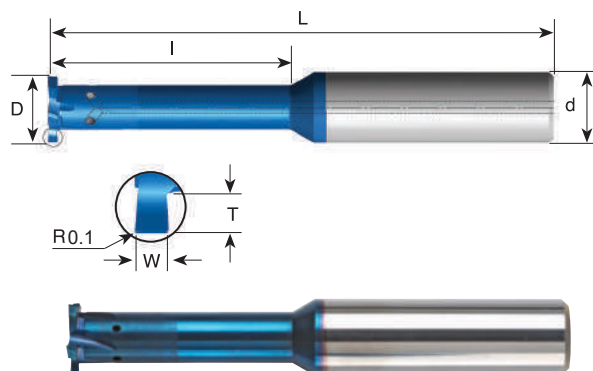


## Frézování zápichů

s vnitřním chlazením v drážkách

Stejný nástroj pro vnitřní i vnější zápichy



### Pro zápichy v hloubkách

W ± 0.02	T Max.	Min. průměr drážky mm	Objednací číslo	d	D	Počet břitů	I	L
0.50	0.6	$\varnothing > 4$	<b>*MG 0604 C4 W05</b>	6	4.0	3	4.2	51
1.00	0.6	$\varnothing > 4$	<b>*MG 0604 C4 W10</b>	6	4.0	3	4.2	51
0.80	0.8	$\varnothing > 6$	<b>MG 0606 C8 W08</b>	6	6.0	3	8.0	58
1.00	1.0	$\varnothing > 6$	<b>*MG 0606 C7 W10</b>	6	6.0	3	7.0	58
1.50	1.0	$\varnothing > 6$	<b>*MG 0606 C7 W15</b>	6	6.0	3	7.0	58
1.00	1.2	$\varnothing \geq 7.8$	<b>MG 08078 D10 W10</b>	8	7.8	4	10.0	64
1.50	1.5	$\varnothing \geq 7.8$	<b>MG 08078 D15 W15</b>	8	7.8	4	15.0	64
2.00	1.5	$\varnothing \geq 7.8$	<b>MG 08078 D15 W20</b>	8	7.8	4	15.0	64
1.20	1.4	$\varnothing \geq 9.8$	<b>MG 10098 D20 W12</b>	10	9.8	4	20.0	73
1.50	2.0	$\varnothing \geq 9.8$	<b>MG 10098 D20 W15</b>	10	9.8	4	20.0	73
2.00	2.0	$\varnothing \geq 9.8$	<b>MG 10098 D20 W20</b>	10	9.8	4	20.0	73
1.50	2.2	$\varnothing \geq 12$	<b>MG 1212 E30 W15</b>	12	12.0	5	30.0	84
2.00	2.2	$\varnothing \geq 12$	<b>MG 1212 E30 W20</b>	12	12.0	5	30.0	84
3.00	2.2	$\varnothing \geq 12$	<b>MG 1212 E30 W30</b>	12	12.0	5	30.0	84
1.40	1.8	$\varnothing \geq 16$	<b>MG 1616 E30 W14</b>	16	16.0	5	30.0	101
1.70	2.0	$\varnothing \geq 16$	<b>MG 1616 E40 W17</b>	16	16.0	5	40.0	101
1.95	2.2	$\varnothing \geq 16$	<b>MG 1616 E45 W19</b>	16	16.0	5	45.0	101

Příklad objednávky: MG 10098D20 W12 MT8

\* Nástroj bez vnitřního chlazení