

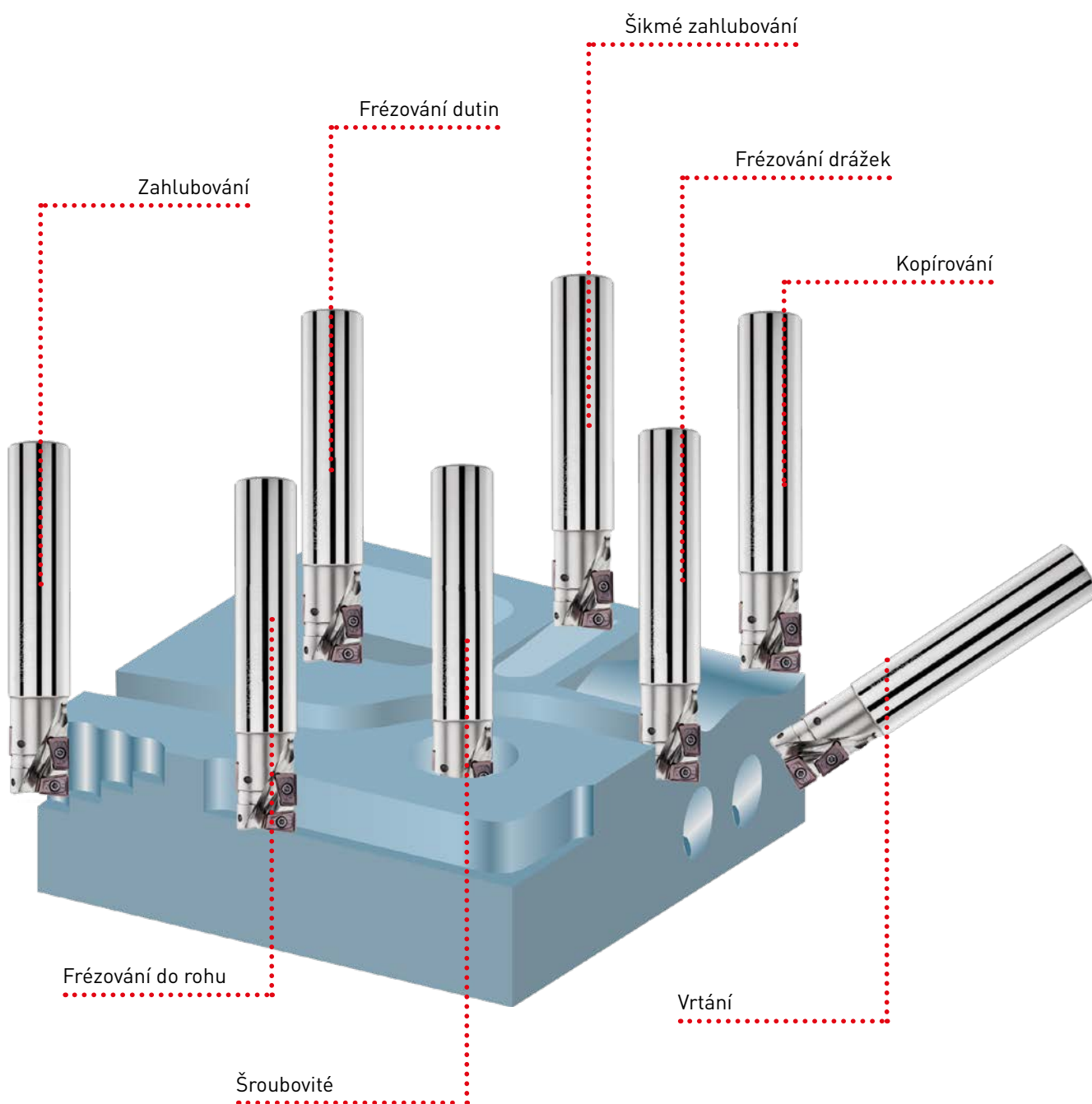
AQX

VÍCEÚČELOVÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA
S VYMĚNITELNÝMI DESTIČKAMI



AQX

VÍCEÚČELOVÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA S VYMĚNITELNÝMI DESTIČKAMI



AQX

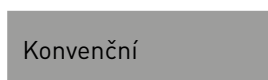
VÍCEÚČELOVÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA S VYMĚNITELNÝMI DESTIČKAMI

ŽÁRUVZDORNÉ TĚLESO

Tělo nástroje je vyrobeno ze speciální legované oceli, která je mimořádně odolná vůči vysokým teplotám. Speciální povrchová úprava zvyšuje odolnost proti opotřebení a korozi.



