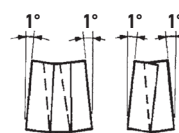
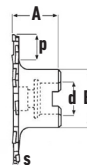
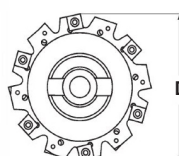


# Kotoučová fréza F3100



- otevřené drážky
- hluboké drážky
- frézování složeným nástrojem (skupinová montáž)
- dělení materiálu
- široký sortiment produktů pro různé šířky/hloubky drážek



## Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)						Max. hl. řezu	Počet VBD	Destička	Šroubek	Klíč	Skladová dostupnost
	D	d	s	L	B	Z <sub>ef.</sub>						
F3100.63.N22.50.Z4.04	63	22	4	50	40	4	10,5	8	SNHX1102T	VTX 3503	BT 09	○
F3100.63.N22.50.Z4.05	63	22	5	50	40	4	10,5	8	SNHX1103T	VTX 3504	BT 09	○
F3100.63.N22.50.Z3.06	63	22	6	50	40	3	10,5	6	SNHX1203T	VTX 405	BT 15	○
F3100.80.N22.50.Z5.04	80	22	4	50	40	5	20,2	10	SNHX1102T	VTX 3503	BT 09	○
F3100.80.N22.50.Z5.05	80	22	5	50	40	5	20,2	10	SNHX1103T	VTX 3504	BT 09	○
F3100.80.N22.50.Z4.06	80	22	6	50	40	4	20,2	8	SNHX1203T	VTX 405	BT 15	○
F3100.100.N27.50.Z6.04	100	27	4	50	48	6	24,2	12	SNHX1102T	VTX 3503	BT 09	○
F3100.100.N27.50.Z6.05	100	27	5	50	48	6	24,2	12	SNHX1103T	VTX 3504	BT 09	○
F3100.100.N27.50.Z5.06	100	27	6	50	48	5	24,2	10	SNHX1203T	VTX 405	BT 15	○
F3100.100.N27.50.Z5.10	100	27	10	50	48	5	24,2	10	SNHX1205T	VTX 408	BT 15	○
F3100.125.N40.50.Z6.06	125	40	6	50	70	6	23,7	12	SNHX1203T	VTX 405	BT 15	○
F3100.125.N40.50.Z6.10	125	40	10	50	70	6	23,7	12	SNHX1205T	VTX 408	BT 15	○
F3100.160.N40.50.Z8.06	160	40	6	50	70	8	41,2	16	SNHX1203T	VTX 405	BT 15	○
F3100.160.N40.50.Z8.10	160	40	10	50	70	8	41,2	16	SNHX1205T	VTX 408	BT 15	○

○ = na objednání

# Kotoučová fréza F3100



## Přehled vhodných břitových destiček

Kat. číslo	P	M	K	N	S	H
SNHX 1102T P25	○					
SNHX 1103T P25	○					
SNHX 1102T TIN	○	○				
SNHX 1103T TIN	○	○				
SNHX 1203T P25	○					
SNHX 1205T P25	○					
SNHX 1203T TIN	○	○				
SNHX 1205T TIN	●	●				

Kat. číslo	P	M	K	N	S	H
SNHX 1102T TIALN	○	○	○			
SNHX 1103T TIALN	○	○	○			
SNHX 1203T TIALN	○	○	○			
SNHX 1205T TIALN	○	○	○			
SNHX 1102 ALU K15						○
SNHX 1103 ALU K15						○
SNHX 1203 ALU K15						○
SNHX 1205 ALU K15						○

● = skladem v TGS    ○ = na objednání

## Doporučené řezné podmínky

ISO	Materiál	Povlakový druh						Posuv fz (mm/zub)	Hloubka třísky ap (mm)
		SNHX 11...P25	SNHX 11...TIN	SNHX 12...P25	SNHX 12...TIN	SNHX...TIALN	SNHX...ALU		
Řezná rychlost Vc (m/min.)									
P	Uhlíkové oceli	70-90	140-160	70-90	140-160	120-200		0,05-0,15	0,1-12
M	Nerezové oceli		90-120		90-120	70-130		0,05-0,15	0,1-12
K	Litiny					130-210		0,08-0,15	0,1-10
N	Hliník a neželezné kovy						200-500	0,08-0,15	0,1-10