
ALIMASTER

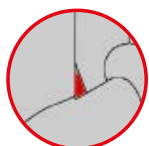
VYSOCE ÚČINNÉ OBRÁBĚNÍ HLINÍKOVÝCH SLITIN



NEW

A3SA/ DLC3SA

KONCOVÁ FRÉZA SE 3 BŘITY SE SPIRÁLOVÝMI VNITŘNÍMI CHLADICÍMI KANÁLKY, SPOLEČNĚ S OPTIMALIZOVANOU GEOMETRIÍ BŘITŮ UMOŽŇUJE VYSOCE EFEKTIVNÍ OBRÁBĚNÍ



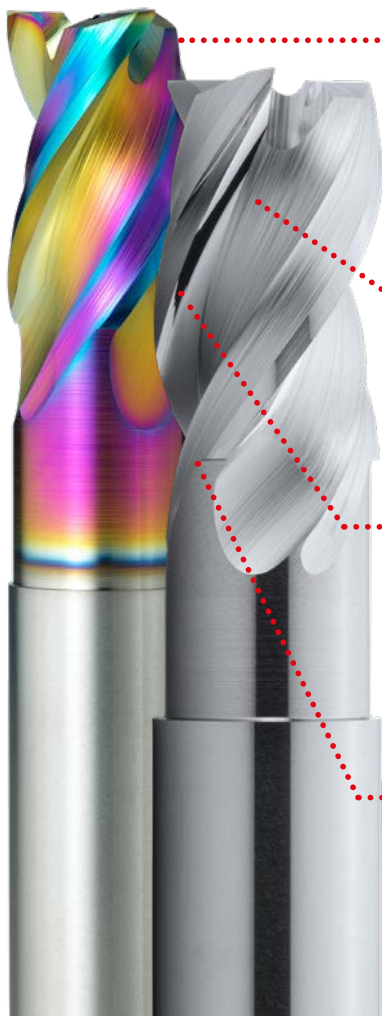
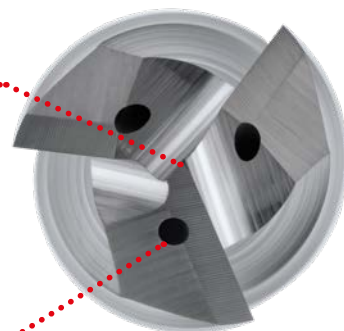
ZESÍLENÉ STŘEDNÍ BŘITY

Optimalizované střední břity poskytují pevnost a spolehlivost dokonce během zanořování.



POUŽITÍ SPIRÁLOVÝCH CHLADICÍCH KANÁLKŮ

Odvádění třísek během zanořování, stoupání nebo drážkování bylo podstatně zdokonaleno pro stabilní, vysoce efektivní řezání. Spirálové kanálky zachovávají stabilní přívod chladicí kapaliny dokonce i po opětovném broušení.



DLC

Jedinečně vyvinuté povlakování DLC poskytuje vynikající odolnost proti tvorbě nárůstků během vysokorychlostního obrábění i při redukci řezné kapaliny. Navíc nízký koeficient tření redukuje řezný odpor.

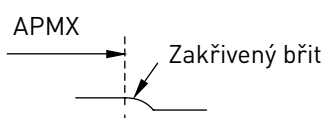
IDEÁLNÍ GEOMETRIE BŘITŮ

Příčně dělená geometrie břitů je perfektní pro efektivní odvádění třísek a zabraňuje nahromadění úlomků, které je obvykle spojené s vysokorychlostním obráběním hliníku.

NEPRAVIDELNÁ SPIRÁLA A LEŠTĚNÉ BŘITY

Nepřavidelná geometrie potlačuje drncení a umožňuje vynikající zakončení povrchu a leštěné povrchy břitů zabraňují vytváření hran.

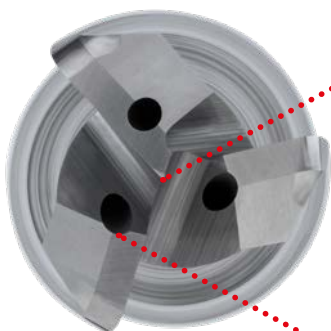
POLOMĚR VÝSTUPU GEOMETRIE BŘITŮ



NEW

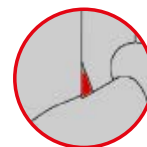
A3SARB/ DLC3SARB

POLOMĚR ZAObLENÍ ŠPIČEK KONCOVÉ FRÉZY SE 3 BŘITY SE SPIRÁLOVÝMI VNITŘNÍMI CHLADICÍMI KANÁLKAMI, SPOLEČNĚ S OPTIMALIZOVANOU GEOMETRIÍ BŘITŮ PRO VYSOCE EFEKTIVNÍ OBRÁBĚNÍ



ZESÍLENÉ STŘEDNÍ BŘITY

Optimalizované střední břity poskytují pevnost a spolehlivost dokonce během zanořování.



POUŽITÍ SPIRÁLOVÝCH CHLADICÍCH KANÁLKŮ

Odvádění třísek během zanořování, stoupání nebo drážkování bylo podstatně zdokonaleno pro stabilní, vysoce efektivní řezání. Spirálové kanálky zachovávají stabilní přívod chladicí kapaliny dokonce i po opětovném broušení.



DLC

Jedinečně vyvinuté povlakování DLC poskytuje vynikající odolnost proti tvorbě nárůstků během vysokorychlostního obrábění i při redukci řezné kapaliny. Navíc nízký koeficient tření redukuje řezný odpor.

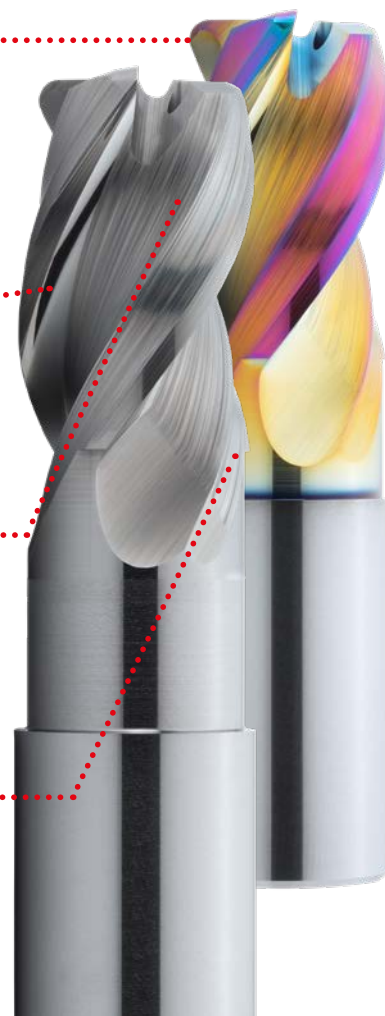
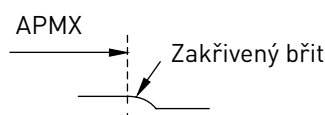
NEPRAVIDELNÁ SPIRÁLA A LEŠTĚNÉ BŘITY

Nepravidelná geometrie potlačuje drnčení a umožňuje vynikající zakončení povrchu a leštěné povrchy břitů zabraňují vytváření hran.

IDEÁLNÍ GEOMETRIE BŘITŮ

Příčně dělená geometrie břitů je perfektní pro efektivní odvádění třísek a zabraňuje nahromadění úlomků, které je obvykle spojené s vysokorychlostním obráběním hliníku.

