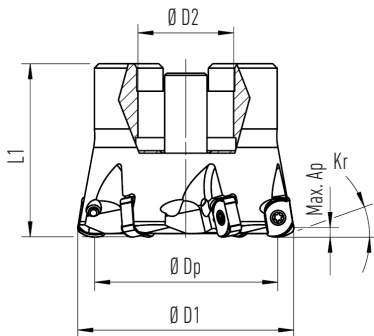


HFC fréza F4150



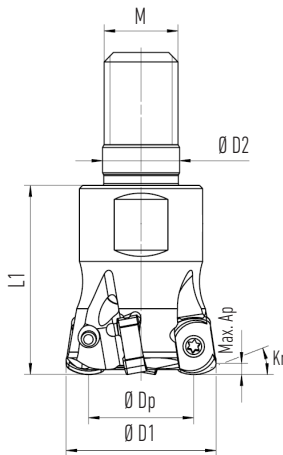
ECO-CUT

- 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



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)							Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2	Dp	L1	Max. Ap	Kr	Z				
F4150.40.N16.40.1.Z6.C	40	16	33	40	1,4	10°-40°	6	JNMT06R2.0 JNMT0603R2.0	TS3004 M3x05 objednací číslo TG020855	TK08 (Torx08)	1,2
F4150.50.N22.40.1.Z7.C	50	22	43	40			7				
F4150.52.N22.40.1.Z7.C	52	22	45	40			7				
F4150.63.N22.40.1.Z8.C	63	22	56	40			8				
F4150.66.N22.40.1.Z8.C	66	22	59	40			8				



Modulární provedení

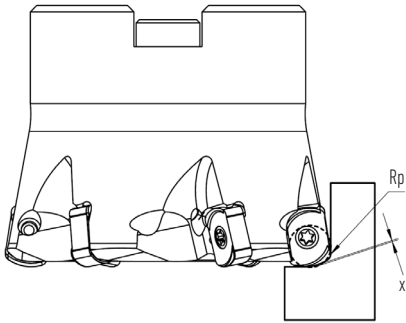
Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)
	D1	D2	Dp	L1	Max. Ap	Kr	M	Z				
F4150.16.M8.25.1.Z2.C	16	8,5	9	25	1,4	10°-40°	M8	2	JNMT06R2.0 JNMT0603R2.0	TS3004 M3x05 objednací číslo TG020855	TK08 (Torx08)	1,2
F4150.20.M10.30.1.Z3.C	20	10,8	13	30			M10	3				
F4150.25.M12.30.1.Z4.C	25	12,5	18	30			M12	4				
F4150.32.M16.35.1.Z5.C	32	17,0	25	35			M16	5				
F4150.35.M16.35.1.Z5.C	35	17,0	28	35			M16	5				
F4150.40.M16.45.1.Z6.C	40	17,0	33	45			M16	6				
F4150.42.M16.35.1.Z6.C	42	17,0	35	35			M16	6				

Přehled vhodných břitových destiček

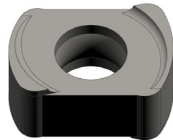
	P					M					K			S				H	
	PKU25	PKU35	PKT48	PKS38	PKS48	PKU25	PKU35	PKT48	PKS38	PKS48	PKU25	PKU35	PKS38	PKU25	PKT48	PKS38	PKS48	PKU25	PKS38
JNMT06R2.0-S	○	●	●		●	○	○	●		●	○	●		○	●		●	●	
JNMT06R2.0-M	○	●	●		●	○	○	●		●	○	●		○	●		●	●	
JNMT06R2.0-R	○	●	●		●	○	○	●		●	○	●		○	●		●	●	
JNMT0603R2.0-S		●		●	●		○		●	●		●	●			●	●		●
JNMT0603R2.0-M		●		●	●		○		●	●		●	●			●	●		●
JNMT0603R2.0-R		●		●	●		○		●	●		●	●			●	●		●

- 1. volba doporučené
- 2. volba vhodné

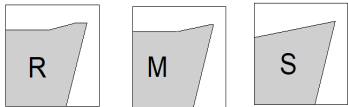
Destička	Program	
	Rp	x
JNMT06R2.0	2,0	0,42
JNMT0603R2.0	2,0	0,18



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

HFC fréza F4150

ECO-CUT



Doporučené řezné podmínky

VBD			
JNMT06R2.0 / JNMT0603R2.0			
	Řezná rychlost Vc (m/min.)	Posuv na zub fz (mm/zub)	Hloubka třísky Ap (mm)
P	Nelegovaná ocel, žíhaná	0,4 - 1,6	0,3 - 0,9
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná		
	Vysoce legovaná a nástr., žíhaná		
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	0,3 - 1,2	0,3 - 0,7
	Austenitická, kalená ponorem		
	Duplexy		
K	Šedá litina	0,4 - 1,6	0,3 - 0,9
	Tvárná litina		
S	Superslitiny	0,3 - 0,8	0,3 - 0,6
H	Tvrdé materiály (+40 HRC)	0,3 - 1,0	0,3 - 0,6

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

Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp α°	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

