



ŘADA F112

Frézovací nástroj na plasty: jednobřítý, celokarbidový, downcut, leštěný a vyjimečně ostrý břit.

Stejný jako F113, ale tlačící špony dolů (downcut funkce). Tím pádem žádné zvedání tenkých materiálů, žádné vylamování svrchních vrstev překližky apod. Perfektní výsledky v širokém spektru plastů (zvláště v akrylátech), pěnách, měkkém hliníku, dřevě, dřevotřískových deskách apod. Tyto nástroje je možné dodat se všemi varianty úpravy povrchu (na dotaz).

Upozornění: Tyto nástroje jsou stejně jako všechny ostatní jednobřité nevyvážené. Pokud používáte větší průměry, ujistěte se, že vaše vřeteno zvládne všechny síly z tohoto faktu vyplývající.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F112.0100	1.00	4	30	3	
F112.0150	1.50	6	30	3	
F112.0200	2.00	8	30	2	
F112.0200.S30	2.00	8	30	3	
F112.0200.T60	2.00	8	60	2	prodloužená stopka
F112.0250	2.50	8	30	2.5	
F112.0250.T60	2.50	8	60	2.5	prodloužená stopka
F112.0300	3.00	10	30	3	
F112.0300.T60	3.00	10	60	3	prodloužená stopka
F112.0300.S60	3.00	10	50	6	
F112.0318	3.18	12.7	38	6.35	
F112.0400	4.00	12	50	4	
F112.0400.20	4.00	20	60	4	
F112.0400.30	4.00	30	70	4	
F112.0400.S60	4.00	12	50	6	
F112.0476	4.76	16	50.8	6.35	
F112.0500	5.00	16	60	5	
F112.0500.30	5.00	30	70	5	
F112.0500.S60	5.00	16	50	6	
F112.0600	6.00	20	60	6	
F112.0600.30	6.00	30	70	6	
F112.0600.38	6.00	38	80	6	
F112.0635	6.35	19	50.8	6.35	
F112.0800	8.00	22	60	8	
F112.0800.38	6.35	38	80	8	
F112.1000	10	30	75	10	
F112.1200	12	30	75	12	

ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka břitu

Ød1 = průměr břitu

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F113

Frézovací nástroj na plasty: jednobřítý, celokarbidový, upcut, leštěný a výjimečně ostrý břit.

S tímto jednobřítým nástrojem dosáhnete dokonalého řezu při zpracování plastů jako je akrylát a podobné, pěn, měkkého hliníku a dalších materiálů, kde je nutné mít perfektně ostrý břit. Dobře poslouží i pro frézování dřeva a dřevěných kompozitů. Leštěný břit zaručí dokonalý povrch při vyšších řezných rychlostech a omezuje riziko napékání.

Tyto nástroje je možné dodat se všemi varianty úpravy povrchu (na dotaz), nicméně to nedoporučujeme z důvodu zachování dokonale ostrého břitu.

Upozornění: Tyto nástroje jsou stejně jako všechny ostatní jednobřité nevyvážené. Pokud používáte větší průměry, ujistěte se, že vaše vřeteno zvládne všechny síly z tohoto faktu vyplývající.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F113.0100	1.00	4	30	3	
F113.0110	1.10	4	30	3	
F113.0120	1.20	4	30	3	
F113.0140	1.40	4	30	3	
F113.0150	1.50	6	30	3	
F113.0160	1.60	6	30	3	
F113.0180	1.80	6	30	3	
F113.0200	2.00	8	30	2	
F113.0200.S30	2.00	8	30	3	
F113.0200.S60	2.00	8	50	6	
F113.0200.T60	2.00	8	60	2	prodloužená stopka
F113.0200.XP	2.00	8	30	2	pro nejlepší kvalitu kapsování
F113.0220	2.20	8	30	3	
F113.0250	2.50	8	30	2.5	
F113.0250.T60	2.50	8	60	2.5	prodloužená stopka
F113.0300	3.00	10	30	3	
F113.0300.XP	3.00	10	30	3	pro nejlepší kvalitu kapsování
F113.0300.T60	3.00	10	60	3	prodloužená stopka
F113.0300.S60	3.00	10	50	6	
F113.0300.15	3.00	15	40	3	
F113.0300.20	3.00	20	60	3	
F113.0300.20.S60	3.00	20	60	6	

ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka břitu

Ød1 = průměr břitu

tučně vypsáno = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F113

Frézovací nástroj na plasty: jednobřitý, celokarbidový, upcut, leštěný a výjimečně ostrý břit.

