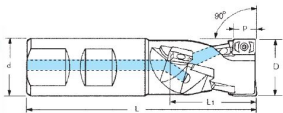


Ježkové frézy

F1150, F1250

- pro frézování osazených ploch s vyšší hloubkou
- vhodné pro vysoké úběry materiálu
- využívají se především jako hrubovací nástroje
- je potřeba dbát na stabilitu stroje, stav vřetena, odvod třísek, upnutí nástroje, výkon stroje
- vnitřní chlazení

Provedení Weldon



Objednací číslo	Rozměry (mm)						Destička	Šroubek	Klíč	Skladová dostupnost
	D	d	L	L1	P	Z				
F1150.20.W20.87.28.Z1.C	20	20	87	28	10	1*4	APKT10	VT25	BT08	☐
F1150.25.W25.105.37.Z2.C	25	25	105	37	10	2*4				☐
F1150.32.W32.115.46.Z2.C	32	32	115	46	10	2*5				☐
F1150.40.W32.130.55.Z2.C	40	32	130	55	10	3*6				☐
F1250.25.W25.105.29.Z1.C	25	25	105	29	17	1*2	APKT16	VT40	BT15	☐
F1250.32.W32.115.44.Z2.C	32	32	115	44	17	2*3				☐
F1250.40.W32.130.58.Z2.C	40	32	130	58	17	2*4				☐

☐ = na objednání

Přehled vhodných břitových destiček

Kat. číslo	P	M	K	N	S	H
APKT 1003PDR-S PMK19	☐	☐	☐			
APKT 1003PDR-S PK19	☐		☐			
APKT 1003PDR-S PM19	☐	☐				
APKT 1003PDR-M PMK20	☐	☐	☐			
APKT 1003PDF-IT AL19				☐		
APKT 1604PDR-S PMK19	☐	☐	☐			
APKT 1604PDR-S PK19	☐		☐			
APKT 1604PDR-S PM19	☐	☐				
APKT 1604PDR-M PMK20	☐	☐	☐			

☐ = na objednání

Ježkové frézy

F1150, F1250

Doporučené řezné podmínky

APKT10							
ISO	Materiál	Povlakový druh				Posuv fz (mm/zub)	Hloubka třísky ap (mm)
		PK19	PM19	PMK19	PMK20		
Řezná rychlost Vc (m/min.)							
P	Uhlíkové oceli	180-280	110-120	100-170	100-170	0,05-0,30	0,5-4,0
M	Nerezové oceli		90-160	70-130	70-130	0,05-0,30	0,5-4,0
K	Litiny	160-270		120-230	120-230	0,05-0,30	0,5-4,0
N	Hliník a neželezné kovy				300-500	0,06-0,20	0,5-4,0

APKT16							
ISO	Materiál	Povlakový druh				Posuv fz (mm/zub)	Hloubka třísky ap (mm)
		PK19	PM19	PMK19	PMK20		
Řezná rychlost Vc (m/min.)							
P	Uhlíkové oceli	180-280	110-120	100-170	100-170	0,05-0,30	0,1-7,0
M	Nerezové oceli		90-160	70-130	70-130	0,05-0,30	0,1-7,0
K	Litiny	160-270		120-230	120-230	0,05-0,30	0,1-7,0