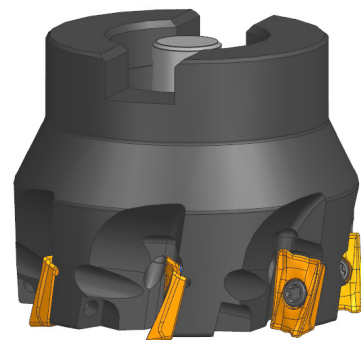
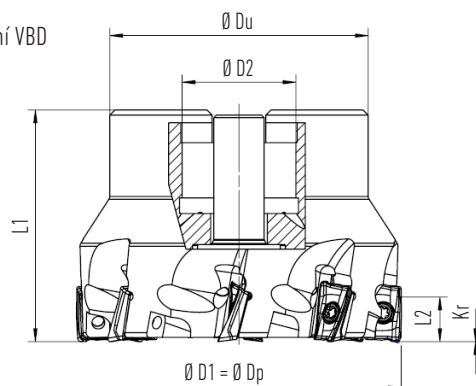


Rohová fréza F1650



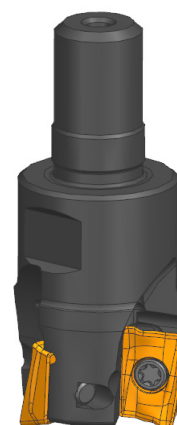
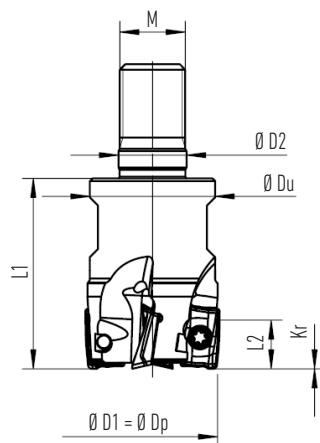
- pozitivní VBD se 2 hranami
- vysoké posuvy na zub díky stabilní a robustní VBD
- nestejněměrná zubová rozteč
- vnitřní chlazení



Nástrčné provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)							Destička	Šroubek	Klíč	Utahovací moment v Nm
	D1	Du	D2	L1	L2	Kr	Z				
F1650.40.N16.40.10.Z6.C	40	32	16	40	10	90°	6	APMT/APET1204..	objednací číslo SU000117	8 IP	2
F1650.50.N22.40.10.Z7.C	50	40	22	40			7				
F1650.63.N22.45.10.Z8.C	63	50	22	45			8				
F1650.80.N27.50.10.Z10.C	80	60	27	50			10				
F1650.100.N32.55.10.Z12.C	100	80	32	55			12				

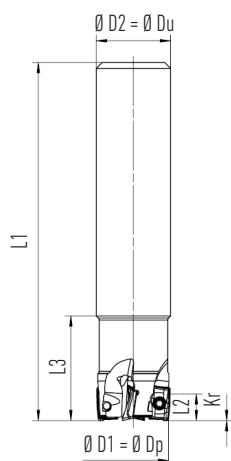


Modulární provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)							Destička	Šroubek	Klíč	Utahovací moment v Nm	
	D1	Du	D2	M	L1	L2	Kr					Z
F1650.16.M8.25.10.Z2.C	16	14	8,5	8	25	10	90°	APMT/APET1204..	objednací číslo SU000117	8 IP	2	
F1650.18.M8.25.10.Z2.C	18	14	8,5	8	25							2
F1650.20.M10.30.10.Z3.C	20	18	10,5	10	30							3
F1650.25.M12.35.10.Z4.C	25	23	12,5	12	35							4
F1650.28.M12.35.10.Z4.C	28	23	12,5	12	35							4
F1650.32.M16.40.10.Z5.C	32	30	16,5	16	40							5
F1650.40.M16.40.10.Z6.C	40	30	16,5	16	40							6

Rohová fréza F1650



Válcové provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)								Destička	Šroubek	Klíč	Utahovací moment v Nm
	D1	Du	D2	L1	L2	L3	Kr	Z				
F1650.14.V16.80.25.Z1.C	14	14	16	80		25		1	APMT/APET1204..	objednací číslo SU000119	8 IP	1,2
F1650.16.V16.100.30.Z2.C	16	16	16	100		30		2				
F1650.20.V20.110.30.Z3.C *	20	20	20	110	10	30	90°	3				
F1650.25.V25.120.35.Z4.C	25	25	25	120		35		4				
F1650.32.V32.130.45.Z5.C	32	32	32	130		45		5				

* do vyprodání skladových zásob bude nahrazeno typem stopka weldon - F1650.20.W20.110.30.Z3.C