S tímto jednobřítým nástrojem dosáhnete dokonalého řezu při zpracování plastů jako je akrylát a podobné, pěn, měkkého hliníku a dalších materiálů, kde je nutné mít perfektně ostrý břit. Dobře poslouží i pro frézování dřeva a dřevěných kompozitů. Leštěný břit zaručí dokonalý povrch při vyšších řezných rychlostech a omezuje riziko napékání.

Tyto nástroje je možné dodat se všemi varianty úpravy povrchu (na dotaz), nicméně to nedoporučujeme z důvodu zachování dokonale ostrého břitu.

Upozornění: Tyto nástroje jsou stejně jako všechny ostatní jednobřité nevyvážené. Pokud používáte větší průměry, ujistěte se, že vaše vřeteno zvládne všechny síly z tohoto faktu vyplývající.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F113.0318	3.18	12.7	50.8	3.18	
F113.0318.S64	3.18	12.7	38	6.35	
F113.0320	3.20	10	50	6	
F113.0350	3.50	10	50	6	
F113.0400	4.00	12	50	4	
F113.0400.T40	4.00	12	40	4	zkrácená celková délka
F113.0400.XP	4.00	12	50	4	pro nejlepší kvalitu kapsování
F113.0400.20	4.00	20	60	4	
F113.0400.30	4.00	30	70	4	
F113.0400.S60	4.00	12	50	6	
F113.0400.20.S60	4.00	20	60	6	
F113.0420	4.20	12	50	6	
F113.0450	4.50	12	50	6	
F113.0476.S48	4.76	16	50.8	4.76	
F113.0476.S64	4.76	16	50.8	6.35	
F113.0476.32.S64	4.76	32	76.2	6.35	
F113.0500	5.00	16	60	5	
F113.0500.XP	5.00	16	60	5	pro nejlepší kvalitu kapsování
F113.0500.30	5.00	30	70	5	
F113.0500.S60	5.00	16	50	6	
F113.0520	5.20	16	50	6	
F113.0550	5.50	16	50	6	
F113.0600	6.00	20	60	6	
F113.0600.XP	6.00	20	60	6	pro nejlepší kvalitu kapsování
F113.0600.30	6.00	30	70	6	
F113.0600.38	6.00	38	80	6	

ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka břitu

Ød1 = průměr břitu

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F113

Frézovací nástroj na plasty: jednobřítý, celokarbidový, upcut, leštěný a výjimečně ostrý břit.

S tímto jednobřítým nástrojem dosáhnete dokonalého řezu při zpracování plastů jako je akrylát a podobné, pěn, měkkého hliníku a dalších materiálů, kde je nutné mít perfektně ostrý břit. Dobře poslouží i pro frézování dřeva a dřevěných kompozitů. Leštěný břit zaručí dokonalý povrch při vyšších řezných rychlostech a omezuje riziko napékání.

Tyto nástroje je možné dodat se všemi varianty úpravy povrchu (na dotaz), nicméně to nedoporučujeme z důvodu zachování dokonale ostrého břitu.

Upozornění: Tyto nástroje jsou stejně jako všechny ostatní jednobřité nevyvážené. Pokud používáte větší průměry, ujistěte se, že vaše vřeteno zvládne všechny síly z tohoto faktu vyplývající.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F113.0635	6.35	19	50.8	6.35	
F113.0635.28	6.35	28	76.2	6.35	
F113.0635.38	6.35	38	76.2	6.35	
F113.0635.57	6.35	57	95.3	6.35	
F113.0800	8.00	22	60	8	
F113.0800.42	8.00	42	80	8	
F113.0800.XP	8.00	22	60	8	pro nejlepší kvalitu kapsování
F113.1000	10	30	75	10	
F113.1200	12	30	75	12	

ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka břitu

Ød1 = průměr břitu

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den

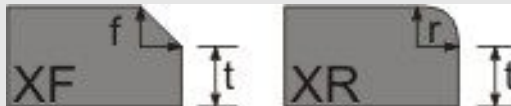


ŘADA F113, zvláštní tvary

Frézovací nástroj na plasty: jednobřítý, celokarbidový, stupňovitý (rádius nebo úkos), leštěný břit.

