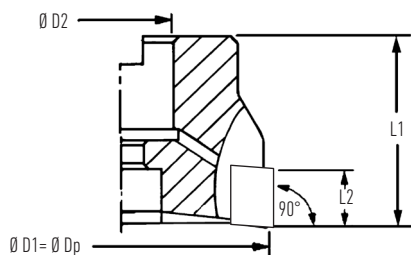


Rohová fréza F1180

TGS

- maximální využití díky stabilnímu upnutí VBD
- ostrá geometrie břítu pro kvalitní opracování
- tělesa s vnitřním chlazením
- cenově výhodná tělesa bez vnitřního chlazení
- varianta economy u VBD v materiálu PMK20



čelní frézování boční frézování drážkování rampování



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Maximální úhel zanoření	Břítové destičky typ	Náhradní díly		Utahovací moment v Nm
	D1	D2	L1	L2	Z			šroubek	klíč	
F1180.40.N16.40.10.Z6.C	40	16	40	10	6	-	APKT1003.. APHX1003.. APHT1003..	VT25 objednací číslo TG003860	BT08 objednací číslo TG003799	1,5
F1180.40.N16.40.10.Z6.ECO	40	16	40	10	6	-				
F1180.50.N22.40.10.Z7.C	50	22	40	10	7	-				
F1180.50.N22.40.10.Z7.ECO	50	22	40	10	7	-				
F1180.63.N22.40.10.Z8.C	63	22	40	10	8	-				
F1180.80.N27.50.10.Z11.C	80	27	50	10	11	-				
F1180.100.N32.50.10.Z12.C	100	32	50	10	12	-				

ECO = verze bez vnitřního chlazení

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																	•

Rohová fréza F1180



Doporučené

řezné podmínky

Řezná rychlost Vc (m/min)

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

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	PK19		PM19		PMK19		PMK20		AL19	
	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P10 - P20	0,05-0,3	0,1-4								
P25 - P40					0,1-0,3	0,1-4	0,1-0,3	0,1-4		
P30 - P40			0,05-0,25	0,1-4						
M20 - M40					0,1-0,3	0,1-4	0,1-0,3	0,1-4		
M30 - M40			0,05-0,25	0,1-4						
K10 - K20	0,05-0,3	0,1-0,4								
K20 - K40					0,1-0,3	0,1-4	0,1-0,3	0,1-4		
N (K10 - K15)									0,06-0,2	0,1-4