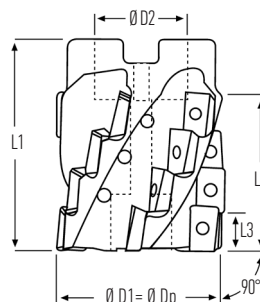


Ježkové frézy

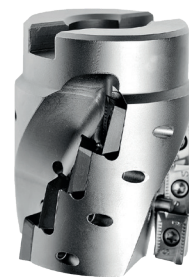


F1160, F1260

- pro frézování osazených ploch s vyšší hloubkou
- vhodné pro vysoké úběry materiálu
- využívají se především jako hrubovací nástroje
- vnitřní chlazení



TGS



čelní frézování boční frézování drážkování



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)					Břítové destičky			Náhradní díly		Utahovací moment v Nm
	D1	D2	L1	L2	L3	Zef.	počet	typ	šroubek	klíč	
F1160.40.N16.50.37.Z3.C	40	16	50	37	10	3	12	APHT1003..	VT25	BT08	1,5
F1160.50.N22.60.46.Z3.C	50	22	60	46	10	3	15	APHX1003..	objednací číslo TG003860	objednací číslo TG003799	
F1160.63.N27.60.46.Z4.C	63	27	60	46	10	4	20	APKT1003..			
F1260.50.N27.56.30.Z3.C	50	27	56	30	16	3	6	APKT1604.. APHT1604.. APHX1604..	VT40 objednací číslo TG003862	BT15 objednací číslo TG003800	3
F1260.63.N27.60.44.Z4.C	63	27	60	44	16	4	12				
F1260.80.N32.60.44.Z5.C	80	32	60	44	16	5	15				
F1260.100.N40.60.44.Z6.C	100	40	60	44	16	6	18				

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																	•
APKT1604PDR-M	•							•					•				
APKT1604PDR-S		•	•	•					•	•				•	•		
APKT160408 PDF IT																	•
APHT1604PDR					•	•	•				•	•				•	
APHX1604FR-IT																	•

F1160, F1260

Doporučené

řezné podmínky

Řezná rychlost Vc (m/min)

řezné podmínky	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													
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		PM19T		PMK19TAN		PMK20		PMK19	
	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P10 - P20										
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	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	0,10-0,30	0,1-7
K20 - K30					0,05-0,20	0,5-7				
K20 - K40							0,10-0,30	0,1-7	0,10-0,30	0,1-7

Fz (mm/zub) / Ap (mm)

	PK19		PM19		APKT160408 PDF IT AL19		APHX1604FR AL19	
	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap	Fz	Ap
P10 - P20	0,05-0,20	0,1-7						
P30 - P40			0,05-0,25	0,1-7				
M30 - M40			0,05-0,25	0,1-7				
K10 - K20	0,05-0,20	0,1-7						
N (K10 - K15)					0,10-0,40	0,1-11,2	0,10-0,20	0,1-8