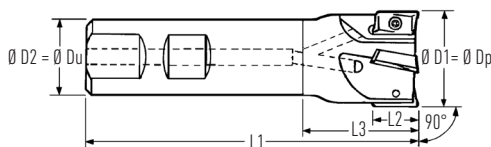


Rohová fréza F1100



- maximální využití díky stabilnímu upnutí VBD
- ostrá geometrie břitu pro kvalitní opracování
- tělesa s vnitřním chlazením
- varianta economy u VBD v materiálu PMK20



Weldon provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)						Maximální úhel	Břítové destičky	Náhradní díly		Utahovací moment v Nm
	D1	D2	L1	L2	L3	Z	zanoření	typ	šroubek	klíč	
F1100.10.W16.80.10.Z1.C	10	16	80	10	28	1	11°	APKT1003.. APHX1003.. APHT1003..	VT25 objednací číslo TG003860	BT08 objednací číslo TG003799	1,5
F1100.10.W16.150.10.Z1.C	10	16	150	10	24	1	11°				
F1100.11.W16.80.10.Z1.C	11	16	80	10	28	1	11°				
F1100.12.W16.80.10.Z1.C	12	16	80	10	28	1	9°				
F1100.12.W16.150.10.Z1.C	12	16	150	10	24	1	9°				
F1100.13.W16.80.10.Z1.C	13	16	80	10	28	1	8,5°				
F1100.14.W16.80.10.Z1.C	14	16	80	10	28	1	8°				
F1100.15.W16.85.10.Z2.C	15	16	85	10	28	2	4°				
F1100.15.7.W16.85.10.Z2.C	15,7	16	85	10	28	2	3,5°				
F1100.16.W16.85.10.Z2.C	16	16	85	10	37	2	3,5°				
F1100.16.W16.150.10.Z2.C	16	16	150	10	100	2	3,5°				
F1100.16.W16.85.10.Z2.ECO	16	16	85	10	37	2	3,5°				
F1100.17.W16.85.10.Z2.C	17	16	85	10	37	2	3°				
F1100.18.W20.90.10.Z2.C	18	20	90	10	40	2	2,5°				
F1100.18.W16.150.10.Z2.C	18	16	150	10	50	2	2,5°				
F1100.19.5.W20.90.10.Z3.C	19,5	20	90	10	40	3	1,5°				
F1100.19.7.W20.90.10.Z3.C	19,7	20	90	10	40	3	1,5°				
F1100.20.W20.90.10.Z3.C	20	20	90	10	40	3	1,5°				
F1100.20.W20.150.10.Z3.C	20	20	150	10	100	3	1,5°				
F1100.20.W20.90.10.Z3.ECO	20	20	90	10	40	3	1,5°				
F1100.22.W25.95.10.Z3.C	22	25	95	10	49	3	1,5°				
F1100.24.7.W25.95.10.Z4.C	24,7	25	95	10	49	4	0,9°				
F1100.25.W25.105.10.Z3.C	25	25	105	10	49	3	0,9°				
F1100.25.W25.105.10.Z4.C	25	25	105	10	49	4	0,9°				
F1100.25.W20.150.10.Z4.C	25	20	150	10	100	4	0,9°				
F1100.25.W25.105.10.Z4.ECO	25	25	105	10	49	4	0,9°				
F1100.28.W25.105.10.Z4.C	28	25	105	10	49	4	0,9°				
F1100.30.W25.105.10.Z4.C	30	25	105	10	49	4	0,8°				
F1100.31.7.W25.110.10.Z5.C	31,7	25	110	10	54	5	0,6°				
F1100.32.W25.110.10.Z5.C	32	25	110	10	54	5	0,6°				
F1100.32.W25.150.10.Z5.C	32	25	150	10	100	5	0,6°				

ECO = verze bez vnitřního chlazení

Rohová fréza F1100



Přehled vhodných břitových destiček

	P							M					K				N
	P250	PMK19T	PMK19TAN	PMK20	PMK19	PK19	PM19	PMK19T	PMK19TAN	PMK20	PMK19	PM19	PMK19TAN	PMK20	PMK19	PK19	AL19
APHT100304	•	•	•					•	•				•				
APHX1003FR-IT																	•
APKT1003PDR-M				•						•				•			
APKT1003PDR-S					•	•	•				•	•			•	•	
APKT1003 PDF IT																	•

Doporučené

řezné podmínky

Řezná rychlost Vc (m/min)

	P250	PMK19T	PMK19TAN	PMK20	PMK19	PK19	PM19	AL19
P10 - P20						180-280		
P20 - P25			110-220					
P25	70-200							
P20 - P40		120-250						
P25 - P40				100-170	100-170			
P30 - P40							110-120	
M20 - M35			70-130					
M20 - M40		80-200		70-130	70-130			
M30 - M40							90-160	
K10 - K20						160-270		
K20 - K30			120-230					
K20 - K40				120-230	120-230			
N (K10 - K15)								200-700

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	P250		PMK19T		PMK19TAN		PMK20	
	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P20 - P25					0,07-0,20	0,5-4		
P25	0,07-0,15	0,1-4						
P20 - P40			0,07-0,18	0,1-4				
P25 - P40							0,10-0,30	0,1-4
M20 - M35					0,07-0,20	0,5-4		
M20 - M40			0,07-0,18	0,1-4			0,10-0,30	0,1-4
K20 - K30					0,07-0,20	0,5-4		
K20 - K40							0,10-0,30	0,1-4

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	PMK19		PK19		PM19		AL19	
	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P10 - P20			0,05-0,30	0,1-4				
P25 - P40	0,10-0,30	0,1-4						
P30 - P40					0,05-0,25	0,1-4		
M20 - M40	0,10-0,30	0,1-4						
M30 - M40					0,05-0,25	0,1-4		
K10 - K20			0,05-0,30	0,1-4				
K20 - K40	0,10-0,30	0,1-4						
N (K10 - K15)							0,10-0,40	0,1-0,7