POLOMĚR VÝSTUPU GEOMETRIE BŘITŮ









ALIMASTER

KLASIFIKACE

Produkt Symbol		Tvar destičky	DC	
KULOVÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA				
AM2MB	Kulové čelní stopkové frézy, 2 břity, středně dlouhé ostří, odlehčený krček		1-20	6
PRAVOÚHLÁ STOPKOVÁ FRÉZA				
AM2MR	Čelní stopkové frézy, střední délka ostří, 2 břity, pro univerzální použití		3-25	8
AM2SC	Čelní stopkové frézy, krátké ostří, 2 břity, odlehčený krček, středový řez		3-20	10
AM3SS	Čelní stopkové frézy, krátké ostří, 3 břity, odlehčený krček, bez středového řezu		12-25	12
NEW A3SA	Stopková fréza, krátká délka ostří, 3 břity, odlehčené hrdlo, několik vnitřních spirálových chladicích kanálků		12-25	14
NEW DLC3SA	Stopková fréza, krátká délka ostří, 3 břity, odlehčené hrdlo, několik vnitřních spirálových chladicích kanálků		12-25	16
AM3MF	Čelní stopkové frézy, střední délka ostří, 3 břity, středový řez		6-16	18
AM4MF	Čelní stopkové frézy, střední délka ostří, 4 břity, pro dokončování, středový řez		20-25	19
ROHOVÁ FRÉZA S RÁDIUSEM				
AM2SCRB	Čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, krátké ostří, 2 břity, odlehčený krček		3-20	20
AM3SSRB	Čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, krátké ostří, 3 břity, odlehčený krček		12-25	23
NEW A3SARB	Čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, krátké ostří, 3 břity, odlehčené hrdlo, několik vnitřních spirálových chladicích kanálků		12-25	26
NEW DLC3SARB	Čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, krátké ostří, 3 břity, odlehčené hrdlo, několik vnitřních spirálových chladicích kanálků		12-25	28

ALIMASTER

Produkt Symbol		Tvar destičky	DC	
HRUBOVACÍ ČELNÍ FRÉZA				
AMSR	Hrubovací čelní stopkové frézy, krátké ostří, 3 břity, odlehčený krček		20-25	30
AMMR	Hrubovací čelní stopkové frézy, středně dlouhé ostří, 3 břity, odlehčený krček		3-25	33
AMSRRB	Hrubovací čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, 3 břity, krátké ostří, odlehčený krček		10-25	35
KUŽELOVÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA				
C4LATB	Kuželová čelní stopková fréza, 4 břity		6-8	38
NEW DLC4LATB	Kuželová čelní stopková fréza, 4 břity		6-8	39

AM2MB

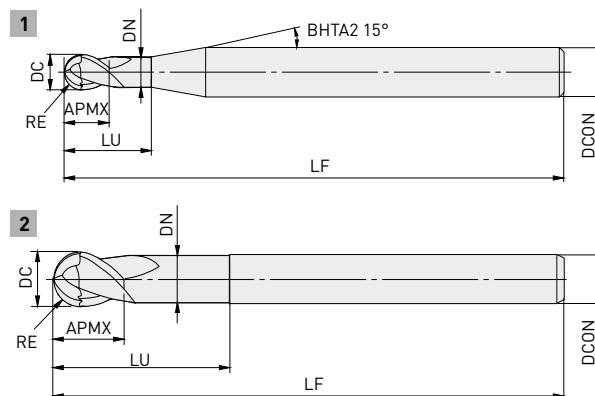


DC<2

DC≥3

KULOVÉ ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, 2 BŘITY, STŘEDNĚ DLOUHÉ OSTŘÍ, ODLEHČENÝ KRČEK

N



RE≤6

RE>6

± 0.01

± 0.02



DC≤3

3<DC<6

6≤DC

0

0

0

-0.020

-0.028

-0.038

- Vysoce přesné kulové frézy s dlouhým vyložení, pro hliník.
- Pro obrábění, které vyžaduje extrémně úzké tolerance a vynikající drsnost povrchu.

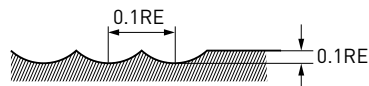
Objednací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Typ
AM2MBR0050A040	●	1	0.5	2.5	—	—	40	4	2	1
AM2MBR0100A060	●	2	1	6	—	—	60	6	2	1
AM2MBR0150A060	●	3	1.5	6	9	2.7	60	6	2	1
AM2MBR0200A060	●	4	2	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2MBR0250A060	●	5	2.5	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2MBR0300A060	●	6	3	10	18	5.7	60	6	2	2
AM2MBR0400A075	●	8	4	12	24	7.4	75	8	2	2
AM2MBR0500A075	●	10	5	15	30	9.4	75	10	2	2
AM2MBR0600A075	●	12	6	18	36	11.4	75	12	2	2
AM2MBR0800A100	●	16	8	24	40	15.4	100	16	2	2
AM2MBR1000A100	●	20	10	30	45	19.0	100	20	2	2



AM2MB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	RE	n	Vf
F Hliníkové slitiny	1	20000	2000
	2	20000	4000
	3	20000	6000
	4	20000	7000
	5	20000	8000
	6	15000	7500
	8	12000	7200
R Hliníkové slitiny	10	10000	7000
	1	20000	1600
	2	20000	2800
	3	20000	3200
	4	17000	4000
	5	15000	3600
	6	12000	3600
8	10000	3600	
10	8000	3200	



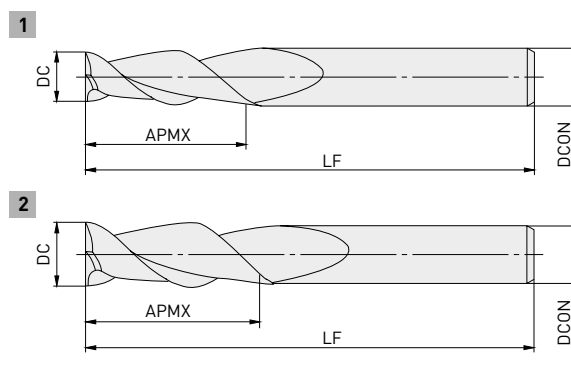
1. Při zahlabování snižte rychlost posuvu na 50 %.

AM2MR



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, STŘEDNÍ DÉLKA OSTŘÍ, 2 BŘITY, PRO UNIVERZÁLNÍ POUŽITÍ

N



	DC=3	3<DC≤6	6<DC≤10	10<DC≤16	16<DC
	0	0	0	0	0
	-0.006	-0.008	-0.009	-0.011	-0.013

- Optimální volba pro vysokorychlostní hrubování a dokončování hliníku.
- Pro extrémně vysoké úběry obráběného materiálu.