S těmito nástroji provedete 2 úkony v jednom kroku: Frézování plastů, hliníku, dřeva a podobných materiálů, zároveň se sražením hrany

Tyto nástroje jsou zvláště výhodné pro stroje, které nemají výměník nástrojů



kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F113.0400.XF4	4.00	4.3	40	8	45° úkos z Ø 4 na Ø 8 mm
F113.0400.XF6	4.00	6.3	40	8	45° úkos z Ø 4 na Ø 8 mm
F113.0400.XR4	4.00	4.3	40	8	2 mm rad. z Ø 4 na Ø 8 mm
F113.0400.XR6	4.00	6.3	40	8	2 mm rad. z Ø 4 na Ø 8 mm
				ØS = průměr stopky	
				LG = celková délka nástroje	
				L1 = délka bříty	
				Ød1 = průměr bříty	

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F115

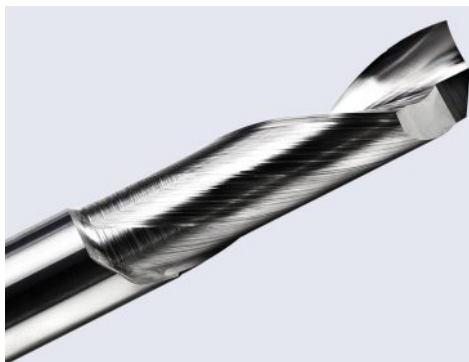
Frézovací nástroj na plasty: jednobřítý, celokarbidový, upcut, leštěný břit.

Tato řada je určena k frézování materiálů jako jsou silnější plasty a pěny. Aplikací v oblasti signmakingu, frézování forem a výroby obalů je hodně: Frézování ze silnějších bloků plastů nebo lehkých pěn, případně dřeva, pro signmaking, obaly, formy, prototypování...

Upozornění: Tyto nástroje jsou stejně jako všechny ostatní jednobřité nevyvážené. Pokud používáte větší průměry, ujistěte se, že vaše vřeteno zvládne všechny síly z tohoto faktu vyplývající.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F115.0150.10	1.50	10.5	30	3	
F115.0300.22	3.00	22	60	3	
F115.0300.S60	3.00	12	50	6	
F115.0300.22.S60	3.00	22	60	6	
F115.0400.S60	4.00	12	50	6	
F115.0400.22.S60	4.00	22	60	6	
F115.0600	6.00	12	50	6	zkrácená verze pro extrémní rychlosti posuvu
F115.0600.22	6.00	22	60	6	
F115.0800.55	8.00	55	110	8	
F115.0800.55.T150	8.00	55	150	8	
					ØS = průměr stopky
					LG = celková délka nástroje
					L1 = délka bříty
					Ød1 = průměr bříty

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F120

Frézovací nástroj na hliník: jednobřítý, celokarbidový

Dává excelentní výsledky kromě hliníku také při frézování mosazi, mědi, plastů a materiálů na bázi dřeva, především třískových desek.

Velmi ostrá špička, extrémně podbroušená (profil "jestřábiho zobáku"). Větší, hladší břit garantuje jednoduchý odvod špony, menší tendenci k ucpávání. Při frézování kovů je doporučena lubrikace. Tento nástroj je možné dodat se všemi obvyklými druhy potahování.

Upozornění: Tyto nástroje jsou stejně jako všechny ostatní jednobřité nevyvážené. Pokud používáte větší průměry, ujistěte se, že vaše vřeteno zvládne všechny síly z tohoto faktu vyplývající.

kód	Ød1	L1	LG	ØS	poznámky
	mm	mm	mm	mm	
Stopka Ø = 3 mm					
F120.0100.S30	1.00	3	40	3	extra krátká a pevná varianta pro obrábění tenkých plechů
F120.0150.S30	1.50	5	40	3	
F120.0200.S30	2.00	5	40	3	
F120.0300.S30	3.00	5	40	3	
Stopka Ø = 4 mm					
F120.0150.S40	1.50	5	33	4	
F120.0200.S40	2.00	7	33	4	
F120.0250.S40	2.50	8	33	4	
F120.0300.S40	3.00	10	33	4	
F120.0350.S40	3.50	10	33	4	
F120.0400.S40	4.00	10	33	4	
Stopka Ø = 6 mm					
F120.0200.S60	2.00	6	40	6	
F120.0300.S60	3.00	10	40	6	
F120.0400.S60	4.00	10	40	6	
F120.0500.S60	5.00	10	40	6	
F120.0600.S60	6.00	14	40	6	
Stopka Ø = Břit Ø					
F120.0200	2.00	10	40	2	
F120.0300	3.00	10	40	3	
F120.0400	4.00	14	50	4	
F120.0500	5.00	16	60	5	
F120.0600	6.00	20	60	6	
F120.0800	8.00	25	75	8	
F120.1000	10.00	25	75	10	
F120.1200	12.00	25	75	12	
				ØS = průměr stopky	
			LG = celková délka nástroje		
		L1 = délka břitu			
Ød1 = průměr břitu					

