

► Stopková fréza VHM na hliník, se stopkou s volným výbrusem

PREMUS®

	N N/mm²	
175580	Hliník <450	Slitina hliníku <600
175582		
vc = m/min.		
175580	370-450	145-220
175582		

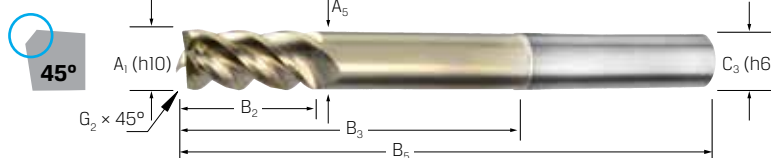
Provedení:

- Lapovaná
- Povrchová vrstva ze zirkonium nitridu
- Stopka s volným výbrusem
- Hroty břitů s fasetkou 45°

č. výr.	175580 GP, dlouhý, fasetka, ZrN (RG 1752)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/zub
3,00	38,90	3	2,8	8	12	57	6	0,1	0,010-0,015
4,00	38,90	4	3,8	11	18	57	6	0,1	0,018-0,023
5,00	38,90	5	4,8	13	18	57	6	0,1	0,020-0,025
6,00	41,65	6	5,8	13	18	57	6	0,2	0,025-0,031
8,00	46,85	8	7,8	21	25	63	8	0,2	0,032-0,042
10,00	80,15	10	9,7	22	30	72	10	0,2	0,039-0,050
12,00	109,30	12	11,7	26	36	83	12	0,2	0,048-0,059
16,00	202,90	16	15,7	36	42	92	16	0,2	0,058-0,071
20,00	291,30	20	19,5	41	52	104	20	0,2	0,073-0,090



č. výr.	175582 GP, extra dlouhý, fasetka, ZrN (RG 1752)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm	fz mm/zub
6,00	57,25	6	5,8	13	42	80	6	0,2	0,025-0,031
8,00	73,85	8	7,8	21	62	100	8	0,2	0,032-0,042
10,00	109,30	10	9,7	22	58	100	10	0,2	0,039-0,050
12,00	156,00	12	11,7	26	73	120	12	0,2	0,048-0,059
16,00	333,00	16	15,7	36	100	150	16	0,2	0,058-0,071



► Stopková fréza VHM

PREMUS®

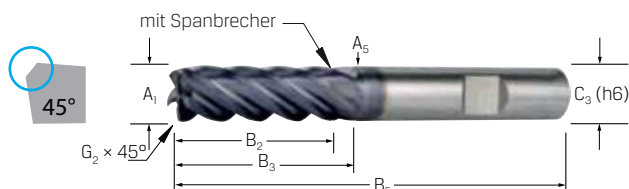
Inox, se stopkou s volným výbrusem, HPSM

Provedení:

- 3 × A₁
- Stopka s volným výbrusem
- Hroty břitů s fasetkou 45°
- Úhel šroubovice 40°
- Tvar čela s ostrými hranami
- Nestejná rozteč
- Zabroušené lamače třísek
- Povrchová vrstva

Použití:

- Vhodná speciálně pro trochoidální obrábění ušlechtilé oceli frézováním

TROCHOIDÁLNÍ
FRÉZOVÁNÍ

č. výr.	175589 3 × A ₁ , s fasetkou, Vplus (RG 1752)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm
6,00	45,15	6	5,8	18	25	62	6	0,1
8,00	58,30	8	7,8	24	30	68	8	0,15
10,00	75,40	10	9,8	30	35	80	10	0,2
12,00	94,25	12	11,8	36	45	93	12	0,2
16,00	154,20	16	15,8	48	55	108	16	0,3
20,00	239,90	20	19,8	60	70	126	20	0,4

► Stopková fréza VHM

PREMUS®

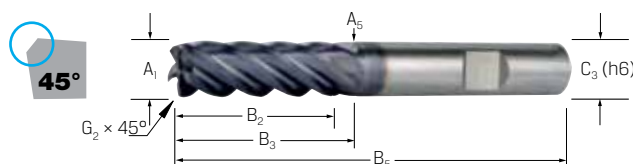
titan, se stopkou s volným výbrusem, HPSM

Provedení:

- 3 × A₁
- Stopka s volným výbrusem
- Hroty břitů s fasetkou 45°
- Úhel šroubovice 40°
- Tvar čela s ostrými hranami
- Nestejná rozteč
- Povrchová vrstva

Použití:

- Vhodná speciálně pro trochoidální obrábění titanu a Inconelu frézováním

TROCHOIDÁLNÍ
FRÉZOVÁNÍ

č. výr.	175599 3 × A ₁ , s fasetkou, Vplus (RG 1752)	A1 mm	A5 mm	B2 mm	B3 mm	B5 mm	C3 mm	G2 mm
6,00	51,40	6	5,8	18	25	62	6	0,1
8,00	65,70	8	7,8	24	30	68	8	0,15
10,00	82,80	10	9,8	30	35	80	10	0,2
12,00	105,70	12	11,8	36	45	93	12	0,2
16,00	170,80	16	15,8	48	55	108	16	0,3
20,00	257,10	20	19,8	60	70	126	20	0,4