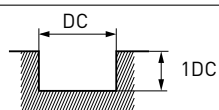
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCON	ZEFP	Typ
AM2MRD0300A060	●	3	9	60	3	2	2
AM2MRD0300A060S06	●	3	9	60	6	2	1
AM2MRD0400A060	●	4	12	60	4	2	2
AM2MRD0400A060S06	●	4	12	60	6	2	1
AM2MRD0500A060	●	5	15	60	5	2	2
AM2MRD0500A060S06	●	5	15	60	6	2	1
AM2MRD0600A060	●	6	18	60	6	2	2
AM2MRD0800A075	●	8	20	75	8	2	2
AM2MRD1000A075	●	10	25	75	10	2	2
AM2MRD1200A075	●	12	25	75	12	2	2
AM2MRD1400A075	●	14	32	75	16	2	1
AM2MRD1600A100	●	16	32	100	16	2	2
AM2MRD2000A100	●	20	38	100	20	2	2
AM2MRD2500A125	●	25	38	125	25	2	2



AM2MR

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf
N Hliníkové slitiny	3	20000	1200-1600
	6	20000	2800-4000
	8	17000	3000-4000
	10	15000	3600-4500
	12	12000	3600-4500
	16	10000	3600-4500
	20	8000	3200-4300
	25	6000	3000-3600

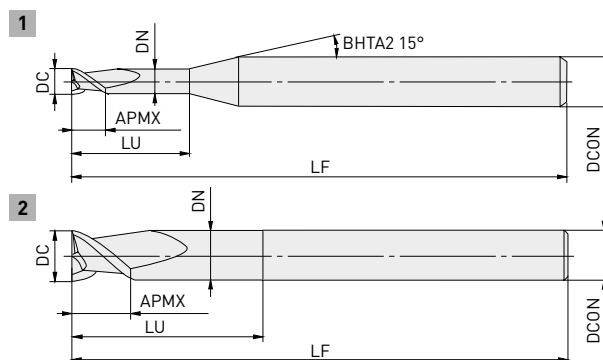


AM2SC



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 2 BŘITY, ODLEHČENÝ KRČEK, STŘEDOVÝ ŘEZ

N



DC=3	3<DC≤6	6<DC≤16	16<DC
-0.005	-0.015	-0.02	-0.02
-0.028	-0.038	-0.047	-0.053

- Optimální volba pro vysokorychlostní obrábění hliníku.

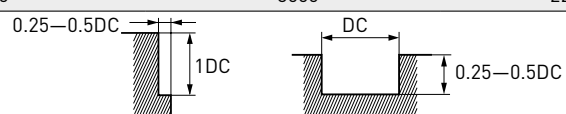
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Typ
AM2SCD0300A060	●	3	6	12	2.7	60	6	2	1
AM2SCD0400A060	●	4	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2SCD0500A060	●	5	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2SCD0600A075	●	6	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCD0800A075	●	8	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCD1000A075	●	10	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCD1000A100	●	10	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCD1200A075	●	12	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCD1200A100	●	12	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCD1200A125	●	12	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCD1600A075	●	16	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCD1600A100	●	16	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCD1600A125	●	16	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCD2000A100	●	20	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCD2000A125	●	20	20	50	18.0	125	20	2	2

11

AM2SC

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf
N Hliníkové slitiny	3	20000	800-1600
	6	20000	1800-2800
	8	17000	2200-3400
	10	15000	2300-3600
	12	12000	2300-3600
	16	10000	2300-3600
	20	8000	2200-3300



AM3SS

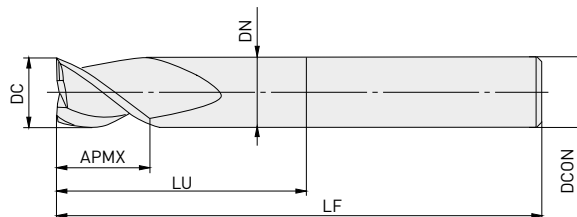


37.5°



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘITY, ODLEHČENÝ KRČEK, BEZ STŘEDOVÉHO ŘEZU

N



	12 < DC ≤ 16	16 < DC
	-0.02	-0.02
	-0.047	-0.053

- Optimální volba pro vysokorychlostní obrábění hliníku.

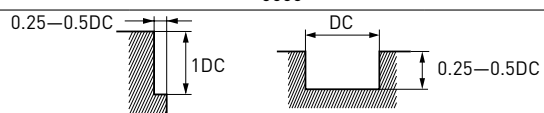
Objednáací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
AM3SSD1000A075	●	10	12	30	9.4	75	10	3
AM3SSD1000A100	●	10	12	35	9.4	100	10	
AM3SSD1200A075	●	12	15	30	11.4	75	12	
AM3SSD1200A100	●	12	15	35	11.4	100	12	
AM3SSD1200A125	●	12	15	40	11.4	125	12	
AM3SSD1600A075	●	16	15	30	15.4	75	16	
AM3SSD1600A100	●	16	15	40	15.4	100	16	
AM3SSD1600A125	●	16	15	45	15.4	125	16	
AM3SSD2000A100	●	20	20	40	18.0	100	20	
AM3SSD2000A125	●	20	20	60	18.0	125	20	
AM3SSD2000A150	●	20	20	85	18.0	150	20	
AM3SSD2500A100	●	25	20	50	23.0	100	25	
AM3SSD2500A125	●	25	20	65	23.0	125	25	
AM3SSD2500A150	●	25	20	90	23.0	150	25	

13

AM3SS

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf
N Hliníkové slitiny	12	12000	1600-2500
	16	10000	1300-2100
	20	8000	1100-1600
	25	6000	800-1200

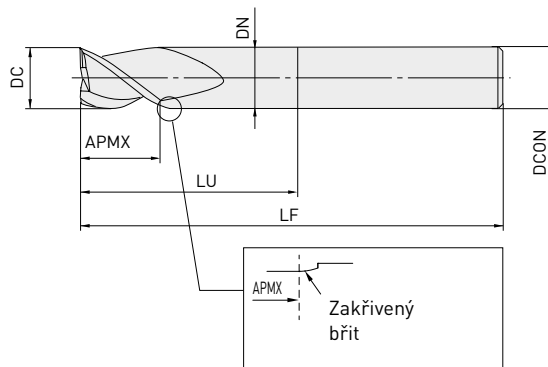


NEW

A3SA



STOPKOVÁ FRÉZA, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘITY, ODLEHČENÉ HRDLO, NĚKOLIK VNITŘNÍCH SPIRÁLOVÝCH CHLADICÍCH KANÁLKŮ

N

DC=12	DC>12
0	0
-0.020	-0.030



12 ≤ DCON ≤ 16	20 ≤ DCON ≤ 25
0	0
-0.011	-0.013

- Stabilita a spolehlivost i při drážkování, šikmém zahlubování a při frézování vertikálním posuvem.
- Geometrie průřezu drážek je ideální pro efektivní odvod třísek.

Objednáací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
A3SA120N36C	●	12	18	36	11.4	80	12	
A3SA160N48C	●	16	24	48	15.4	90	16	
A3SA200N55C	●	20	30	55	18	100	20	3
A3SA250N55C	●	25	37.5	55	23	100	25	

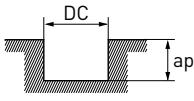
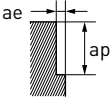
14

A3SA

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

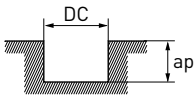
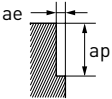
VYSOCE EFEKTIVNÍ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
	16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
	20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
	25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5



UNIVERZÁLNÍ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
	16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
	20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
	25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5



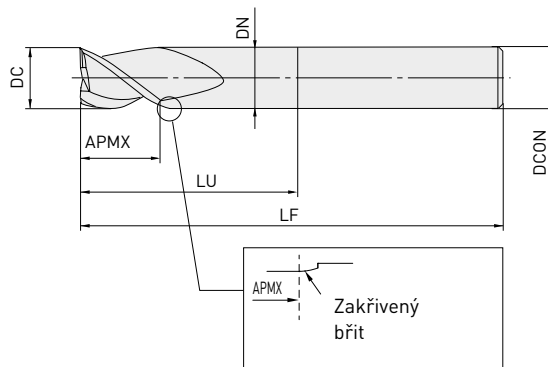
1. Doporučeny jsou vodou ředitelné chladicí kapaliny.
2. Pro válcové frézování je doporučeno sousledné frézování
3. Při obrábění výčnělků s nástrojem velké délky nastavte rychlost, přívod a hloubku podle potřeby.
4. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnuté obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu v rozsahu popsaném ve výše uvedené tabulce, nebo nastavte menší hloubku a šířku řezu.

