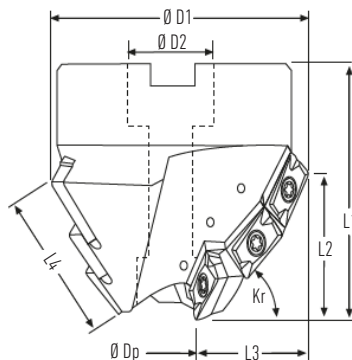


Fréza na sražení hran F6480

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



sražení hran



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
F6480.56.N22.50.19.Z3.45.C	17	22	56	50	19	17,8	27,5	45°	3	9	APKT1003.. APHT1003.. APHX1003..	VT25 objednací číslo TG003860	BT08 objednací číslo TG003799	1,5
F6480.45.N16.50.24.Z3.60.C	17	16	45	50	24	13	27,5	60°	3	9				
F6480.65.N22.50.13.Z3.30.C	17	22	65	50	13	24	27,5	30°	3	9				
F6480.70.N22.50.7.Z3.15.C	17	22	70	50	7	27	27,5	15°	3	9				
F6480.33.N16.60.27.Z3.75.C	19	16	33	60	27	7	27,5	75°	3	9				
F6480.60.N22.50.17.Z3.40.C	17	22	60	50	17	19	27,5	40°	3	9				
F6480.69.N22.50.9.Z3.20.C	17	22	69	50	9	26	27,5	20°	3	9				

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																	•

Fréza na sražení hran F6480



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							0,1-0,3	0,1-4
M20 - M35					0,07-0,20	0,5-4		
M20 - M40			0,07-0,18	0,1-4			0,1-0,3	0,1-4
K20 - K30					0,07-0,30	0,1-4		
K20 - K40							0,1-0,3	0,1-4

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	PMK19		PK19		PM19		AL19	
	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P20 - P25			0,05-0,30	0,1-4				
P25 - P40	0,10-0,30	0,1-4						
P30 - P40					0,05-0,25	0,10-4		
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)							0,1-0,4	0,1-0,7