AQX



Konvenční



1.7

krát více



Odolnost proti žáru tělesa frézy

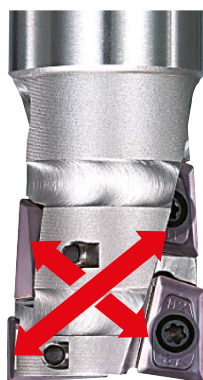
2 DESTIČKY U DOLNÍHO BŘITU

Dolní břit se skládá ze 2 destiček, což má za následek zvýšenou pevnost ostří a delší životnost nástroje.



JEDEN TYP DESTIČKY

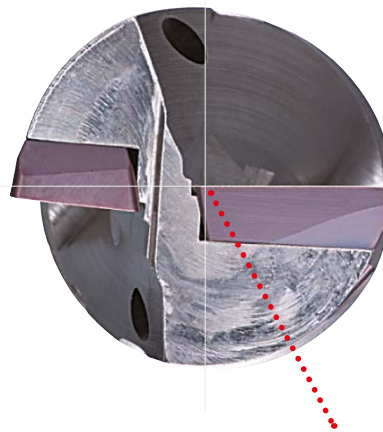
Správa nástrojů je jednodušší, protože se používá pouze jeden typ destičky pro všechny 4 břity. Otáčením destiček lze využít všechny 4 rohy.



Otáčení destičky

STŘEDNÍ BŘIT

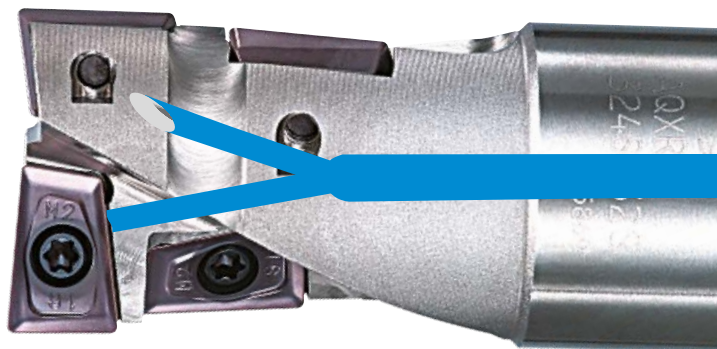
Fréza AQX má střední břit, který umožňuje zahlubování, šroubovitě frézování a frézování dutin bez předvrtaného otvoru.



Střední břit

OTVORY PRO PRŮCHOD ŘEZNÉ KAPALINY

Těleso má průchozí chladicí kanálky pro řeznou kapalinu, což zlepšuje chlazení a odvod třísky. Fréza AQX je k dispozici rovněž bez kanálků pro řeznou kapalinu.



TYP S KRÁTKÝMI BŘÍTY

Úsporné těleso s krátkými bříty je k dispozici se 2 destičkami pro aplikace s malou hloubkou řezu.

Standardní typ

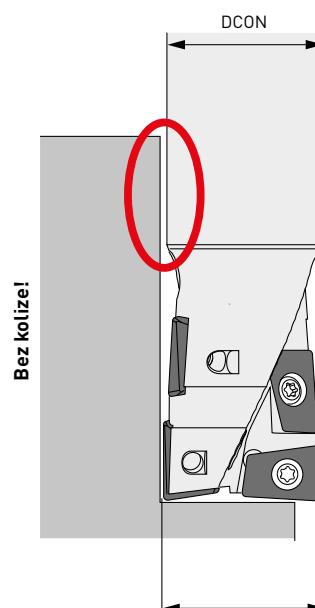


Typ s krátkými bříty



POSUNUTÝ TYP

Průměr břitu DC je navržen tak, aby byl větší než průměr stopky DCON, což umožňuje obrábět vertikální plochy bez rušivého kontaktu.



