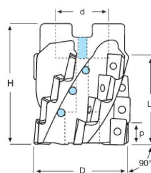


Ježkové frézy

F1160, F1260

- 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



Nástrčné provedení

Objednací číslo	Rozměry (mm)						Destička	Šroubek	Klíč	Skladová dostupnost
	D	d	H	Lt	P	Z				
F1160.40.N16.50.37.Z3.C	40	16	50	37	10	3*4	APKT10	VT25	BT08	☐
F1160.50.N22.60.46.Z3.C	50	22	60	46	10	3*5				☐
F1160.63.N27.60.46.Z4.C	63	27	60	46	10	4*5				☐
F1260.50.N27.56.30.Z3.C	50	27	56	30	16	3*2	APKT16	VT40	BT15	☐
F1260.63.N27.60.44.Z4.C	63	27	60	44	16	4*3				☐
F1260.80.N32.60.44.Z5.C	80	32	60	44	16	5*3				☐
F1260.100.N40.60.44.Z6.C	100	40	60	44	16	6*3				☐

☐ = 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

F1160, F1260

Doporučené řezné podmínky

ISO	Materiál	APKT10				Posuv fz (mm/zub)	Hloubka třísky ap (mm)	
		Povlakový druh						
		PK19	PM19	PMK19	PMK20			AL19
		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	

ISO	Materiál	APKT16				Posuv fz (mm/zub)	Hloubka třísky ap (mm)	
		Povlakový druh						
		PK19	PM19	PMK19	PMK20			AL19
		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	