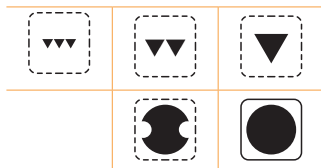
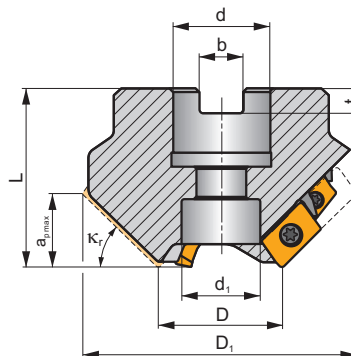
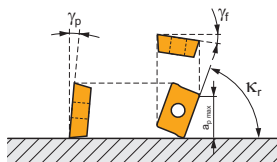


J(T)-SXP16



K_r	15 - 75°
a_{pmax}	7,0 - 28,0 mm



h_m 0,05 - 0,11



ISO	D	D ₁	L	d	d ₁	k _r	b	t	a _{pmax}	γ_f°	γ_p°						kg		
35T03R-S15XP1607-C	35	90,6	50	27	22	15	12,4	7,0	7	-6	-1	3	6	-	15200	✓	1,38	GI208	CH050
35T03R-S25XP1612-C	35	87,3	50	27	22	25	12,4	7,0	12	-6	0	3	6	-	15200	✓	1,24	GI208	CH050
35T03R-S30XP1614-C	35	85,1	50	27	22	30	12,4	7,0	14	-6	0	3	6	-	15200	✓	1,28	GI208	CH050
35T03R-S35XP1616-C	35	82,4	50	27	22	35	12,4	7,0	16	-6	0	3	6	-	15200	✓	1,15	GI208	CH050
35T03R-S40XP1618-C	35	79,4	50	27	22	40	12,4	7,0	18	-6	+1	3	6	-	15200	✓	1,07	GI208	CH050
35T03R-S45XP1620-C	35	76,1	50	27	22	45	12,4	7,0	20	-6	+2	3	6	-	15200	✓	0,97	GI208	CH050
35T03R-S50XP1622-C	35	72,4	50	27	22	50	12,4	7,0	22	-6	+2	3	6	-	15200	✓	0,91	GI208	CH050
35T03R-S55XP1623-C	35	68,4	50	27	22	55	12,4	7,0	23	-6	+2	3	6	-	15200	✓	0,83	GI208	CH050
35T03R-S60XP1625-C	35	64,2	50	27	22	60	12,4	7,0	25	-5	+4	3	6	-	15200	✓	0,67	GI208	CH050
45T03R-S75XP1628-C	45	60,1	50	27	22	75	12,4	7,0	28	-5	+5	3	6	-	13400	✓	0,73	GI208	CH050
45T04R-S25XP1612-C	45	97,3	50	27	22	25	12,4	7,0	12	-6	0	4	8	✓	13400	✓	1,63	GI208	CH050
45T04R-S30XP1614-C	45	95,1	50	27	22	30	12,4	7,0	14	-6	0	4	8	✓	13400	✓	1,22	GI208	CH050
45T04R-S35XP1616-C	45	92,4	50	27	22	35	12,4	7,0	16	-6	+2	4	8	✓	13400	✓	1,30	GI208	CH050
45T04R-S40XP1618-C	45	89,5	50	27	22	40	12,4	7,0	18	-6	+2	4	8	✓	13400	✓	1,18	GI208	CH050
45T04R-S45XP1620-C	45	86,1	50	27	22	45	12,4	7,0	20	-6	+2	4	8	✓	13400	✓	1,11	GI208	CH050
45T04R-S50XP1622-C	45	82,4	50	27	22	50	12,4	7,0	22	-6	+2	4	8	✓	13400	✓	1,04	GI208	CH050
45T04R-S55XP1623-C	45	78,4	50	27	22	55	12,4	7,0	23	-6	+2	4	8	✓	13400	✓	0,96	GI208	CH050
45T04R-S60XP1625-C	45	74,2	50	27	22	60	12,4	7,0	25	-5	+4	4	8	✓	13400	✓	0,83	GI208	CH050



GI208



XPHT 1604..



