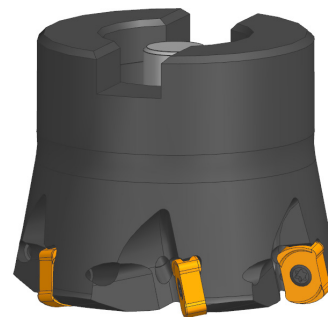
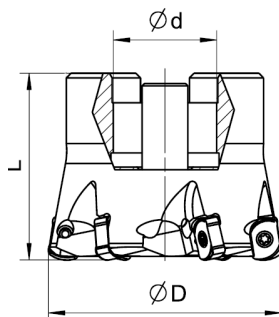


# HFC fréza F4150



## ECO-CUT

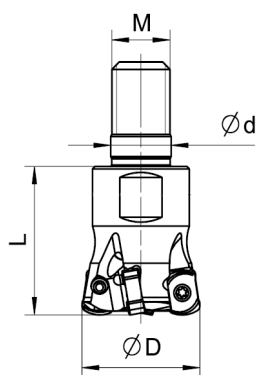
- výjimečný výkon při frézování
- negativní VBD se 4 hranami
- nízká řezná síla při maximálním výkonu
- oboustranná vyměnitelná destička se čtyřmi hranami
- stabilní upnutí destičky umožňuje její max. využití
- vnitřní chlazení



## Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)				Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	L	z						
F4150.40.N16.40.1.Z6.C	40	16	40	6	1,4	JNMT06R2.0	TS3004	TK08	1,2	●
F4150.50.N22.40.1.Z7.C	50	22	40	7						●
F4150.52.N22.40.1.Z7.C	52	22	40	7						●
F4150.63.N22.40.1.Z8.C	63	22	40	8						○
F4150.66.N22.40.1.Z8.C	66	22	40	8						○

● = skladem v TGS    ○ = na objednání



## Modulární provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Ap max. (mm)	Destičky	Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	M	L	z						
F4150.16.M8.25.1.Z2.C	16	8,5	M8	25	2	1,4	JNMT06R2.0	TS3004	TK08	1,2	●
F4150.20.M10.30.1.Z3.C	20	10,8	M10	30	3						●
F4150.25.M12.30.1.Z4.C	25	12,5	M12	30	4						●
F4150.32.M16.35.1.Z5.C	32	17,0	M16	35	5						●
F4150.35.M16.35.1.Z5.C	35	17,0	M16	35	5						●
F4150.40.M16.45.1.Z6.C	40	17,0	M16	45	6						●
F4150.42.M16.35.1.Z6.C	42	17,0	M16	35	6						●

● = skladem v TGS

# HFC fréza F4150



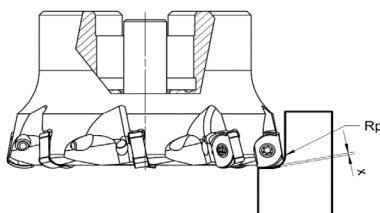
ECO-CUT

## Přehled vhodných břitových destiček

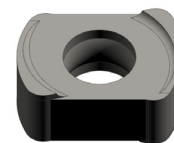
Katalogové číslo	P	M	K	S	H
JNMT06R2.0-S PKU25	○	○	○	○	○
JNMT06R2.0-S PKU35	●	●	●	●	●
JNMT06R2.0-S PKT48	○	○	○	○	
JNMT06R2.0-M PKU25	●	●	●	●	●
JNMT06R2.0-M PKU35	●	●	●	●	●
JNMT06R2.0-M PKT48	○	○	○	○	
JNMT06R2.0-R PKU25	○	○	○	○	○
JNMT06R2.0-R PKU35	●	●	●	●	●
JNMT06R2.0-S PKT48	○	○	○	○	

● = skladem v TGS ○ = na objednání

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



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

## Doporučené řezné podmínky

VBD			
JNMT06R2.0			
	Řezná rychlost Vc	Posuv na zub fz	Hloubka třísky Ap
	(m/min.)	(mm/zub)	(mm)
<b>P</b>	Nelegovaná ocel, žíhaná	180 - 250	
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	160 - 230	0,4 - 1,6
	Vysoce legovaná a nástř., žíhaná	120 - 220	
<b>M</b>	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	140 - 180	
	Austenitická, kalená ponorem	120 - 170	0,3 - 1,2
	Duplexy	100 - 150	
<b>K</b>	Šedá litina	160 - 250	
	Tvárná litina	140 - 250	0,4 - 1,6
		120 - 210	
<b>S</b>	Superslitiny	40 - 100	0,3 - 0,8
<b>H</b>	Tvrdé materiály (+40 HRC)	50 - 100	0,3 - 1,0

## Rampování

Ø Dc	Rampování		
	Max Ramp a°	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