NEW

DLC3SA



STOPKOVÁ FRÉZA, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘITY, ODLEHČENÉ HRDLO, NĚKOLIK VNITŘNÍCH SPIRÁLOVÝCH CHLADICÍCH KANÁLKŮ

N

	DC=12	DC>12
	0	0
	-0.020	-0.030



	12 ≤ DCON ≤ 16	20 ≤ DCON ≤ 25
	0	0
	-0.011	-0.013

- Stabilita a spolehlivost i při drážkování, šikmém zahlubování a při frézování vertikálním posuvem.
- Geometrie průřezu drážek je ideální pro efektivní odvod třísek.

Objednáací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
DLC3SA120N36C	★	12	18	36	11.4	80	12	
DLC3SA160N48C	★	16	24	48	15.4	90	16	
DLC3SA200N55C	★	20	30	55	18	100	20	3
DLC3SA250N55C	★	25	37.5	55	23	100	25	

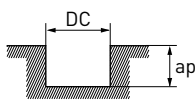
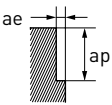
17

DLC3SA

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

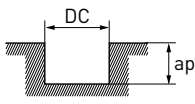
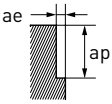
VYSOCE EFEKTIVNÍ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
	16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
	20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
	25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5



UNIVERZÁLNÍ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
	16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
	20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
	25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5



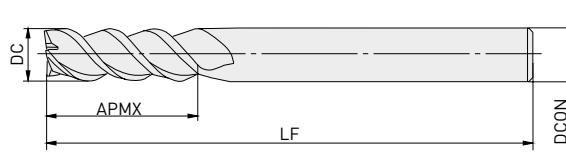
1. Doporučeny jsou vodou ředitelné chladicí kapaliny.
2. Pro válcové frézování je doporučeno sousledné frézování
3. Při obrábění výčnělků s nástrojem velké délky nastavte rychlost, přívod a hloubku podle potřeby.
4. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnuté obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu v rozsahu popsaném ve výše uvedené tabulce, nebo nastavte menší hloubku a šířku řezu.

AM3MF



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, STŘEDNÍ DÉLKA OSTŘÍ, 3 BŘITY, STŘEDOVÝ ŘEZ

N



DC=6	6<DC≤16
-0.015	-0.02
-0.038	-0.047

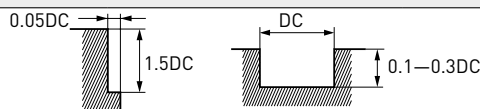
- Všestranné čelní stopkové frézy pro drážkování a čelní frézování hliníku.
- Pro úzké tolerance a přesné dokončovací obrábění.

Objednací kód	Skład	DC	APMX	LF	DCON	ZEFP
AM3MFD0600A050	●	6	13	50	6	
AM3MFD0800A060	●	8	19	60	8	
AM3MFD1000A075	●	10	22	75	10	3
AM3MFD1200A075	●	12	26	75	12	
AM3MFD1600A090	●	16	32	90	16	

18

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf
N Hliníkové slitiny	6	20000	4200
	8	17000	5100
	10	15000	5400
	12	12000	5400
	16	10000	4800

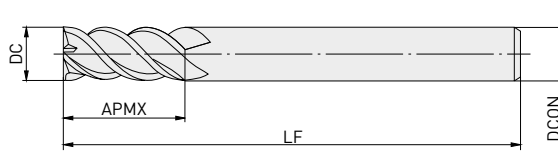


AM4MF



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, STŘEDNÍ DÉLKA OSTŘÍ, 4 BŘITY, PRO DOKONČOVÁNÍ, STŘEDOVÝ ŘEZ

N



20 < DC < 25
-0.02
-0.053

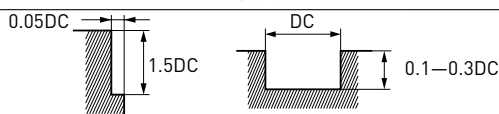
- Všestranné čelní stopkové frézy pro čelní frézování hliníku.
- Pro úzké tolerance a přesné dokončovací obrábění.

Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCON	ZEFP
AM4MFD2000A100	●	20	38	100	20	4
AM4MFD2500A125	●	25	45	125	25	4

19

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf
N Hliníkové slitiny	20	8000	5700
	25	6000	4800

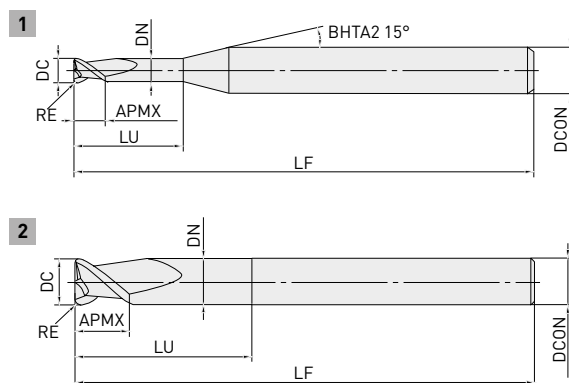


AM2SCRB



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY SE ZAOBLENÝMI ROHY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 2 BŘITY, ODLEHČENÝ KRČEK

N



DC ≤ 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030

- Vysoce účinné obrábění hliníkových slitin.

Objednáací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Typ
AM2SCRBD0300A060R030	●	3	0.3	6	12	2.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0300A060R050	●	3	0.5	6	12	2.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0400A060R030	●	4	0.3	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0400A060R050	●	4	0.5	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0500A060R030	●	5	0.3	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0500A060R050	●	5	0.5	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0600A075R030	●	6	0.3	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0600A075R050	●	6	0.5	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0600A075R100	●	6	1	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0800A075R030	●	8	0.3	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R050	●	8	0.5	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R100	●	8	1	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R160	●	8	1.6	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R250	●	8	2.5	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD1000A075R030	●	10	0.3	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R050	●	10	0.5	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R100	●	10	1	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R160	●	10	1.6	12	30	9.4	75	10	2	2

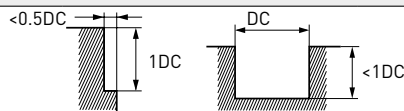
AM2SCRBD

Objednáací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Typ
AM2SCRBD1000A075R250	●	10	2.5	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R030	●	10	0.3	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R050	●	10	0.5	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R100	●	10	1	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R160	●	10	1.6	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R250	●	10	2.5	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1200A075R030	●	12	0.3	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R050	●	12	0.5	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R100	●	12	1	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R160	●	12	1.6	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R250	●	12	2.5	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R320	●	12	3.2	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A075R400	●	12	4	15	30	11.4	75	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R030	●	12	0.3	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R050	●	12	0.5	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R100	●	12	1	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R160	●	12	1.6	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R250	●	12	2.5	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R320	●	12	3.2	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A100R400	●	12	4	15	35	11.4	100	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R030	●	12	0.3	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R050	●	12	0.5	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R100	●	12	1	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R160	●	12	1.6	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R250	●	12	2.5	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R320	●	12	3.2	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1200A125R400	●	12	4	15	40	11.4	125	12	2	2
AM2SCRBD1600A075R100	●	16	1	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A075R160	●	16	1.6	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A075R250	●	16	2.5	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A075R320	●	16	3.2	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A075R400	●	16	4	15	30	15.4	75	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R100	●	16	1	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R160	●	16	1.6	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R250	●	16	2.5	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R320	●	16	3.2	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A100R400	●	16	4	15	40	15.4	100	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R100	●	16	1	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R160	●	16	1.6	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R250	●	16	2.5	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R320	●	16	3.2	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD1600A125R400	●	16	4	15	45	15.4	125	16	2	2
AM2SCRBD2000A100R100	●	20	1	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A100R160	●	20	1.6	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A100R250	●	20	2.5	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A100R320	●	20	3.2	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A100R400	●	20	4	20	40	18.0	100	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R100	●	20	1	20	50	18.0	125	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R160	●	20	1.6	20	50	18.0	125	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R250	●	20	2.5	20	50	18.0	125	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R320	●	20	3.2	20	50	18.0	125	20	2	2
AM2SCRBD2000A125R400	●	20	4	20	50	18.0	125	20	2	2