CH050



US 3509-T15



3,0



M 3,5



9



D-T07/T15



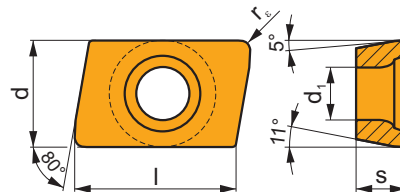
FG-15



HS 1230C

XPHT 16

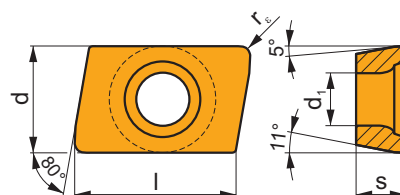
	d	d ₁	l	s
1604	9,525	4,40	15,88	4,76



i	ISO	Material	Material Group						Coating	Lubrication	r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
			P	M	K	N	S	H							
	XPHT 160412E	M6330	█	█					●	-	1,2	0,05	0,30	1,2	15,0
		M8330	█	█	█				●	-	1,2	0,05	0,30	1,2	15,0
		M8340	█	█	█				●	+/-	1,2	0,05	0,30	1,2	15,0
		8215	█	█	█				●	-	1,2	0,05	0,30	1,2	15,0
	XPHT 160412S	M9325	█	█					●	---	1,2	0,10	0,23	1,2	15,0
		M9340	█	█					●	---	1,2	0,10	0,23	1,2	15,0
		M8330	█	█	█				●	-	1,2	0,10	0,30	1,2	15,0
		M8340	█	█	█				●	+/-	1,2	0,10	0,30	1,2	15,0
		8215	█	█	█				●	-	1,2	0,10	0,30	1,2	15,0
		8230	█	█	█				●	-	1,2	0,10	0,30	1,2	15,0

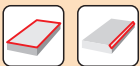
XPHT 16-FA

	d	d ₁	l	s
1604	9,525	4,40	15,88	4,76

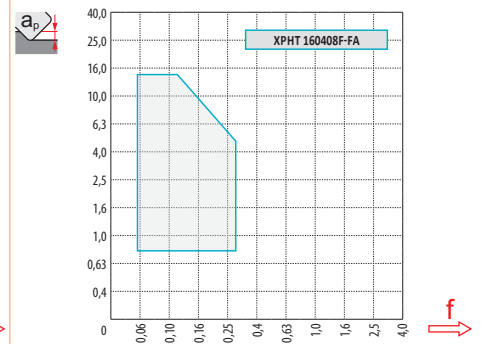
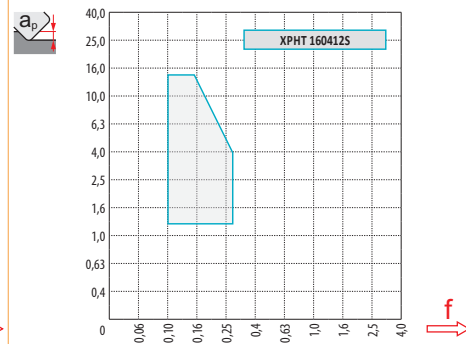
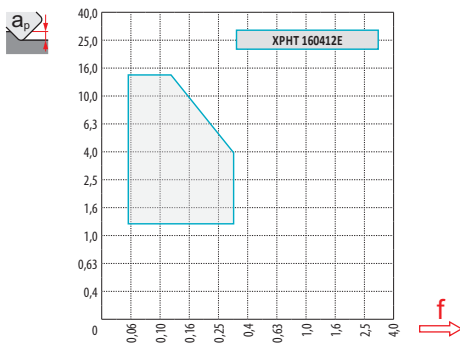


i	ISO	Material	Material Group						Coating	Lubrication	r _c	f _{min}	f _{max}	a _{p min}	a _{p max}
			P	M	K	N	S	H							
	XPHT 160408F-FA	HF7							●	+/-	0,8	0,05	0,30	0,8	15,0

ISO	f_{min}	f_{max}	M9325	M9340	M6330	M8330	M8340	8215	8230	HF7
P	●	-	308	276	232	269	252	276	264	-
	●	-	272	248	204	241	224	244	236	-
	✱	-	240	220	176	208	196	216	204	-
M	●	-	156	164	158	159	148	164	156	64
	●	-	140	148	142	143	132	148	140	56
	✱	-	120	132	125	126	116	128	124	48
K	●	-	-	-	-	257	240	260	252	104
	●	-	-	-	-	228	212	232	224	92
	✱	-	-	-	-	200	184	204	196	80
N	●	-	-	-	-	677	-	688	664	272
	●	-	-	-	-	604	-	616	592	244
	✱	-	-	-	-	526	-	544	516	212



