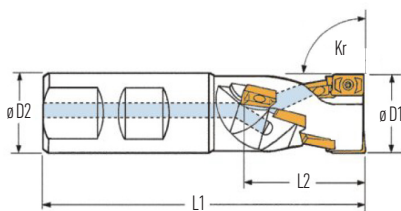


Ježkové frézy

F1150, F1250

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



Provedení Weldon

čelní frézování boční frézování drážkování



Objednací číslo	Rozměry (mm)					Břítové destičky		Náhradní díly		utahovací moment v Nm	
	D1	D2	L1	L2	Kr	Zef.	počet	typ	šroubek		klíč
F1150.20.W20.87.28.Z1.C	20	20	87	28	90°	1	4	APHT1003.. APHX1003.. APKT1003..	VT25 objednací číslo TG003860	TX8	1,2
F1150.25.W25.105.37.Z2.C	25	25	105	37		2	8				
F1150.32.W32.115.46.Z2.C	32	32	115	46		2	12				
F1150.32.W32.115.46.Z3.C	32	32	115	46		3	12	APKT1604.. APHT1604.. APHX1604..	VT40 objednací číslo TG003862	TX15	3
F1150.40.W32.130.55.Z2.C	40	32	130	55		3	14				
F1250.25.W25.105.29.Z1.C	25	25	105	29		1	2				
F1250.32.W32.115.44.Z2.C	32	32	115	44		2	6				
F1250.40.W32.130.58.Z2.C	40	32	130	58	2	8					

Doporučené řezné podmínky

Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)

		APHT100304 P25			APHT100304 TIN			APHT100304 TIALN		
		Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap
		P Uhlíkové oceli	70-200	0,07-0,15	0,1-4	120-250	0,07-0,18	0,1-4	110-220	0,07-0,20
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	

Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)

		APHX1003FR-ALU K15			APKT1003PDR-M PMK20			APKT1003PDR-S PMK19		
		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
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	
N Hliník a neželezné kovy	200-700	0,10-0,20	0,1-4							

Vc (m/min) / Fz (mm/zub) / Ap (mm)

		APKT1003PDR-S PK19			APKT1003PDR-S PM19			APKT1003 PDF IT AL19		
		Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap	Vc	Fz	Ap
		P Uhlíkové oceli	180-280	0,05-0,30	0,1-4	110-120	0,05-0,25	0,1-4		
M Nerezové oceli				90-160	0,05-0,25	0,1-4				
K Litiny	160-270	0,05-0,30	0,1-4							
N Hliník a neželezné kovy							200-700	0,10-0,40	max. 0,7	

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