AM2SCRB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	
			Válcové frézování	Frézování drážek
N Hliníkové slitiny	3	40000	1800	1600
	4	36000	2400	2100
	5	30000	3000	2700
	6	27000	3200	2800
	8	20000	3400	3000
	10	16000	3600	3200
	12	13000	3600	3200
	16	10000	3600	3200
	20	8000	3300	3000



1. Tato tabulka uvádí řezné podmínky pro vyložení nástroje menší než 4DC. Při větším vyložení by měly být hodnoty otáček včetně, rychlosti posuvu a hloubky řezu sníženy.
2. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. U válcového frézování použijte sousledný způsob.

AM3SSRB

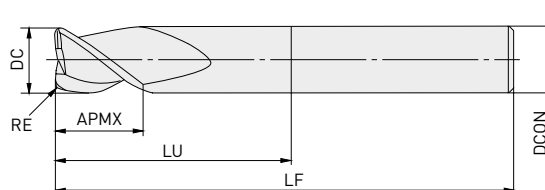


37.5°



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY SE ZAObLENÝMI ROHY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘITY, ODLEHČENÝ KRČEK

N



DC ≤ 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030

- Vysoce účinné obrábění hliníkových slitin.

Objednáací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	LF	DCON	ZEFP
AM3SSRBD1200A075R100	●	12	1	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A075R160	●	12	1.6	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A075R250	●	12	2.5	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A075R320	●	12	3.2	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A075R400	●	12	4	15	30	75	12	3
AM3SSRBD1200A100R100	●	12	1	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A100R160	●	12	1.6	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A100R250	●	12	2.5	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A100R320	●	12	3.2	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A100R400	●	12	4	15	35	100	12	3
AM3SSRBD1200A125R100	●	12	1	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1200A125R160	●	12	1.6	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1200A125R250	●	12	2.5	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1200A125R320	●	12	3.2	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1200A125R400	●	12	4	15	40	125	12	3
AM3SSRBD1600A075R100	●	16	1	15	30	75	16	3
AM3SSRBD1600A075R160	●	16	1.6	15	30	75	16	3
AM3SSRBD1600A075R250	●	16	2.5	15	30	75	16	3
AM3SSRBD1600A075R320	●	16	3.2	15	30	75	16	3
AM3SSRBD1600A075R400	●	16	4	15	30	75	16	3

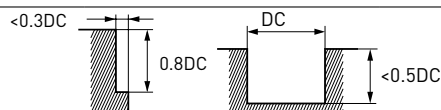
AM3SSRB

Objednáací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	LF	DCON	ZEFP
AM3SSRBD1600A100R100	●	16	1	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R160	●	16	1.6	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R250	●	16	2.5	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R320	●	16	3.2	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R400	●	16	4	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A125R100	●	16	1	15	45	125	16	3
AM3SSRBD1600A125R160	●	16	1.6	15	45	125	16	3
AM3SSRBD1600A125R250	●	16	2.5	15	45	125	16	3
AM3SSRBD1600A125R320	●	16	3.2	15	45	125	16	3
AM3SSRBD1600A125R400	●	16	4	15	45	125	16	3
AM3SSRBD2000A100R100	●	20	1	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A100R160	●	20	1.6	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A100R250	●	20	2.5	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A100R320	●	20	3.2	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A100R400	●	20	4	20	40	100	20	3
AM3SSRBD2000A125R100	●	20	1	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A125R160	●	20	1.6	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A125R250	●	20	2.5	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A125R320	●	20	3.2	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A125R400	●	20	4	20	60	125	20	3
AM3SSRBD2000A150R100	●	20	1	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2000A150R160	●	20	1.6	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2000A150R250	●	20	2.5	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2000A150R320	●	20	3.2	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2000A150R400	●	20	4	20	85	150	20	3
AM3SSRBD2500A100R160	●	25	1.6	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A100R250	●	25	2.5	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A100R320	●	25	3.2	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A100R400	●	25	4	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A100R500	●	25	5	20	50	100	25	3
AM3SSRBD2500A125R160	●	25	1.6	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A125R250	●	25	2.5	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A125R320	●	25	3.2	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A125R400	●	25	4	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A125R500	●	25	5	20	65	125	25	3
AM3SSRBD2500A150R160	●	25	1.6	20	90	150	25	3
AM3SSRBD2500A150R250	●	25	2.5	20	90	150	25	3
AM3SSRBD2500A150R320	●	25	3.2	20	90	150	25	3
AM3SSRBD2500A150R400	●	25	4	20	90	150	25	3
AM3SSRBD2500A150R500	●	25	5	20	90	150	25	3

AM3SSRB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	
			Válcové frézování	Frézování drážek
Hliníkové slitiny	12	13000	5400	3200
	16	10000	5400	3200
	20	8000	5000	3000
	25	6000	4500	2800



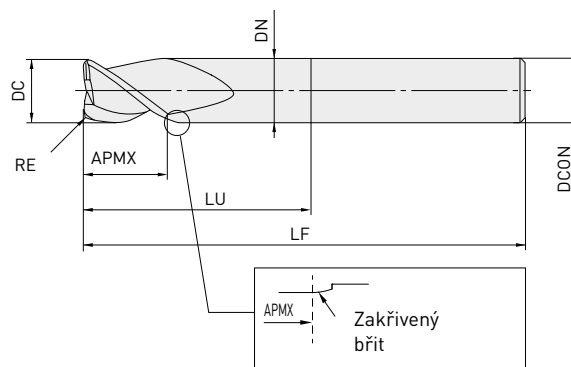
1. Tato tabulka uvádí řezné podmínky pro vyložení nástroje menší než $4DC$. Při větším vyložení by měly být hodnoty otáček včetně, rychlosti posuvu a hloubky řezu sníženy.
2. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. U válcového frézování použijte sousledný způsob.
5. Vertikální posuv není doporučen. Vstup nástroje do obrobku by měl být proveden pomocí šikmého zahlubování.

NEW

A3SARB



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY SE ZAObLENÝMI ROHY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘITY, ODLEHČENÉ HRDLO, NĚKOLIK VNITŘNÍCH SPIRÁLOVÝCH CHLADICÍCH KANÁLKŮ

N

DC=12	DC>12
0	0
-0.020	-0.030



12 ≤ DCON ≤ 16	20 ≤ DCON ≤ 25
0	0
-0.011	-0.013

- Stabilita a spolehlivost i při drážkování, šikmém zahlubování a při frézování vertikálním posuvem.
- Geometrie průřezu drážek je ideální pro efektivní odvod třísek.

