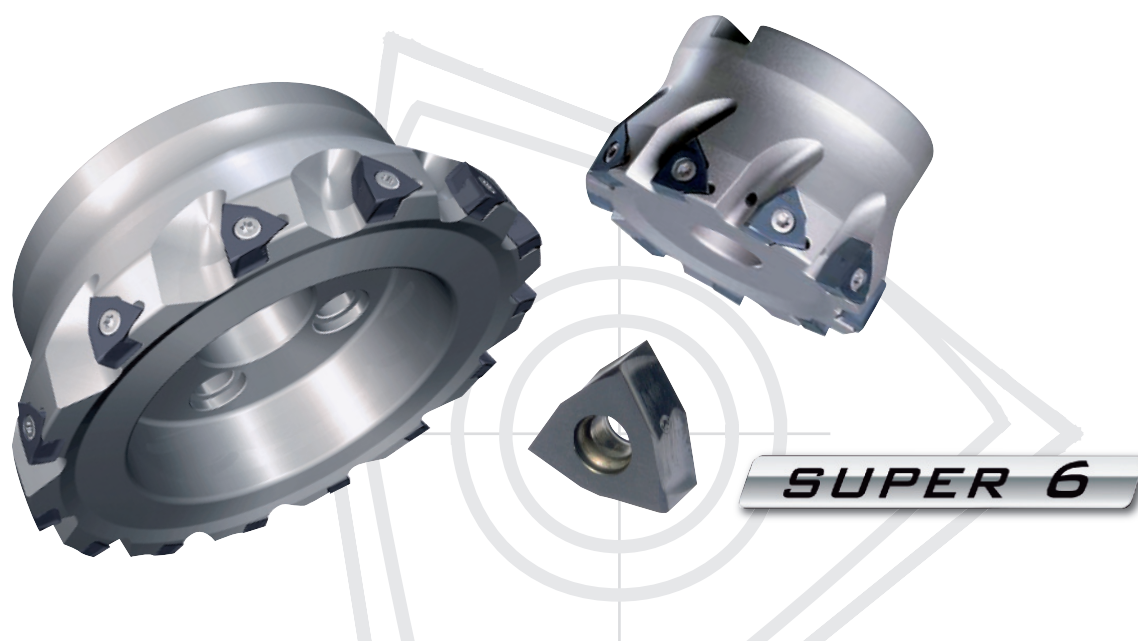


Rohové čelní frézy **EW07D10** \varnothing 40-160 mm s tangenciálními destičkami **WFM-34R100**



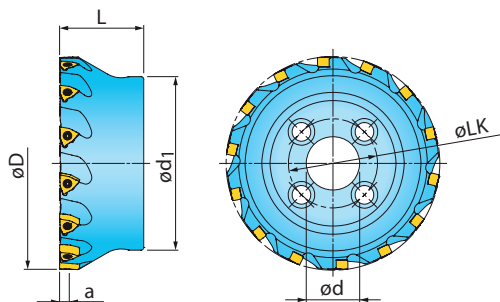
Nové tangenciální destičky **WFM-34R100** řady Super 6 představují pokrokové řešení pro nejpřesnější pravoúhlé frézování.

6-břité tangenciální destičky WFM-34R100 mají obvodově **broušený tvar** pro přesné 90° frézování, integrovaný **wiper** a vysoce **pozitivní utvařec** pro extrémně „měkký“ řez. Geometrie břitu je **vzdušena** snížením úhlu hřbetu, což je zárukou vysoké stability. K tomu přispívá i způsob **upnutí destiček „Dove Tail“** s dosedací tvarovou plochou.

Nástroje pro destičky WFM-34R100 jsou **čelní frézy** pro pravoúhlé frézování. Jsou dostupné v rozsahu **\varnothing 40-160 mm** a to jak pro ocel, tak pro litinu (vícezubé provedení, viz tab. rozměrů). Maximální hloubka řezu **$a_p = 7$ mm** a to i v případě vícenásobných průchodů. Pro dosažení pevného uložení destičky je doporučeno utahovat upínací šrouby momentem **4,5 Nm**.

Ve srovnání s jinými tangenciálními i radiálními frézami má řada Super 6 prokazatelně klidnější chod, nižší hladinu hluku a menší nároky na výkon stroje.

FRÉZA EW07D10

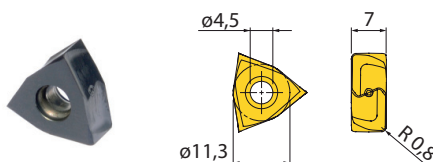


Příslušenství

upín. šroub
SM40-120-00
moment. šroubovák
DNTV00S + Torx 15 bit
DS-T15TB



DEŠTIČKA WFM-34R100



DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

SUPER 6

Kontakt

TaeguTec ČR s.r.o.
tel.: (+420) 373 720 999
fax: (+420) 377 331 097
e-mail: top@taegutec.cz
www.taegutec.cz



katalog. č.	D	d	d ₁	LK	L	a	Z	
EW.040.001*	40	16	38	-	40	7	4	•
EW.050.001	50	22	45	-	40	7	4	•
EW.050.002*	50	22	45	-	40	7	5	•
EW.063.001	63	22	55	-	40	7	5	•
EW.063.002*	63	22	55	-	40	7	7	•
EW.080.001	80	27	70	-	50	7	7	•
EW.080.002*	80	27	70	-	50	7	9	•
EW.100.001	100	32	85	-	50	7	8	•
EW.100.002*	100	32	85	-	50	7	11	•
EW.125.001	125	40	100	-	63	7	11	•
EW.125.002*	125	40	100	-	63	7	14	•
EW.160.001	160	40	110	66,7	63	7	14	-
EW.160.002*	160	40	110	66,7	63	7	18	-

*) pro materiály s tvorbou krátkých třísek (litina)

katalog. č.	geometrie	IN2005	IN2015
WFM-34R100	poz. R=0,8 mm		

ISO	mat. obrobku	řezné podm.	IN2005	IN2015
P	Ocel uhlíková R _m < 900 MPa	v _c [m/min]	150 - 250	-
		f _z [mm]	0,12 - 0,30	-
	Ocel legovaná R _m < 1100 MPa	v _c [m/min]	120 - 180	-
		f _z [mm]	0,12 - 0,25	-
M	Ocel legovaná R _m < 1400 MPa	v _c [m/min]	100 - 180	-
		f _z [mm]	0,12 - 0,20	-
K	Litina	v _c [m/min]	100 - 180	80 - 160
		f _z [mm]	0,12 - 0,25	
K	Litina	v _c [m/min]	180 - 250	150 - 250
		f _z [mm]	0,12 - 0,35	