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F215

Frézovací nástroj na plasty: dvoubřitý, celokarbidový, upcut, leštěný břit.

Na frézování plastů, pěn (PUR, Forex...), dřeva, hliníku a jiných materiálů, pro které je důležitý ostrý břit. Tyto nástroje nabízejí všechny benefity jednobřitých nástrojů (jako F113), ale bez nevyváženosti. Díky tomu mohou být tyto nástroje používány na vysokotáčkových vřetenech bez jakýchkoli limitů.

Nástroje z řady F215 je možné dodat se všemi obvyklými druhy potahování, ale běžně pro tento typ potahování pro běžné aplikace nedoporučujeme.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F215.0300	3.00	12	50	3	
F215.0300.22	3.00	22	60	3	
F215.0400.22	4.00	22	60	4	
F215.0400.32	4.00	32	80	4	
F215.0400.45.T120	4.00	45	120	4	
F215.0600.45.T100	6.00	45	100	6	
F215.0600.45.T150	6.00	45	150	6	
F215.0800.55	8.00	55	110	8	
F215.0800.55.T150	8.00	55	150	8	

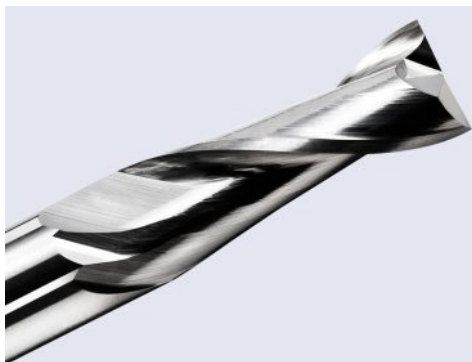
ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka břitu

Ød1 = průměr břitu

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F221

Frézovací nástroj na tvrdé kovy: dvoubřitý, celokarbidový.

Na velmi tvrdé hliníkové slitiny, tvrdou mosaz, ocel. Tuhý, plochý konec bříty, díky tomu vysoká životnost v tvrdých kovech, hladký spodní povrch.

Tyto nástroje jsou dostatečně ostré i pro frézování hliníku a tvrdých plastů.

Všechny typy potahování jsou dostupné. Pro frézování oceli doporučujeme potah TiAlN. Na plasty a hliník doporučujeme nepotahovat.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F221.0030	0.30	1	38	3	
F221.0040	0.40	2.5	38	3	
F221.0050	0.50	2.5	38	3	
F221.0060	0.60	3	38	3	
F221.0080	0.80	4	38	3	
F221.0100	1.00	5	38	3	
F221.0120	1.20	5	38	3	
F221.0150	1.50	5	38	3	
F221.0160	1.60	6	38	3	
F221.0180	1.80	6	38	3	
F221.0200	2.00	9	38	3	
F221.0240	2.40	10	38	3	
F221.0250	2.50	10	38	3	
F221.0280	2.80	10	38	3	
F221.0300	3.00	12	38	3	
F221.0400	4.00	12	40	4	
F221.0600	6.00	16	50	6	
F221.0800	8.00	20	60	8	

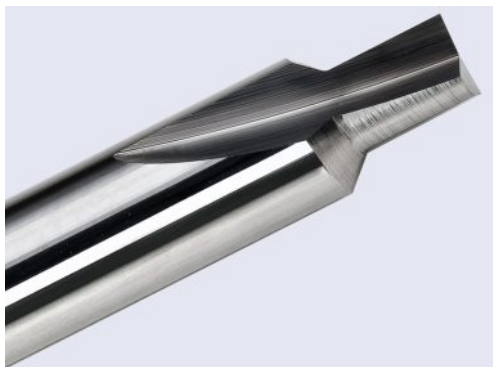
ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka bříty

Ød1 = průměr bříty

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F240

Frézovací nástroj na ocel a nerez: dvoubřitý, celokarbidový

Velmi krátké a tuhé břity s malým radiálním reliéfem zaručují vysokou stabilitu a nízké vibrace. Nástroj díky své konstrukci nemá tendenci zvedat frézovaný materiál a proto se dobře hodí k frézování tenkých plechů.