Objednací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
A3SARB120R100N36C	●	12	1	18	36	11.4	80	12	
A3SARB120R200N36C	●	12	2	18	36	11.4	80	12	
A3SARB120R300N36C	●	12	3	18	36	11.4	80	12	
A3SARB160R200N48C	●	16	2	24	48	15.4	90	16	
A3SARB160R300N48C	●	16	3	24	48	15.4	90	16	
A3SARB160R400N48C	●	16	4	24	48	15.4	90	16	
A3SARB200R200N55C	●	20	2	30	55	18	100	20	3
A3SARB200R300N55C	●	20	3	30	55	18	100	20	
A3SARB200R400N55C	●	20	4	30	55	18	100	20	
A3SARB250R200N55C	●	25	2	37.5	55	23	100	25	
A3SARB250R300N55C	●	25	3	37.5	55	23	100	25	
A3SARB250R400N55C	●	25	4	37.5	55	23	100	25	
A3SARB250R500N55C	●	25	5	37.5	55	23	100	25	

27

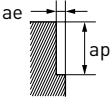
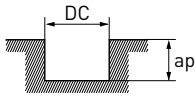
NEW

A3SARB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

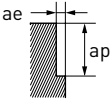
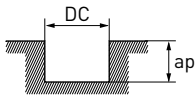
VYSOCE EFEKTIVNÍ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
	16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
	20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
	25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5

UNIVERZÁLNÍ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
	16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
	20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
	25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5

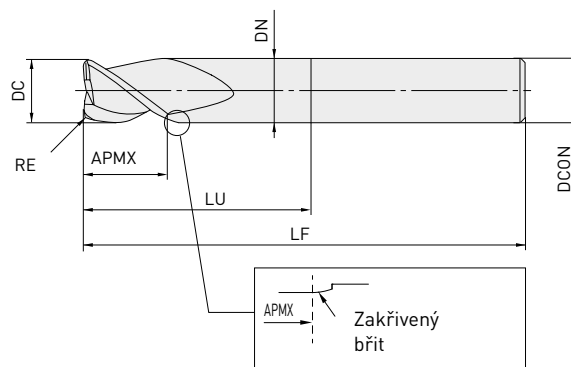
1. Doporučeny jsou vodou ředitelné chladicí kapaliny.
2. Pro válcové frézování je doporučeno sousledné frézování
3. Při obrábění výčnělků s nástrojem velké délky nastavte rychlost, přívod a hloubku podle potřeby.
4. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnuté obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu v rozsahu popsaném ve výše uvedené tabulce, nebo nastavte menší hloubku a šířku řezu.

NEW

DLC3SARB



ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY SE ZAObLENÝMI ROHY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘITY, ODLEHČENÉ HRDLO, NĚKOLIK VNITŘNÍCH SPIRÁLOVÝCH CHLADICÍCH KANÁLKŮ

N

DC=12	DC>12
0	0
-0.020	-0.030



12 ≤ DCON ≤ 16	20 ≤ DCON ≤ 25
0	0
-0.011	-0.013

- Stabilita a spolehlivost i při drážkování, šikmém zahlubování a při frézování vertikálním posuvem.
- Geometrie průřezu drážek je ideální pro efektivní odvod třísek.

Objednací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
DLC3SARB120R100N36C	★	12	1	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB120R200N36C	★	12	2	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB120R300N36C	★	12	3	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB160R200N48C	★	16	2	24	48	15.4	90	16	
DLC3SARB160R300N48C	★	16	3	24	48	15.4	90	16	
DLC3SARB160R400N48C	★	16	4	24	48	15.4	90	16	
DLC3SARB200R200N55C	★	20	2	30	55	18	100	20	3
DLC3SARB200R300N55C	★	20	3	30	55	18	100	20	
DLC3SARB200R400N55C	★	20	4	30	55	18	100	20	
DLC3SARB250R200N55C	★	25	2	37.5	55	23	100	25	
DLC3SARB250R300N55C	★	25	3	37.5	55	23	100	25	
DLC3SARB250R400N55C	★	25	4	37.5	55	23	100	25	
DLC3SARB250R500N55C	★	25	5	37.5	55	23	100	25	

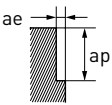
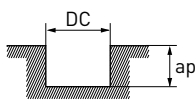
NEW

DLC3SARB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

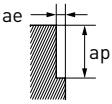
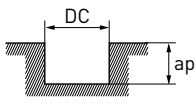
VYSOCE EFEKTIVNÍ PODMÍNKY

Materiál	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
	16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
	20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
	25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5

UNIVERZÁLNÍ PODMÍNKY

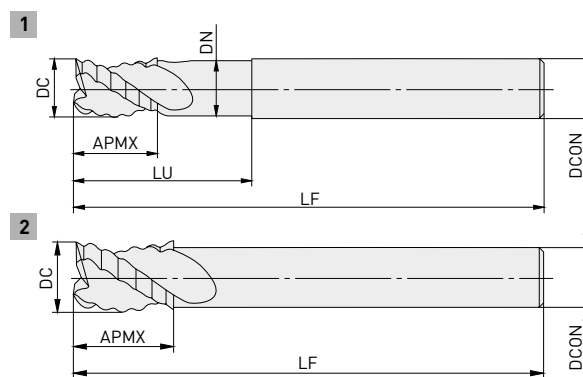
Materiál	DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
	16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
	20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
	25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5

1. Doporučeny jsou vodou ředitelné chladicí kapaliny.
2. Pro válcové frézování je doporučeno sousledné frézování
3. Při obrábění výčnělků s nástrojem velké délky nastavte rychlost, přívod a hloubku podle potřeby.
4. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnuté obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu v rozsahu popsaném ve výše uvedené tabulce, nebo nastavte menší hloubku a šířku řezu.

HRUBOVACÍ ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘITY, ODLEHČENÝ KRČEK

N



- Trojbřité nepovlakované čelní stopkové frézy pro hrubování hliníkových slitin.

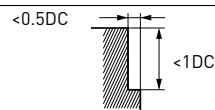
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP	Typ
AMSRD1000	●	10	12	25	9.4	75	10	3	1
AMSRD1200	●	12	15	30	11.4	75	12	3	1
AMSRD1600	●	16	18	35	15.4	100	16	3	1
AMSRD1800	●	18	22	—	—	100	16	3	2
AMSRD2000	●	20	25	50	18.0	125	20	3	1
AMSRD2200	●	22	25	—	—	125	20	3	2
AMSRD2500	●	25	30	60	23.0	125	25	3	1

AMSR

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

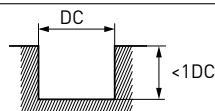
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	19000	8600
	12	16000	8200
	16	12000	7600
	18	10500	7200
	20	9500	7100
	22	8500	6900
	25	7500	6800
Hliníkové odlitky AC4B	10	9500	3400
	12	8000	3200
	16	6000	3100
	18	5300	2900
	20	4800	2900
	22	4300	2800
	25	3800	2700



FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	19000	6800
	12	16000	6500
	16	12000	6100
	18	10500	5800
	20	9500	5700
	22	8500	5500
	25	7500	5400
Hliníkové odlitky AC4B	10	9500	2700
	12	8000	2600
	16	6000	2400
	18	5300	2400
	20	4800	2300
	22	4300	2200
	25	3800	2200



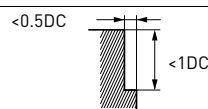
1. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu, nebo nastavte menší hloubku řezu.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. U válcového frézování použijte sousledný způsob.

