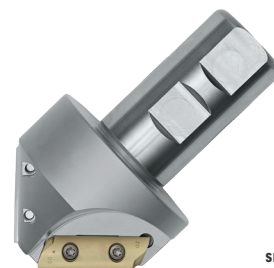
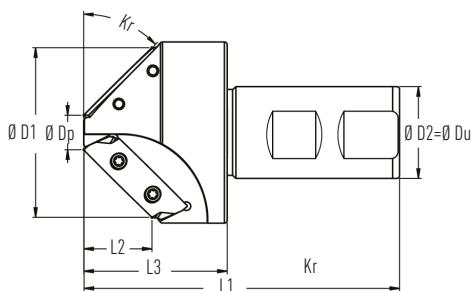


Fréza na dokončování F6700

Srážení hran (30°/45°/60°)



- vysoká přesnost při úhlovém frézování
- dostupná v nástrčném i Weldon provedení
- pro nástrčné provedení s vnitřním chlazením



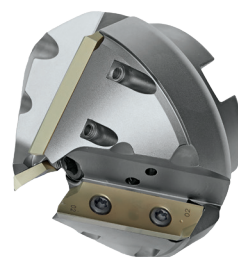
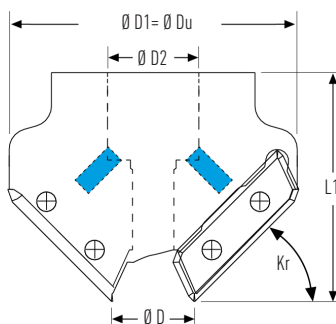
srážení hran



Weldon provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)						Břitové destičky		Náhradní díly		Utahovací moment v Nm	
	Dp	D1	D2	L1	L2	Kr	Z	počet	typ	šroubek		klíč
F6700.59.W32.110.23,7.2.45°	12	59	32	110	23,7	45°	2	2	XCTX37T3..	VT40 FSB objednací číslo TG032551	BT15 objednací číslo TG00380	3

bez vnitřního chlazení



srážení hran



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)						Břitové destičky		Náhradní díly		Utahovací moment v Nm	
	D	D1	D2	L1	L2	Kr	Z	počet	typ	šroubek		klíč
F6700.70.N22.55.22,8.Z3.45°.C	20	70	22	55	22,8	45°	3	3	XCTX37T3..	VT40 FSB	BT15	3
F6700.59,4.N22.55.28.Z3.60°.C	20	59,4	22	55	28	60°	3	3		objednací číslo	objednací číslo	
F6700.80.N22.55.17.Z3.30°.C	20	80	22	55	17	30°	3	3		TG032551	TG00380	

s vnitřním chlazením

Fréza na dokončování F6700

Srážení hran (30°/45°/60°)



Přehled vhodných břitových destiček

	P	N
	PMK19T	PMK19T
XCTX37T302	•	•
XCTX37T320	•	•
XCTX37T330	•	•
XCTX37T340	•	•
XCTX37T350	•	•

Doporučené řezné podmínky

Řezná rychlost Vc (m/min)

	PMK19T
P10 - P40	120 - 160
K10 - K40	500 - 1800

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	P250	
	Fz	Ap
P10 - P40	0,06-0,12	0,05-3,00
K10 - K40	0,05-0,25	0,05-3,00