	XPHT 16 E	XPHT 16 S	XPHT 16-FA
r_ϵ	1,2	1,2	0,8
a	-	-	-



a_e/D	0,10		0,15		0,20		0,25		0,30		0,35		0,40		0,50 - 1,0									
f																								
15	0,61	0,98	1,34	0,50	0,80	1,10	0,43	0,69	0,95	0,39	0,62	0,85	0,35	0,56	0,78	0,33	0,52	0,72	0,31	0,49	0,67	0,27	0,44	0,60
25	0,37	0,60	0,82	0,31	0,49	0,67	0,26	0,42	0,58	0,24	0,38	0,52	0,22	0,35	0,48	0,20	0,32	0,44	0,19	0,30	0,41	0,17	0,27	0,37
30	0,32	0,51	0,70	0,26	0,41	0,57	0,22	0,36	0,49	0,20	0,32	0,44	0,18	0,29	0,40	0,17	0,27	0,37	0,16	0,25	0,35	0,14	0,23	0,31
35	0,28	0,44	0,61	0,23	0,36	0,50	0,19	0,31	0,43	0,17	0,28	0,38	0,16	0,25	0,35	0,15	0,24	0,32	0,14	0,22	0,30	0,12	0,20	0,27
40	0,25	0,39	0,54	0,20	0,32	0,44	0,17	0,28	0,38	0,16	0,25	0,34	0,14	0,23	0,31	0,13	0,21	0,29	0,12	0,20	0,27	0,11	0,18	0,24
45	0,22	0,36	0,49	0,18	0,29	0,40	0,16	0,25	0,35	0,14	0,23	0,31	0,13	0,21	0,28	0,12	0,19	0,26	0,11	0,18	0,25	0,10	0,16	0,22
50	0,21	0,33	0,45	0,17	0,27	0,37	0,15	0,23	0,32	0,13	0,21	0,29	0,12	0,19	0,26	0,11	0,18	0,24	0,10	0,17	0,23	0,09	0,15	0,20
55	0,19	0,31	0,42	0,16	0,25	0,35	0,14	0,22	0,30	0,12	0,20	0,27	0,11	0,18	0,25	0,10	0,17	0,23	0,10	0,15	0,21	0,09	0,14	0,19
60	0,18	0,29	0,40	0,15	0,24	0,33	0,13	0,21	0,28	0,12	0,18	0,25	0,11	0,17	0,23	0,10	0,16	0,21	0,09	0,15	0,20	0,08	0,13	0,18
75	0,16	0,26	0,36	0,13	0,21	0,29	0,12	0,19	0,25	0,10	0,17	0,23	0,09	0,15	0,21	0,09	0,14	0,19	0,08	0,13	0,18	0,07	0,12	0,16
$X.V$	1,35		1,27		1,22		1,19		1,16		1,13		1,11		1,00									



		d_{\min}	d_{\max}		f_{\min} 	f_{\max}
15	7	35,0	90,6	1,16	0,43	0,70
25	12	35,0	87,3	1,16	0,20	0,32
30	14	35,0	85,1	1,17	0,16	0,25
35	16	35,0	82,4	1,17	0,13	0,20
40	18	35,0	79,4	1,17	0,11	0,16
45	20	35,0	76,0	1,18	0,09	0,14
50	22	35,0	72,4	1,18	0,08	0,12
55	23	35,0	68,4	1,20	0,08	0,11
60	25	35,0	64,1	1,20	0,07	0,09
25	12	45,0	97,3	1,18	0,23	0,34
30	14	45,0	95,0	1,18	0,18	0,26
35	16	45,0	92,4	1,19	0,15	0,21
40	18	45,0	89,5	1,19	0,12	0,17
45	20	45,0	86,0	1,20	0,11	0,15
50	22	45,0	82,4	1,21	0,09	0,13
55	23	45,0	78,4	1,22	0,09	0,11
60	25	45,0	74,1	1,23	0,08	0,10
75	28	45,0	60,1	1,31	0,07	0,08

Frézy s úhlem nastavení 15° lze použít jako HFC, posuvy lze použít z tabulky úkosů.

Фрезы с главным углом в плане 15° могут быть использованы как высокоподачные. Назначайте величину подачи как для фасочных фрез.

Frezy z kątem przystawienia 15° mogą być stosowane do obróbki HFC.

Frézy s uhlom nastavenia 15° môžu byť použité ako HFC. Použite posuvy z tabulky zrážania.