Benefit: 45° úkos mezi břítem a stopkou je také podbroušený, což znamená, že touto částí nástroje můžete u obrobku srážet hranu nebo jej odjehlovat.

Všechny typy potahování jsou dostupné. Pro frézování oceli doporučujeme potah TiAlN.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F240.0200.S60	2.00	4	40	6	
F240.0200.S60.CA	2.00	4	40	6	titanoný povlak
F240.0300.S60	3.00	5	40	6	
F240.0300.S60.CA	3.00	5	40	6	titanoný povlak
F240.0400.S60	4.00	5	40	6	
F240.0400.S60.CA	4.00	5	40	6	titanoný povlak
				ØS = průměr stopky	
				LG = celková délka nástroje	
				L1 = délka břitu	
				Ød1 = průměr břitu	

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F260

Frézovací nástroj s kulovým hrotem: dvoubřítý, celokarbidový, upcut

Tyto frézovací nástroje se nejčastěji používají na prototypování, výrobu forem a další 3D aplikace. Jsou nejlepší volbou na obrábění plastů, tvrdších pěn, hliníku a jiných nefero kovů.

Všechny typy potahování jsou dostupné.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F260.0100.02.S30	1.00	2.5	38	3	titanový povlak
F260.0150.03.S30	1.50	3	38	3	titanový povlak
F260.0200.06.S30	2.00	6	38	3	
F260.0300.07	3.00	7	38	3	
F260.0300.07.S60	3.00	7	57	6	
F260.0300.10.T75	3.00	10	75	3	
F260.0400.08	4.00	8	50	4	
F260.0400.08.S60	4.00	8	57	6	
F260.0400.15.T100	4.00	15	100	4	
F260.0600.10	6.00	10	57	6	
F260.0600.18.T100	6.00	18	100	6	
F260.0600.50.T150	6.00	50	150	6	
F260.0800.16	8.00	16	63	8	
F260.0800.50.T150	8.00	50	150	8	
F260.0800.50.T200	8.00	50	200	8	
F260.1000.50.T200	10.00	50	200	10	
					ØS = průměr stopky
					LG = celková délka nástroje
					L1 = délka břitu
					Ød1 = průměr břitu

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F280

Frézovací nástroj pro leštění hran akrylátu: dvoubřitý, přímý, celokarbidový

Speciálně navržený pro leštění akrylátu. Za vhodných podmínek jsou výsledky porovnatelné s těmi, kterých lze dosáhnout při leštění diamantem.

Vzorek leštěného akrylátu:



kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F280.0300	3.00	15	60	3	
F280.0400	4.00	20	60	4	
F280.0500	5.00	20	60	5	
F280.0600	6.00	25	60	6	
F280.0800	8.00	35	80	8	
				ØS = průměr stopky	
				LG = celková délka nástroje	
				L1 = délka bříty	
				Ød1 = průměr bříty	

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F041

Frézovací nástroje s "diamantovým" brusem: celokarbidové, upcut

Frézování tvarů a drážek do plastových kompozitů, zvláště do skelných, uhlíkových a kevlarových kompozitů. Dobré zavrtávání díky hrotu typu "rybího ocasu". Jiné tvary, spirály a downcuty jsou dostupné na dotaz.

Potahování těchto typů nástrojů není ekonomické.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F041.0060.03	0.60	3	38	3.18	
F041.0070.03	0.70	3	38	3,18	
F041.0080.06	0.80	6	38	3,18	
F041.0090.06	0.90	6	38	3,18	
F041.0100.06	1.00	6	38	3,18	
F041.0110.06	1.10	6	38	3,18	
F041.0120.07	1.20	7.5	38	3,18	
F041.0130.07	1.30	7.5	38	3,18	
F041.0140.07	1.40	7.5	38	3,18	
F041.0150.07	1.50	7.5	38	3,18	
F041.0160.09	1.60	9	38	3,18	
F041.0170.09	1.70	9	38	3,18	
F041.0180.09	1.80	9	38	3,18	
F041.0190.09	1.90	9	38	3,18	
F041.0200.10	2.00	10.5	38	3,18	
F041.0210.10	2.10	10.5	38	3,18	
F041.0220.10	2.20	10.5	38	3,18	
F041.0230.10	2.30	10.5	38	3,18	
F041.0240.10	2.40	10.5	38	3,18	
F041.0300.10	3.00	10.5	38	3,18	
F041.0318.10	3.18	10.5	38	3,18	

ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka břitu

Ød1 = průměr břitu

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F048

Frézovací nástroje pro GFK, CFK, DPS, dřevo: Chipbreaker s mikrospirálou, celokarbidové, upcut

Mikrospirálové nástroje typu chipbreaker pro frézování tvarů a drážek do plastových kompozitů, zvláště do skelných, uhlíkových a kevlarových kompozitů. Dobré zavrtávání díky hrotu typu "rybiho ocasu". Jiné tvary, spirály a downcuty jsou dostupné na dotaz.

Potahování těchto typů nástrojů není ekonomické.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F048.0050.03	0.50	3	38	3.18	
F048.0060.03	0.60	3	38	3.18	
F048.0070.03	0.70	3	38	3.18	
F048.0080.06	0.80	6	38	3.18	
F048.0090.06	0.90	6	38	3.18	
F048.0100.06	1.00	6	38	3.18	
F048.0110.06	1.10	6	38	3.18	
F048.0120.07	1.20	7.5	38	3.18	
F048.0130.07	1.30	7.5	38	3.18	
F048.0140.07	1.40	7.5	38	3.18	
F048.0150.07	1.50	7.5	38	3.18	
F048.0160.09	1.60	9	38	3.18	
F048.0170.09	1.70	9	38	3.18	
F048.0180.09	1.80	9	38	3.18	
F048.0190.09	1.90	9	38	3.18	
F048.0200.10	2.00	10.5	38	3.18	
F048.0210.10	2.10	10.5	38	3.18	
F048.0220.10	2.20	10.5	38	3.18	
F048.0230.10	2.30	10.5	38	3.18	
F048.0240.10	2.40	10.5	38	3.18	
F048.0300.10	3.00	10.5	38	3.18	
F048.0318.10	3.18	10.5	38	3.18	

ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka břitu

Ød1 = průměr břitu

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F126

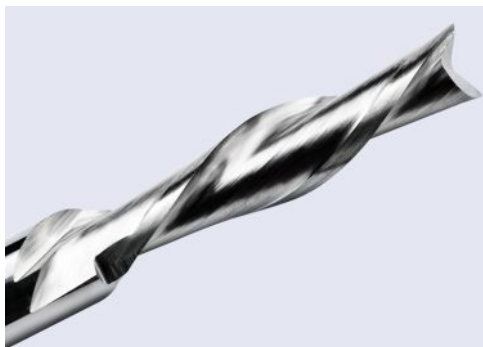
Jednobřité mikro frézy, celokarbidové, upcut

Jednobřité nástroje pro materiály jako jsou PVC, Polyethylen, Teflon, Forex atd, stejně jako pro měkké hliníky. Větší břit pro snadný odvod třísek.

Potahování těchto typů nástrojů není ekonomické.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F126.0030	0.30	1	38	3,18	
F126.0040	0.40	1	38	3,18	
F126.0050	0.50	1.5	38	3,18	
F126.0060	0.60	2.5	38	3,18	
F126.0070	0.70	2.5	38	3,18	
F126.0080	0.80	3	38	3,18	
F126.0090	0.90	4	38	3,18	
F126.0100	1.00	4	38	3,18	
F126.0110	1.10	4	38	3,18	
F126.0120	1.20	5	38	3,18	
F126.0130	1.30	5	38	3,18	
F126.0140	1.40	5	38	3,18	
F126.0150	1.50	5	38	3,18	
F126.0160	1.60	6	38	3,18	
F126.0200.6	2.00	6	38	3,18	
F126.0200	2.00	12	38	3,18	
F126.0240	2.40	12	38	3,18	není vždy k dispozici
					ØS = průměr stopky
					LG = celková délka nástroje
					L1 = délka břitu
					Ød1 = průměr břitu

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F 225

Dvoubřité univerzální, karbidové, downcut

Univerzální nástroje typu downcut na tvrdší plasty, hliník, dřevo, zvláště překližku, kompozity, tuhou lepenku a podobné.

