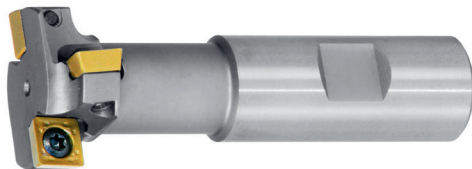
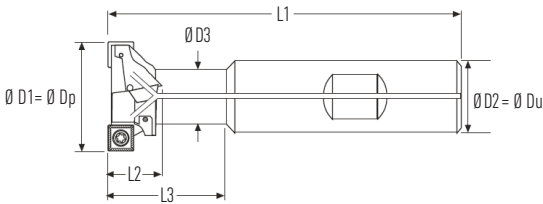


Fréza pro T drážky F3300

- klidný řez i v plném opásání
- univerzální geometrie VBD
- vnitřní chlazení

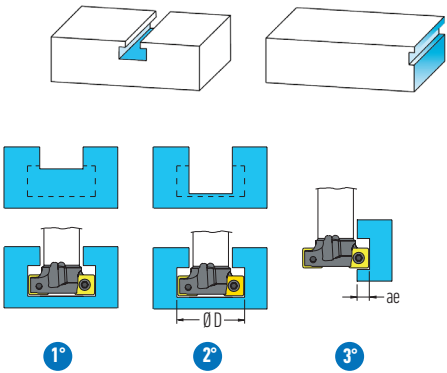


Weldon provedení



Objednací číslo	Rozměry (mm)						Břítové destičky		Náhradní díly		Utahovací moment v Nm	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	Z	počet	typ	šroubek		klíč
F3300.21.W16.76.26.Z1.C	21	16	11	76	9	26	1	2	SPMT/SPGT 0603..	VT25	BT08	1,5
F3300.25.W16.82.31.Z2.C	25	16	13	82	11	31	2	4		objednací číslo TG003860	objednací číslo TG003799	
F3300.32.W20.88.38.Z2.C	32	20	17	88	14	38	2	4	SPMT/SPGT 09T3..	VT35 S	BT15	3
F3300.40.W25.108.50.Z2.C	40	25	21	108	17	50	2	4		objednací číslo TG023997	objednací číslo TG003800	
F3300.50.W32.120.56.Z2.C	50	32	27	120	22	56	2	4	SPMT/SPGT 1204..	VT50	BT20	4
										objednací číslo TG003866	objednací číslo TG003801	

Pro frézování T drážek norma DIN 650-UNI 4788-ISO 299



ae / D	0,5-1	0,2	0,1	0,05		
	50 - 100 %	20 %	10 %	5 %		
Vc	Vc (min.) ----- Vc (max.)					
	R -----		M -----	F		
ae / D	1°	2°	3°	3°	3°	3°
	1	0,5	0,2	0,1	0,05	0,02
	100 %	50 %	20 %	10 %	5 %	2 %
Kae	1	1	1,5	2,1	3	4,8

Přehled vhodných břitových destiček

	P	M	K	N
	PMK20	PMK20	PMK20	AL19
SPMT060304	•	•	•	
SPMT09T308	•	•	•	
SPMT120408	•	•	•	
SPGT060304				•
SPGT09T308				•
SPGT120408				•

Fréza pro T drážky F3300



Doporučené řezné podmínky

	Řezná rychlost Vc (m/min)	
	PMK20	AL19
P15- P40	130-240	
M15 - M35	70-170	
K10 - K50	110-220	
N (K10 - K15)		200-700

	Fz (mm/zub) / Ap (mm)			
	PMK20		AL19	
	Fz	Ap	Fz	Ap
P15 - P40	0,05-0,10	0,3-3 (SPMT060304)		
	0,08-0,20	0,5-4 (SPMT09T308)		
	0,08-0,20	0,5-6 (SPMT120408)		
M15 - M35	0,05-0,08	0,3-3 (SPMT060304)		
	0,08-0,20	0,5-4 (SPMT09T308)		
	0,08-0,20	0,5-6 (SPMT120408)		
K10 - K50	0,05-0,12	0,3-3 (SPMT060304)		
	0,05-0,20	0,5-4 (SPMT09T308)		
	0,11-0,25	0,5-6 (SPMT120408)		
N (K10 - K15)			0,10-0,20	0,5-2,0