AMSR

POUŽITÍ VYSOKORYCHLOSTNÍHO A VELMI TUHÉHO OBRÁBĚČÍHO CENTRA

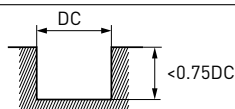
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	30000	11000
	12	30000	12000
	16	24000	12000
	18	21000	12000
	20	19000	11000
	22	17000	11000
	25	15000	11000
Hliníkové odlitky AC4B	10	19000	5400
	12	16000	5300
	16	12000	4900
	18	10500	4700
	20	9500	4600
	22	8500	4300
	25	7500	4300



FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	30000	8600
	12	30000	9900
	16	24000	9700
	18	21000	9500
	20	19000	9100
	22	17000	8700
	25	15000	8600
Hliníkové odlitky AC4B	10	19000	4300
	12	16000	4300
	16	12000	4000
	18	10500	3800
	20	9500	3700
	22	8500	3400
	25	7500	3400



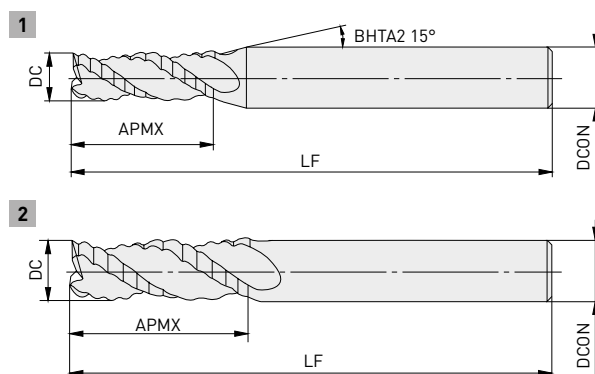
1. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu, nebo nastavte menší hloubku řezu.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. U válcového frézování použijte sousledný způsob.

AMMR



HRUBOVACÍ ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, STŘEDNĚ DLOUHÉ OSTŘÍ, 3 BŘÍTY, ODLEHČENÝ KRČEK

N



- Trojbřité nepovlakované čelní stopkové frézy pro hrubování hliníkových slitin.

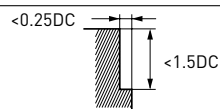
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCON	ZEFP	Typ
AMMRD0300	☐	3	8	50	6	3	1
AMMRD0400	☐	4	11	50	6	3	1
AMMRD0500	●	5	13	50	6	3	1
AMMRD0600	●	6	13	50	6	3	2
AMMRD0800	●	8	19	60	8	3	2
AMMRD1000	●	10	22	75	10	3	2
AMMRD1200	●	12	26	75	12	3	2
AMMRD1600	●	16	32	100	16	3	2
AMMRD2000	●	20	38	125	20	3	2
AMMRD2500	●	25	45	125	25	3	2

AMMR

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

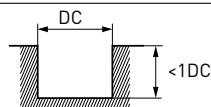
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	3	40000	2700
	4	36000	2700
	5	30000	5400
	6	27000	6100
	8	20000	6000
	10	16000	5800
	12	13000	5300
	16	10000	5100
	20	8000	4800
	25	6400	4600
Hliníkové odlitky AC4B	3	25000	1100
	4	20000	1100
	5	16000	2200
	6	13000	2300
	8	10000	2400
	10	8000	2300
	12	6500	2100
	16	5000	2000
	20	4000	1900
	25	3200	1800



FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	3	30000	1800
	4	24000	2200
	5	19000	2300
	6	16000	2400
	8	12000	2500
	10	9500	2600
Hliníkové odlitky AC4B	3	16000	700
	4	12000	900
	5	10000	900
	6	8000	1000
	8	6000	1000
10	5000	1100	



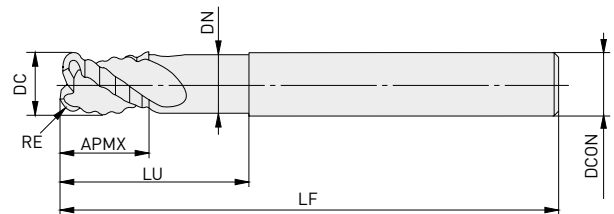
1. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu, nebo nastavte menší hloubku řezu.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. U válcového frézování použijte sousledný způsob.

AMSRRB



HRUBOVACÍ ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY SE ZAOPLENÝMI ROHY, 3 BŘITY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, ODLEHČENÝ KRČEK

N



- Vysoce produktivní hrubování hliníkových slitin.

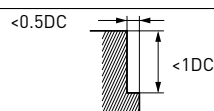
Objednací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCON	ZEFP
AMSRRBD1000R100	●	10	1	12	25	9.4	75	10	
AMSRRBD1000R200	□	10	2	12	25	9.4	75	10	
AMSRRBD1200R100	●	12	1	15	30	11.4	75	12	
AMSRRBD1200R200	□	12	2	15	30	11.4	75	12	
AMSRRBD1600R200	●	16	2	18	35	15.4	100	16	
AMSRRBD1600R300	□	16	3	18	35	15.4	100	16	
AMSRRBD1600R320	●	16	3.2	18	35	15.4	100	16	
AMSRRBD1600R400	●	16	4	18	35	15.4	100	16	
AMSRRBD2000R200	●	20	2	25	50	18.0	125	20	3
AMSRRBD2000R300	□	20	3	25	50	18.0	125	20	
AMSRRBD2000R320	●	20	3.2	25	50	18.0	125	20	
AMSRRBD2000R400	●	20	4	25	50	18.0	125	20	
AMSRRBD2000R500	●	20	5	25	50	18.0	125	20	
AMSRRBD2500R300	●	25	3	30	60	23.0	125	25	
AMSRRBD2500R320	●	25	3.2	30	60	23.0	125	25	
AMSRRBD2500R400	●	25	4	30	60	23.0	125	25	
AMSRRBD2500R500	□	25	5	30	60	23.0	125	25	

AMSRRB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

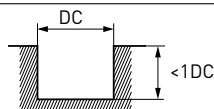
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	19000	8600
	12	16000	8200
	16	12000	7600
	18	10500	7200
	20	9500	7100
	22	8500	6900
Hliníkové odlitky AC4B	25	7500	6800
	10	9500	3400
	12	8000	3200
	16	6000	3100
	18	5300	2900
	20	4800	2900
22	4300	2800	
25	3800	2700	



FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	19000	6800
	12	16000	6500
	16	12000	6100
	18	10500	5800
	20	9500	5700
	22	8500	5500
Hliníkové odlitky AC4B	25	7500	5400
	10	9500	2700
	12	8000	2600
	16	6000	2400
	18	5300	2400
	20	4800	2300
22	4300	2200	
25	3800	2200	



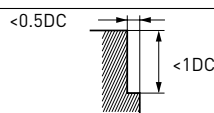
1. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu, nebo nastavte menší hloubku řezu.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. U válcového frézování použijte sousledný způsob.

AMSR

POUŽITÍ VYSOKORYCHLOSTNÍHO A VELMI TUHÉHO OBRÁBĚČÍHO CENTRA

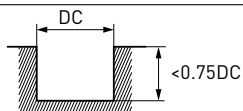
FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	30000	11000
	12	30000	12000
	16	24000	12000
	18	21000	12000
	20	19000	11000
	22	17000	11000
	25	15000	11000
Hliníkové odlitky AC4B	10	19000	5400
	12	16000	5300
	16	12000	4900
	18	10500	4700
	20	9500	4600
	22	8500	4300
	25	7500	4300



FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	30000	8600
	12	30000	9900
	16	24000	9700
	18	21000	9500
	20	19000	9100
	22	17000	8700
	25	15000	8600
Hliníkové odlitky AC4B	10	19000	4300
	12	16000	4300
	16	12000	4000
	18	10500	3800
	20	9500	3700
	22	8500	3400
	25	7500	3400



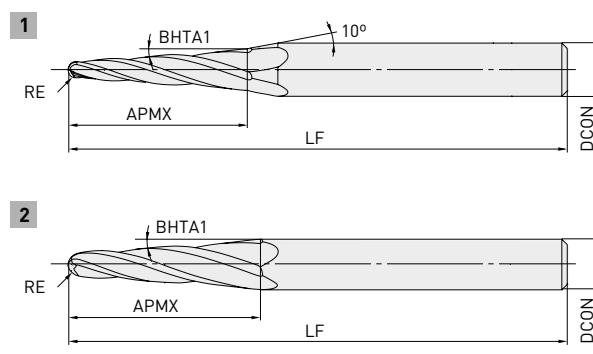
1. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu, nebo nastavte menší hloubku řezu.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. U válcového frézování použijte sousledný způsob.