Dobré zavrtávání díky hrotu typu "rybího ocasu". Díky geometrii downcut tlačí materiál směrem dolů a zamezuje jeho zvedání během frézování, což je výhodou při frézování tenkých materiálů nebo křehkých povrchů jako je přírodní dřevo, lakované nebo potahované či laminované povrchy.

Potahování není pro běžné aplikace doporučované.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F225.0050	0.50	3	38	3.18	
F225.0060	0.60	3	38	3.18	
F225.0070	0.70	3	38	3.18	
F225.0080	0.80	4	38	3.18	
F225.0090	0.90	4	38	3.18	
F225.0100	1.00	5	38	3.18	
F225.0110	1.10	5	38	3.18	
F225.0120	1.20	5	38	3.18	
F225.0130	1.30	5	38	3.18	
F225.0140	1.40	6	38	3.18	
F225.0150	1.50	6	38	3.18	
F225.0160	1.60	6	38	3.18	
F225.0170	1.70	6	38	3.18	
F225.0180	1.80	6	38	3.18	
F225.0190	1.90	6	38	3.18	
F225.0200	2.00	9	38	3.18	
F225.0210	2.10	9	38	3.18	
F225.0220	2.20	9	38	3.18	
F225.0230	2.30	9	38	3.18	
F225.0240	2.40	10	38	3.18	
F225.0250	2.50	10	38	3.18	
F225.0260	2.60	10	38	3.18	
F225.0270	2.70	10	38	3.18	
F225.0280	2.80	10	38	3.18	
F225.0290	2.90	10	38	3.18	
F225.0300	3.00	12	38	3.18	
F225.0310	3.10	12	38	3.18	
F225.0318	3.18	12	38	3.18	

ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka břitu

Ød1 = průměr břitu



ŘADA F 246

Univerzální frézovací nástroj: dvoubřítý, celokarbidový, upcut. Průměr 3mm

Dvoubřítý univerzální nástroj s širokým rozsahem použití na tvrdé plasty, tvrdý hliník a jiné nefero kovy, dřevo, dřevěné kompozity a mnoho dalších.

Potahování těchto typů nástrojů není ekonomické.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F246.0050	0.50	3	38	3	
F246.0050.01	0.50	1.5	38	3	extra krátká verze bříty
F246.0060	0.60	3	38	3	
F246.0070	0.70	4	38	3	
F246.0080	0.80	4	38	3	
F246.0090	0.90	5	38	3	
F246.0100	1.00	5	38	3	
F246.0100.02	1.00	2	38	3	extra krátká verze bříty
F246.0100.07	1.00	7	38	3	
F246.0100.10	1.00	10.5	38	3	extra dlouhá verze bříty
F246.0120	1.20	5	38	3	
F246.0120.10	1.20	10	38	3	extra dlouhá verze bříty
F246.0140	1.40	6	38	3	
F246.0150	1.50	6	38	3	
F246.0160	1.60	6	38	3	
F246.0170	1.70	9	38	3	
F246.0180	1.80	9	38	3	
F246.0190	1.90	9	38	3	
F246.0200	2.00	9	38	3	
F246.0200.12	2.00	12	38	3	extra dlouhá verze bříty
F246.0200.15	2.00	15	38	3	extra dlouhá verze bříty
F246.0210	2.10	10	38	3	
F246.0230	2.30	10	38	3	
F246.0240	2.40	10	38	3	
F246.0250	2.50	10	38	3	
F246.0300	3.00	12	38	3	
F246.0300.15	3.00	15	38	3	
F246.0300.12.T60	3.00	12	60	3	celková délka frézy 60 mm
F246.0300.22.T60	3.00	22	60	3	celková délka frézy 60 mm

ØS = průměr stopky

LG = celková délka nástroje

L1 = délka bříty

Ød1 = průměr bříty

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F 247

Univerzální frézovací nástroj: dvoubřitý, celokarbidový, upcut. Průměr 1/8" (3.175 mm)

Dvoubřitý univerzální nástroj s širokým rozsahem použití na tvrdé plasty, tvrdý hliník a jiné nefero kovy, dřevo, dřevěné kompozity a mnoho dalších.

