

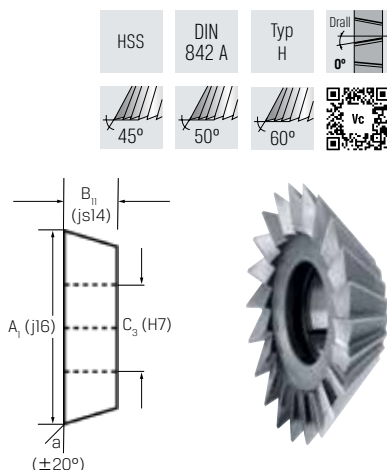
► Úhlová čelní fréza

PREMUS®

	P N/mm ²	K HB
156450		
156500	<850	<240
156600		
vc = m/min.		
156450		
156500	26-30	17-25
156600		

Použití:

Frézování rovných drážek
(podélná drážka dle DIN 138)
a vodících prvků.

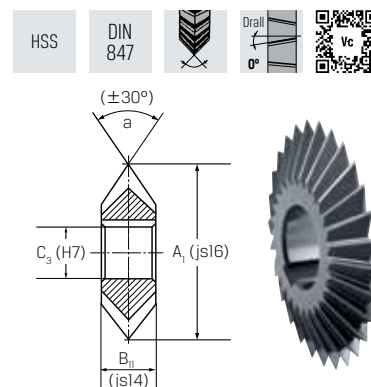


Č. výr.	156450 45° (RG 1503)	156500 50° (RG 1503)	156600 60° (RG 1503)	A1 mm	B11 mm	C3 mm	Z	fz mm/zub
50×13×13	90,95	—	—	50	13	13	16	0,030-0,033
50×16×13	—	90,95	90,95	50	13	13	16	0,030-0,033
63×18×16	97,15	—	—	63	16	16	18	0,035-0,039
63×20×16	—	97,15	97,15	63	16	16	18	0,035-0,039
80×22×22	154,30	—	—	80	22	22	20	0,040-0,044
80×25×22	—	154,30	154,30	80	22	22	20	0,040-0,044
100×28×27	252,70	—	—	100	28	27	22	0,045-0,050
100×32×27	—	252,70	252,70	100	28	27	22	0,045-0,050

► Oboustranná úhlová fréza

PREMUS®

	P N/mm ²	K HB
156700		
156720	<850	<240
156750		
vc = m/min.		
156700		
156720	26-30	17-25
156750		



Č. výr.	156700 45° (RG 1503)	156720 60° (RG 1503)	156750 90° (RG 1503)	A1 mm	B11 mm	C3 mm	Z	fz mm/zub
50×8	91,85	—	—	50	8	16	22	0,033-0,030
50×10	—	96,50	—	50	10	16	18	0,033-0,030
50×14	—	—	101,30	50	14	16	16	0,033-0,030
63×10	109,70	—	—	63	10	22	24	0,039-0,035
63×14	—	115,30	—	63	14	22	20	0,039-0,035
63×20	—	—	120,90	63	20	22	18	0,039-0,035
80×12	131,50	—	—	80	12	27	26	0,044-0,040
80×18	—	138,20	—	80	18	27	22	0,044-0,040
80×22	—	—	144,90	80	22	27	20	0,044-0,040
100×18	227,50	—	—	100	18	32	28	0,050-0,045
100×25	—	234,80	—	100	25	32	24	0,050-0,045
100×32	—	—	242,20	100	32	32	24	0,050-0,045

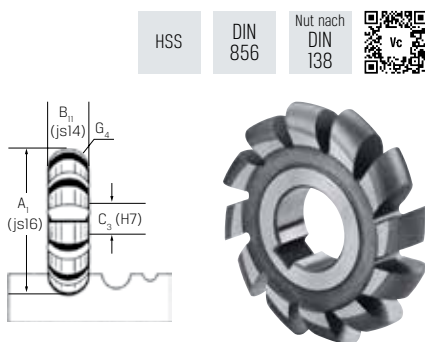
► Tvarová fréza

PREMUS®

	P N/mm ²	K HB
156800	<850	<240
vc = m/min.		
156800	26-30	17-25

Provedení:

- Srovnými zuby
- Radiálně podsoustružená
- 8° úhel čela

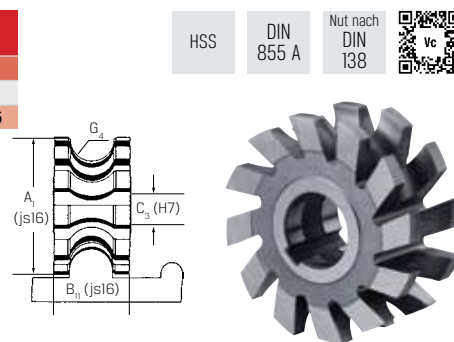


Č. výr.	156800 půlkulatá, konkávní (RG 1503)	G4 mm	A1 mm	B11 mm	C3 mm	Z	fz mm/zub
1,0	92,60	1	50	2	16	14	0,080-0,088
1,6	92,60	1,6	50	3,2	16	14	0,080-0,088
2,0	92,60	2	50	4	16	14	0,080-0,088
2,5	91,85	2,5	63	5	22	12	0,100-0,111
3,0	94,90	3	63	6	22	12	0,100-0,111
4,0	101,20	4	63	8	22	12	0,100-0,111
5,0	134,80	5	63	10	22	12	0,100-0,111
6,0	156,60	6	80	12	27	12	0,120-0,132
8,0	190,10	8	80	16	27	12	0,120-0,132

	P N/mm ²	K HB
156850	<850	<240
vc = m/min.		
156850	26-30	17-25

Provedení:

- Srovnými zuby
- Radiálně podsoustružená
- 8° úhel čela



Č. výr.	156850 půlkulatá, konkávní (RG 1503)	G4 mm	A1 mm	B11 mm	C3 mm	Z	fz mm/zub
1,0	97,20	1	50	6	16	14	0,080-0,088
2,0	97,20	2	50	9	16	14	0,080-0,088
2,5	100,00	2,5	63	10	22	12	0,100-0,110
3,0	103,30	3	63	12	22	12	0,100-0,110
4,0	110,50	4	63	16	22	12	0,100-0,110
5,0	147,10	5	63	20	22	12	0,100-0,110
6,0	170,80	6	80	24	27	12	0,120-0,132
8,0	206,90	8	80	32	27	12	0,120-0,132

► Tvarovací fréza na ozubení

PREMUS®

	P N/mm ²	M N/mm ²	K HB
156961	<1200	<750	<250

Provedení:

- Podsoustružená
- Úhel záběru 20°

Použití:

- Pro frézování čelních kol podle modulu.

Příklad objednávky: 156961
2,0/3 (fréza s modulem 3,0
a pro počet zubů 17-20)

	HSS	DIN 6513	Profil DIN 3972

Modul/ Č. frézy	156961 HSS-Co samostatná (RG 1500)	A1 mm	C3 mm
0,5/1 - 0,5/8	109,30	40	16
1,0/2 - 1,0/8	118,60	50	16
1,5/3 - 1,5/8	132,50	63	22
2,0/3 - 2,0/8	147,70	63	22
2,5/8	161,40	63	22
3,0/4 - 3,0/8	182,00	70	27
4,0/3 - 4,0/4	261,30	80	27

Fräser	Nr.	1	2	3	4	5	6	7	8
Für Zahnzahl		12-13	14-16	17-20	21-25	26-34	35-54	55-134	135-Zahnstange

