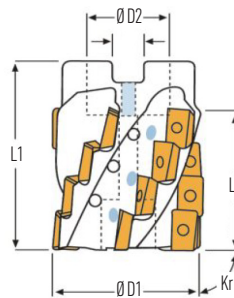


Ježkové frézy

F1160, F1260

- pro frézování osazených ploch s vyšší hloubkou
- vhodné pro vysoké úběry materiálu
- využívají se především jako hrubovací nástroje
- vnitřní chlazení



čelní frézování boční frézování drážkování



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Břítové destičky			Náhradní díly		utahovací moment v Nm
	D1	D2	L1	L2	Kr	Zef.	počet	typ	šroubek	klíč	
F1160.40.N16.50.37.Z3.C	40	16	50	37		3	12	APHT1003..	VT25		1,2
F1160.50.N22.60.46.Z3.C	50	22	60	46		3	15	APHX1003..	objednací číslo TG003860	TX8	
F1160.63.N27.60.46.Z4.C	63	27	60	46		4	20	APKT1003..			
F1260.50.N27.56.30.Z3.C	50	27	56	30	90°	3	2		VT40		3
F1260.63.N27.60.44.Z4.C	63	27	60	44		4	3	APKT1604..	objednací číslo TG003862	TX15	
F1260.80.N32.60.44.Z5.C	80	32	60	44		5	3	APHT1604..			
F1260.100.N40.60.44.Z6.C	100	40	60	44		6	3	APHX1604..			

Doporučené řezné podmínky

		Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)								
		APKT1003PDR-M PMK20			APKT1003PDR-S MPK19			APKT1003PDR-S PK19		
		Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap
P	Uhlíkové oceli	100-170	0,10-0,30	0,1-4	100-170	0,10-0,30	0,1-4	180-280	0,05-0,30	0,1-4
M	Nerezové oceli	70-130	0,10-0,30	0,1-4	70-130	0,10-0,30	0,1-4			
K	Litiny	120-230	0,10-0,30	0,1-4	120-230	0,10-0,30	0,1-4	160-270	0,05-0,30	0,1-4

		Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)								
		APKT1003PDR-S PM19			APKT1003 PDF IT AL19			APHT100304 P25		
		Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap
P	Uhlíkové oceli	110-120	0,05-0,25	0,1-4				70-200	0,07-0,15	0,1-4
M	Nerezové oceli	90-160	0,05-0,25	0,1-4						
K	Litiny									
N	Hliník a neželezné kovy				200-700	0,10-0,40	max. 0,7			

		Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)								
		APHT100304 TIN			APHT100304 TIALN			APHX1003FR-ALU K15		
		Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap
P	Uhlíkové oceli	120-250	0,07-0,18	0,1-4	110-200	0,07-0,20	0,5-4			
M	Nerezové oceli	80-200	0,07-0,18	0,1-4	70-130	0,07-0,20	0,5-4			
K	Litiny				120-230	0,07-0,20	0,5-4			
N	Hliník a neželezné kovy							200-700	0,10-0,20	0,1-4

Ježkové frézy

F1150, F1250



Doporučené řezné podmínky

		Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)								
		APKT1604PDR-M PMK20			APKT1604PDR-S MPK19			APKT1604PDR-S PK19		
		Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap
P	Uhlíkové oceli	100-170	0,10-0,30	0,1-7	100-170	0,10-0,30	0,1-7	180-280	0,05-0,20	0,1-7
M	Nerezové oceli	70-130	0,10-0,30	0,1-7	70-130	0,10-0,30	0,1-7			
K	Litiny	120-230	0,10-0,30	0,1-7	120-230	0,10-0,30	0,1-7	160-270	0,05-0,20	0,1-7

		Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)											
		APKT1604PDR-S PM19			APKT160408 PDF IT AL19			APHT1604PDR P25			APHT1604PDR TIN		
		Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap
P	Uhlíkové oceli	110-120	0,05-0,25	0,1-7				70-200	0,10-0,18	0,1-7	110-220	0,10-0,20	0,1-7
M	Nerezové oceli	90-160	0,05-0,25	0,1-7							70-130	0,08-0,18	0,1-7
K	Litiny												
N	Hliník a neželezné kovy				200-700	0,10-0,40	max. 0,7						

		Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)								
		APHT1604PDR TIALN			APHX1604FR-ALU K15			APHX1604PDR-ALU K15		
		Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap
P	Uhlíkové oceli	120-280	0,05-0,20	0,5-7						
M	Nerezové oceli	80-200	0,05-0,20	0,5-7						
K	Litiny	120-230	0,05-0,20	0,5-7						
N	Hliník a neželezné kovy				200-700	0,10-0,20	0,1-8	200-700	0,10-0,20	0,1-8