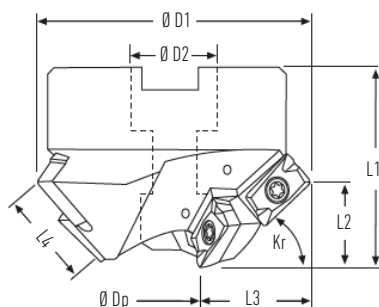


Fréza na sražení hran F6580

- nástrčné provedení pro stabilní upnutí
- vysoká kvalita povrchu
- vnitřní chlazení



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)								Břítové destičky			Náhradní díly		Utahovací moment v Nm
	Dp	D2	D1	L1	L2	L3	L4	Kr	Zef.	počet	typ	šroubek	klíč	
F6580.77.8.N27.50.21,5.Z3.45.C	35	27	77,8	50	21,5	21,4	30	45°	3	6	APKT1604.. APHT1604.. APHX1604..	VT40 objednací číslo TG003862	BT15 objednací číslo TG00380	3
F6580.65.N27.50.26,5.Z3.60.C	35	27	65	50	26,5	15,1	30	60°	3	6				
F6580.88.N27.50.15.Z3.30.C	35	27	88	50	15	26,5	30	30°	3	6				
F6580.94.N27.50.8.Z3.15.C	35	27	94	50	8	29,5	30	15°	3	6				
F6580.50.7.N22.60.29,5.Z3.75.C	35	22	50,7	60	29,5	8	30	75°	3	6				
F6580.84.N27.50.19.Z3.40.C	35	27	84	50	19	24,5	30	40°	3	6				
F6580.91.N27.50.10.Z3.20.C	35	27	91	50	10	28,5	30	20°	3	6				
F6580.73.N27.50.23.Z3.50.C	35	27	73	50	23	18	30	50°	3	6				
F6580.98.N27.50.6.Z3.10.C	35	27	98	50	6	32	30	10°	3	6				

Přehled vhodných břitových destiček

	P							M					K				N
	PMK20	PMK19	PK19	PM19	P250	PMK19T	PMK19TAN	PMK20	PMK19	PM19	PMK19T	PMK19TAN	PMK20	PMK19	PK19	PMK19TAN	AL19
APKT1604PDR-M	•							•					•				
APKT1604PDR-S		•	•	•					•	•				•	•		
APKT160408 PDF IT																	•
APHT1604PDR					•	•	•				•	•				•	
APHX1604FR																	•

Fréza na sražení hran F6580



Doporučené řezné podmínky

Řezná rychlost Vc (m/min)

	PMK20	PMK19	PK19	PM19	P250	PMK19T	PMK19TAN	AL19
P10 - P20			180-280					
P20 - P25							120-280	
P25					70-200			
P20-P40						110-220		
P25-P40	100-170	100-170						
P30 - P40				110-120				
M20 - M35							80-200	
M20-M40		70-130				70-130		
M30 - M40				90-160				
K10 - K20			160-270					
K20-K30							120-230	
K20 - K40		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					0,05-0,20	0,5-7		
P25	0,10-0,18	0,1-7						
P20 - P40			0,10-0,20	0,1-7				
P25 - P40							0,10-0,30	0,1-7
M20 - M35					0,05-0,20	0,5-7		
M20 - M40			0,08-0,18	0,1-7			0,10-0,30	0,1-7
K20 - K30					0,07-0,30	0,1-4		
K20 - K40							0,10-0,30	0,1-7

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	PMK19		PK19		PM19		AL19 (APKT160408PDF IT)		AL19 (APHX1604FR)	
	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P10 - P20			0,05-0,20	0,1-7						
P25 - P40	0,10-0,30	0,1-7								
P30 - P40					0,05-0,25	0,1-7				
M20 - M40	0,10-0,30	0,1-7								
M30 - M40					0,05-0,25	0,1-7				
K10 - K20			0,05-0,20	0,1-7						
K20 - K40	0,10-0,30	0,1-7								
N (K10 - K15)							0,10-0,40	0,1-11,2	0,10-0,20	0,1-8