Přehled vhodných břitových destiček

	P			M		K			S		N		POLOMĚR
	P100	P200	P300	M200	M300	K200	K300	NH1	M200	M300	NH1	L1000	
Vysokorychlostní obrábění / lehké obrábění	•												
Běžné pužití		•											
Hrubování		•	•				•						
APMT120404G	•	•	•			•	•						0,4
APMT120408G	•	•	•			•	•						0,8
APMT120412G	•	•	•			•	•						1,2
APMT120404H	•	•	•			•	•						0,4
APMT120408H	•	•	•			•	•						0,8
APMT120412H	•	•	•			•	•						1,2
APMT120404E				•	•				•	•			0,4
APMT120408E		•		•	•				•	•			0,8
APMT120412E				•	•				•	•			1,2
APMT120408EH		•		•	•				•	•			0,8
APET120402S								•			•	•	0,2
APET120404S								•			•	•	0,4
APET120408S								•			•	•	0,8

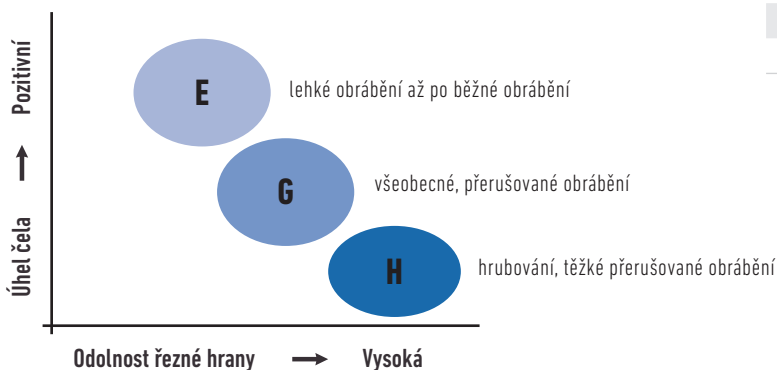
• = 1.volba doporučené • = 2.volba vhodné

Rohová fréza F1650



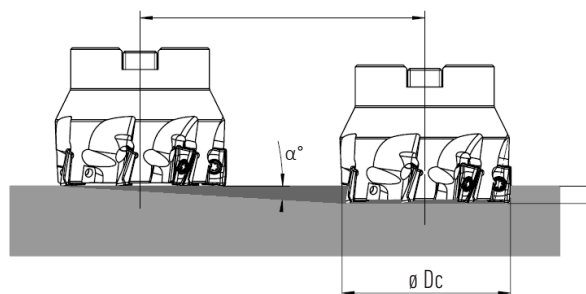
Přesná VBD se silnou řeznou hranou a nízkou řeznou silou

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

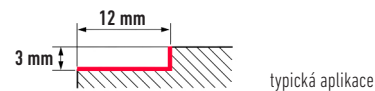


Rampování

Ø Dc	Rampování Úhel α°	Ø Dc	Rampování Úhel α°
14	12	40	1,6
16	9,5	50	1,2
18	8	63	0,8
20	6,5	80	0,6
25	4	100	0,5
32	2,5		



Příklad použití: Fréza F1650.25.V25.120.35.Z4.C, destička APMT120408..
 ap = 3mm, ae = 12mm, bez chlazení



Doporučené řezné podmínky

HB	GEOMETRIE	P100	P200		P300		M200		M300		K200		K300		L1000				
			0,08	0,15	0,2	0,08	0,15	0,2	0,08	0,15	0,2	0,08	0,15	0,2	0,08	0,15	0,2		
		Posuv (mm/zub)																	
		Řezná rychlost Vc (m/min)																	
P	Nelegovaná ocel, < 0,15%C, žíhaná	125	375	345	325	345	325	310	325	310	290								
	Nelegovaná ocel, < 0,45%C, žíhaná	190	280	250	230	250	230	215	230	215	215								
	Nelegovaná ocel, < 0,45%C, popouštěná	250	230	205	185	205	185	165	185	165	145								
	Nelegovaná ocel, < 0,75%C, žíhaná	270	185	160	140	170	150	130	150	130	113								
	Nelegovaná ocel, < 0,75%C, popouštěná	300	140	110	90	110	90	70	90	70	50								
	Nízkolegovaná ocel, žíhaná	180	260	230	215	230	215	195	215	195	175								
	Nízkolegovaná ocel, popouštěná	275	165	140	120	145	125	110	125	110	90								
	Nízkolegovaná ocel, popouštěná	300	145	123	103	132	112	93	112	93	73								
	Nízkolegovaná ocel, popouštěná	350	123	93	73	103	83	63	83	63	43								
	Vysoce legovaná a nástr. žíhaná	200	230	215	185	205	185	165	185	165	145								
Vysoce legovaná a nástr. popouštěná	325	123	93	73	93	73	53	73	53	33									
M	Nerezová ocel, ferit./marten., žíhaná	200	E								170	150	123	150	135	105			
	Martenzitická, popouštěná	240	EH								155	135	105	140	120	95			
	Austenitická, kalená ponorem	180	E								185	165	135	165	145	120			
K	Šedá litina	G												180	250	230	250	230	215
	Tvárná litina	G												185	155	135	155	135	120
S	Vysokoteplotní slitiny, Fe, žíhané	300	E								48	39	43	34					
	Vysokoteplotní slitiny, Fe, kalené	330	E								34	24	29	19					
N	Hliníková slitina, Si < 13%															950	740	480	
	Hliníková slitina, Si > 13%		S													255	195	180	
	Slitina mědi															340	320	290	

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