max. Ap	Kr						
F4100.25.M12.35.Z3.C	25	12,5	15,4	35	1,4	10°-40°	M12	3	JNMT09R2.5 JNMT0904R2.5	TS4009 M4x07 objednací číslo TG020856	TK15 (TORX15)	3
F4100.32.M16.40.Z4.C	32	17,0	22,4	40			M16	4				
F4100.35.M16.43.Z4.C	35	17,0	25,4	43			M16	4				
F4100.42.M16.43.Z5.C	42	17,0	32,4	43			M16	5				

HFC fréza F4100

ECO-CUT MAXI

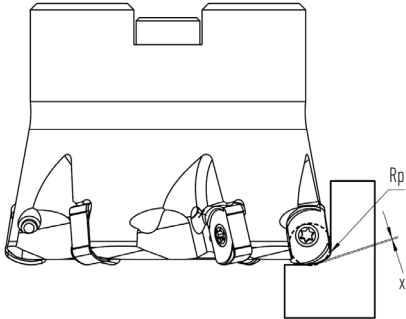


Přehled vhodných břitových destiček

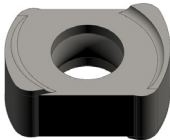
	P				M				K			S			H	
	PKU25	PKU35	PKS38	PKS48	PKU25	PKU35	PKS38	PKS48	PKU25	PKU35	PKS38	PKU25	PKS38	PKS48	PKU25	PKS38
JNMT09R2.5-M	○	●		●	○	○		●	○	●		○		●	●	
JNMT0904R2.5-M		●	●	●		○	●	●		●	●		●	●		●

- 1. volba doporučené
- 2. volba vhodné

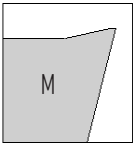
Destička	Program	
	Rp	x
JNMT09R2.0	2,5	0,61
JNMT0904R2.0	2,5	0,44



Destička JNMT09R2.5



Tvar břitu



M-nízká řezná síla pro střední obrábění oceli, nerezí a litiny

HFC fréza F4100

ECO-CUT MAXI



Doporučené řezné podmínky

VBD			
JNMT09R2.5 / JNMT0904R2.5			
	Řezná rychlost Vc (m/min.)	Posuv na zub fz (mm/zub)	Hloubka třísky Ap (mm)
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	0,4 - 2,0	0,3 - 1,4
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná		
	Vysoce legovaná a nástř., žíhaná		
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	0,3 - 1,6	0,3 - 1,2
	Austenitická, kalená ponorem		
	Duplexy		
K	Šedá litina	0,4 - 2,0	0,3 - 1,4
	Tvárná litina		
S	Superslitiny	0,3 - 1,2	0,3 - 1,2
H	Vysokoteplotní slitiny	0,3 - 1,4	0,3 - 1,2

Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	Max ap	Min Lr
25	5,1	1	15,8
32	3,5	1	22,8
35	3,1	1	25,8
42	2,4	1	33,8
50	2	1	40,8
52	1,9	1	42,8
63	1,5	1	53,8
66	1,4	1	56,8
80	1,1	1	70,8

