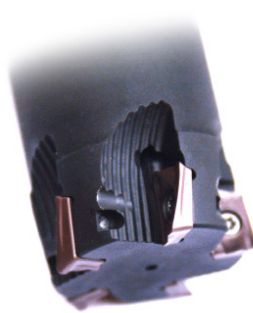


Rohová fréza F1650

- rohová fréza s pozitivní výměnnou destičkou
- přívod chlazení k destičce u všech průměrů fréz
- nestejná rozteč zubů u Ø32
- k dispozici v průměrech 14 mm až 100 mm
- vysoké posuvy na zub možné díky stabilní a robustní VBD
- vhodné pro oceli, litiny i nerezavějící oceli a superslitiny
- na objednávku další mez rozměry
- vnitřní chlazení



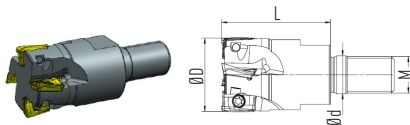
Válcové provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)					Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	L1	L	z				
F1650.14.V16.80.25.Z1.C	14	16	25	80	1	BFTX0305IP	8IP	1,2	●
F1650.16.V16.100.30.Z2.C	16	16	30	100	2				●
F1650.20.V20.110.30.Z3.C*	20	20	30	110	3	BFTX0306IP			●
F1650.25.V25.120.35.Z4.C	25	25	35	120	4				●
F1650.32.V32.130.45.Z5.C	32	32	45	130	5				●

● = skladem v TGS

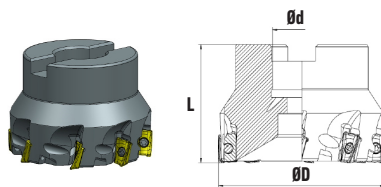
Modulární provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)					Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	M	L	z				
F1650.16.M8.25.10.Z2.C	16	8.5	M8	25	2	BFTX0305IP	8IP	1,2	
F1650.18.M8.25.10.Z2.C	18	8.5	M8	25	2				
F1650.20.M10.30.10.Z3.C	20	10.5	M10	30	3	BFTX0306IP			
F1650.25.M12.35.10.Z4.C	25	12.5	M12	35	4				
F1650.28.M12.35.10.Z4.C	28	12.5	M12	35	4				
F1650.32.M16.40.10.Z5.C	32	17.0	M16	40	5				
F1650.40.M16.40.10.Z6.C	40	17.0	M16	40	6				

● = skladem v TGS ○ = na objednání

Nástrčné provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)				Šroubek	Klíč	Utahovací moment (Nm)	Skladová dostupnost
	D	d	L	z				
F1650.40.N16.40.10.Z6.C	40	16	40	6	BFTX0306IP	8IP	1,2	●
F1650.50.N22.40.10.Z7.C	50	22	40	7				●
F1650.63.N22.45.10.Z8.C	63	22	45	8				●
F1650.80.N27.50.10.Z10.C	80	27	50	10				●
F1650.100.N32.55.10.Z12.C	100	32	55	12				○

● = skladem v TGS ○ = na objednání

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

Břítové destičky (pro frézy F1650)

Použití	Povlakovaný karbid					Karbid			DLC
Vysokorychlostní /lehké obrábění	P			K		MS		MS	N
Běžné použití	P			K		MS		MS	N
Hrubování	P	P		K		MS		MS	

Kat. č.	P100	P200	P300	K200	K300	M200	M300	NH1	L1000	Poloměr
APMT 120404 G	○	●	○	○	○					0,4
APMT 120408 G	○	●	○	○	○					0,8
APMT 120412 G	○	○	○	○	○					1,2
APMT 120404 H	○	○	○	○	○					0,4
APMT 120408 H	○	●	○	○	○					0,8
APMT 120412 H	○	○	○	○	○					1,2
APMT 120404 E						●	●			0,4
APMT 120408 E			○			●	●			0,8
APMT 120412 E						○	○			1,2
APMT 120408 EH			○			○	○			0,8
APET 120402 S								○	○	0,2
APET 120404 S								○	○	0,4
APET 120408 S								○	○	0,8

● = skladem v TGS ○ = dodání do týdne

Doporučené řezné podmínky

ISO	Materiál	HB	Geometrie	Povlakovaný druh																				
				P100			P200			P300			K200			K300			M200			M300		
				Posuv (mm/zub)																				
				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	0.08	0.15	0.2	0.08	0.15	0.2
				Řezná rychlost, v _c (m/min)																				
P	Nelegovaná ocel, <0,15%C, žíhaná	125	G	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%, žíhaná	270		185	160	140	170	150	130	150	130	113												
	Nelegovaná ocel, <0,75%, popouštěná	300		140	110	90	110	90	70	90	70	50												
	Nízko legovaná ocel, žíhaná	180		260	230	215	230	215	195	215	195	175												
	Nízko legovaná ocel, popouštěná	275		165	140	120	145	125	110	125	110	90												
	Nízko legovaná ocel, popouštěná	300		145	123	103	132	112	93	112	93	73												
	Nízko legovaná ocel, popouštěná	350		123	93	73	103	83	63	83	63	43												
	Vys. legovaná a nástrojová ocel, žíhaná	200		230	215	185	205	185	165	185	165	145												
Vys. legovaná a nástrojová ocel, popouštěná	325	123	93	73	93	73	53	73	53	33														
M	Nerezová ocel, feritická/martenzitická, žíhaná	200	E														170	150	123	150	135	103		
	Austenitická, kalená ponorem	180	E														185	165	145	165	145	123		
K	Šedá litina		G									180	250	230	250	230	215							
	Tvárná litina												185	155	135	155	135	120						
S	Vysokoteplotní slitiny, na bázi Fe, žíhané	300	E														48	39		43	34			
	Vysokoteplotní slitiny, na bázi Fe, kalené	330															34	24		29	19			

Přehled utvařečů třísky

- E** – lehké obrábění až po běžné obrábění
G – všeobecné, přerušované obrábění
H – hrubování, těžké přerušované obrábění