Potahování těchto typů nástrojů není ekonomické.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F247.0050	0.50	3	38	3.18	
F247.0050.01	0.50	1.5	38	3.18	extra krátká verze bříty
F247.0060	0.60	3	38	3.18	
F247.0070	0.70	3	38	3.18	
F247.0080	0.80	6	38	3.18	
F247.0090	0.90	6	38	3.18	
F247.0100	1.00	6	38	3.18	
F247.0100.02	1.00	2	38	3.18	extra krátká verze bříty
F247.0100.10	1.00	10.5	38	3.18	extra dlouhá verze bříty
F247.0110	1.10	6	38	3.18	
F247.0120	1.20	7.5	38	3.18	
F247.0130	1.30	7.5	38	3.18	
F247.0140	1.40	7.5	38	3.18	
F247.0150.09	1.50	9	38	3.18	
F247.0160	1.60	9	38	3.18	
F247.0170	1.70	9	38	3.18	
F247.0180	1.80	9	38	3.18	
F247.0190	1.90	9	38	3.18	
F247.0200	2.00	10.5	38	3.18	
F247.0200.12	2.00	12	38	3.18	extra dlouhá verze bříty
F247.0210	2.10	10.5	38	3.18	
F247.0220	2.20	10.5	38	3.18	
F247.0230	2.30	10.5	38	3.18	
F247.0240	2.40	10.5	38	3.18	
F247.0250	2.50	10.5	38	3.18	
F247.0300	3.00	10.5	38	3.18	
F247.0318	3.18	10.5	38	3.18	
					ØS = průměr stopky
					LG = celková délka nástroje
					L1 = délka bříty
					Ød1 = průměr bříty

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F 248

Univerzální frézovací nástroj: dvoubřítý, celokarbidový, upcut. Průměr 1/8" (3.175 mm)

Dvoubřítý univerzální nástroj s širokým rozsahem použití na tvrdé plasty, tvrdý hliník a jiné nefero kovy, dřevo, dřevěné kompozity a mnoho dalších.

Potahování těchto typů nástrojů není ekonomické.
Série F248 má kratší celkovou délku (36 mm)

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
F248.0015	0.15	0.30	36	3.18	
F248.0025	0.25	0.50	36	3.18	
F248.0040	0.40	1.50	36	3.18	
F248.0200.06	2.00	6.00	36	3.18	
F248.0300.06	2.00	6.00	36	3.18	
					ØS = průměr stopky
					LG = celková délka nástroje
					L1 = délka bříty
					Ød1 = průměr bříty

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den



ŘADA F 261

Extra dlouhý břit s kulovým hrotem: dvoubřítý, celokarbidový, upcut

Tento nástroj byl původně vyvinut pro 3D frézování v dentální oblasti. Zjistili jsme, že je perfektní i pro frézování kovů, zvláště oceli, mosazi, tvrdých hliníkových slitin, plastů a tvrdého dřeva. Tip: Na plasty a měkké dřevo použijte F265.

Zvláštní vlastnost: Díky extra dlouhé stopce lze s těmito nástroji frézovat do velkých hloubek.

kód	Ød1 mm	L1 mm	LG mm	ØS mm	poznámky
Stopka ØS = 3 mm					
F261.0100	1.00	3	40	3.00	L2 = 8 mm (8xØ)
F261.0200	2.00	6	40	3.00	L2 = 16 mm (8xØ)
F261.0250	2.50	8	40	3.00	L2 = 20 mm (8xØ)
F261.0300	3.00	9	40	3.00	L2 = 24 mm (8xØ)
F261.0300.XD	3.00	9	100	3.00	L2 = 30 mm (10xØ)
Stopka ØS = 1/8" (3.175 mm)					
F261.0100.S32	1.00	3	40	3.18	
F261.0200.S32	2.00	6	40	3.18	
F261.0300.S32	3.00	9	40	3.18	
F261.0300.XD.S32	3.00	9	100	3.18	
Stopka ØS = 4 mm					
F261.0400	4.00	12	50	4.00	L2 = 32 mm (8xØ)
F261.0400.XD	4.00	12	100	4.00	L2 = 40 mm (10xØ)
Stopka ØS = 6 mm					
F261.0600	6.00	18	60	6.00	L2 = 45 mm
F261.0600.XD	6.00	18	100	6.00	L2 = 60 mm (10xØ)
F261.0600.52.T100	6.00	52	100	6.00	L2 = 75 mm
				ØS = průměr stopky	
				LG = celková délka nástroje	
				L1 = délka břitu	
				Ød1 = průměr břitu	

tučně vypsané = obvykle skladem, položky skladem při objednání do 13h odesíláme tentýž den