C4LATB



KUŽELOVÁ STOPKOVÁ FRÉZA, 4 BŘITY

N



	RE < 2
	± 0.010
	± 5'
	DCON = 6 DCON = 8
	0 - 0.008 0 - 0.009

Objednací kód	Sklad	RE	APMX	LF	DCON	BHTA1	ZEFP	Typ
C4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
C4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
C4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
C4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

1. K dispozici jsou modifikované a speciálně navrhované kuželové kulové čelní stopkové frézy. Podrobnější informace získáte od prodejce produktů Mitsubishi.

40

NEW

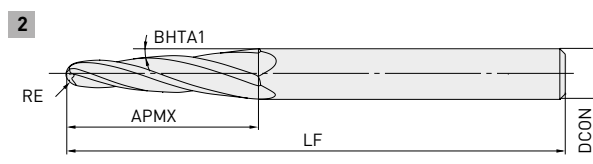
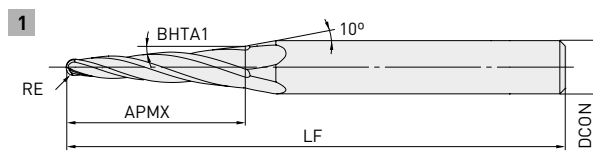
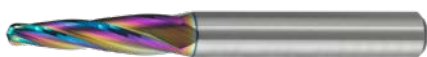
DLC4LATB



20°



KUŽELOVÁ STOPKOVÁ FRÉZA, 4 BŘITY

N

RE<2

± 0.010



BHTA1

±5'



DCON = 6 DCON = 8

0 - 0.008 0 - 0.009

Objednací kód**Sklad****RE****APMX****LF****DCON****BHTA1****ZEFP****Typ**

DLC4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
DLC4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

1. K dispozici jsou modifikované a speciálně navržené kuželové kulové čelní stopkové frézy. Podrobnější informace získáte od prodejce produktů Mitsubishi.

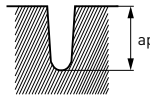


C4LATB/ DLC4LATB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

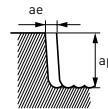
FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	RE	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	R 0.5	20.000	600	10
	R 1	20.000	2.800	10
	R 1.5	20.000	4.000	10
	R 2	20.000	4.000	15



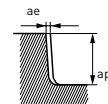
VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	RE	n	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	R 0.5	20.000	2.000	15	0.75
	R 1	20.000	4.000	15	1.5
	R 1.5	20.000	5.200	15	2.25
	R 2	20.000	5.200	23	3



VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ (DOKONČOVÁNÍ)

Materiál	RE	n	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	R 0.5	20.000	800	18	0.1
	R 1	20.000	2.000	18	0.2
	R 1.5	20.000	2.400	18	0.3
	R 2	20.000	2.400	27	0.3



1. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny. U válčového frézování použijte soustředný způsob.

NEW

A3SA / A3SARB

ŘEZNÝ VÝKON

POROVNÁNÍ ODOLNOSTI PROTI LOMU - OBRÁBĚNÍ DRÁŽEK V A7050

Používání chladicích kapalin s vnitřním přívodem a optimalizovaná geometrie řezného břitu umožňuje dvojnásobnou úroveň efektivity u obvyklých produktů.

Materiál obrobku	A7050
Nástroj	A3SA120N36C
DC (mm)	Ø 12
Vc (m/min)	100
ap (mm)	12
Délka vyložení (mm)	36
Chlazení	Vnitřní přívod chladicí kapaliny (vodou ředitelné chladicí kapaliny)

Rychlost posuvu (mm/min)	2550	3020	3500
Posuv na zub (mm/zub)	0.32	0.38	0.44

NEW A3SA

Dobry povrch stěny

NEW A3SARB

Konvenční A



Dobry povrch stěny

Poškození v důsledku ucpání
třískami

Konvenční B

Poškození v důsledku ucpání
třískami

NEW

A3SA / A3SARB

ŘEZNÝ VÝKON

POROVNÁNÍ ODOLNOSTI PROTI LOMU - ZAHLUBOVACÍ OBRÁBĚNÍ U A7050

Vyšší rychlosti posuvu než u obvyklých produktů přinášejí vyšší efektivitu obrábění.

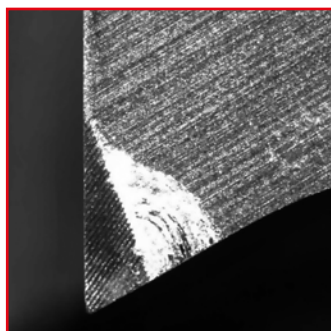
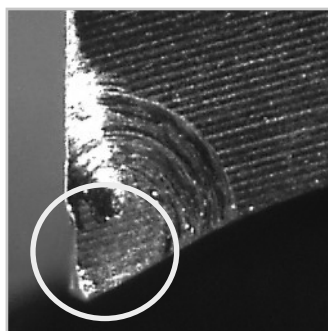
Materiál obrobku	A7050
Nástroj	A3SA120N36C
DC (mm)	Ø 12
Vc (m/min)	300
ap (mm)	12
Délka vyložení (mm)	36
Chlazení	Vnitřní přívod chladicí kapaliny (vodou ředitelné chladicí kapaliny)

Rychlost posuvu (mm/min)	1040	1280	1520
Posuv na ot. (mm/ot.)	0.13	0.16	0.19

NEW A3SA**NEW** A3SARB

Dobrý povrch stěny

PO F=1520 MM/MIN, FZ=0.19 MM/OT. ZAHLUBOVÁNÍ

**A3SA / A3SARB**

Konvenční nástroj

GERMANY

MMC HARTMETALL GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

U.K.

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
Mitsubishi House . Galena Close . Tamworth . Staffs. B77 4AS
Phone +44 1827 312312 . Fax +44 1827 312314
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros/Valencia
Phone +34 96 1441711 . Fax +34 96 1443786
Email comercial@mmevalencia.es

FRANCE

MMC METAL FRANCE S.A.R.L.
6, Rue Jacques Monod . 91400 Orsay
Phone +33 1 69 35 53 53 . Fax +33 1 69 35 53 50
Email mmfsales@mmc-metal-france.fr

POLAND

MMC HARDMETAL POLAND SP. Z O.O
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

RUSSIA

MMC HARDMETAL 000 LTD.
Electrozavodskaya St. 24 . build. 3 . Moscow . 107023
Phone +7 495 725 58 85 . Fax +7 495 981 39 79
Email info@mmc-carbide.ru

ITALY

MMC ITALIA S.R.L.
Viale Certosa 144 . 20156 Milano
Phone +39 0293 77031 . Fax +39 0293 589093
Email info@mmc-italia.it

TURKEY

MMC HARTMETALL GMBH ALMANYA - İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35580 Bayraklı/İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mitsubishicarbide.com | www.mmc-hardmetal.com

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