Objednací kód	DC	DCON
AQXR170S0160	17	16
AQXR210S0200	21	20
AQXR260S0250	26	25
AQXR330S0320	33	32
AQXR350S0320	35	32
AQXR400S0320	40	32
AQXR500S0420	50	42

NOVÉ MATERIÁLY S PVD POVLAKEM

MP6100 / MP7100 / MP9100

Široké spektrum nástrojových materiálů pro specifické materiály.
MIRACLE SIGMA s kumulovaným PVD povlakem z (Al,Ti,Cr)N



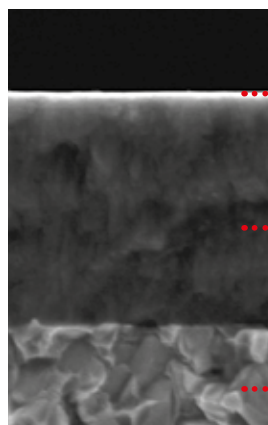
MP6100



MP7100



MP9100



Vynikající odolnost proti tvorbě nárůstků díky nízkému koeficientu tření

Kumulovaný povlak PVD brání nadměrnému poškození

Speciální substrát ze slinutého karbidu

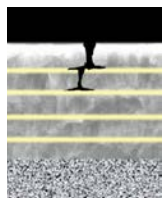
TECHNOLOGIE TOUGH-Σ

Kombinace několika technologií povlaků (PVD a vícevrstevových) zaručuje vynikající pevnost.

KUMULOVANÝ POVLAK PVD

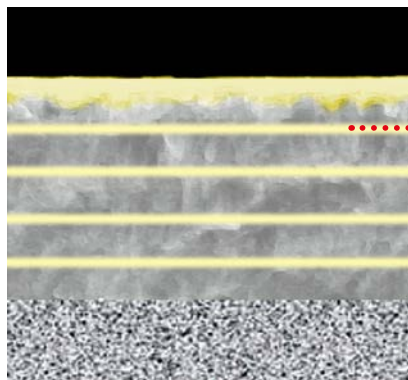
Základní vrstva s vysoce stlačeným (Al,Ti,Cr)N

Nová povlakovací technologie s vrstvami se stlačeným (Al,Ti,Cr)N poskytuje stabilizaci fáze vysoké tvrdosti a výrazně zvyšuje odolnost proti opotřebení, tvorbě výmolů a tvorbě nárůstků.



Vícevrstvé povlaky zabraňují průniku jakýchkoli trhlin substrátem.

Grafické znázornění

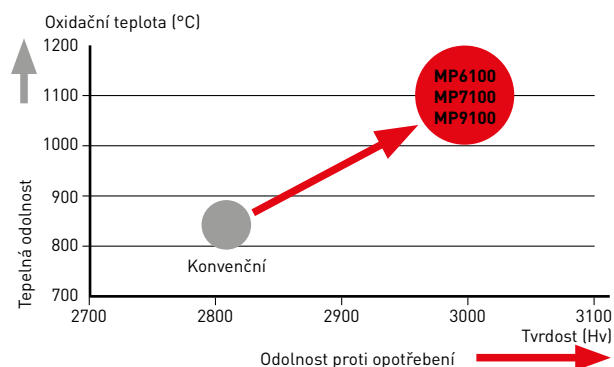


Grafické znázornění

• Vrstvy pro jednotlivé aplikace

P		(Al,Ti,Cr)N Odolnost proti tepelným trhlinám
M		(Al,Ti,Cr)N-Ti Odolnost proti zářezům
S		(Al,Ti,Cr)N Odolnost proti vydrolování

VÝRAZNÉ ZLEPŠENÍ ODOLNOSTI PROTI TEPLU A OPOTŘEBENÍ!



VYNIKAJÍCÍ ODOLNOST PROTI TVORBĚ NÁRŮSTKŮ DÍKY NÍZKÉMU KOEFICIENTU TŘENÍ!

Materiál	Nástrojový materiál	Koeficient tření		
		Měřeno při 600 °C		
		Ck55	X5CrNi189	Ti-6Al-4V
P	Nelegované a legované oceli	MP6100	0.4	
M	Korozivzdorné oceli	MP7100	0.5	
S	Titanové slitiny, žáruvzdorné slitiny	MP9100		0.3
Konvenční		0.7	0.7	0.7

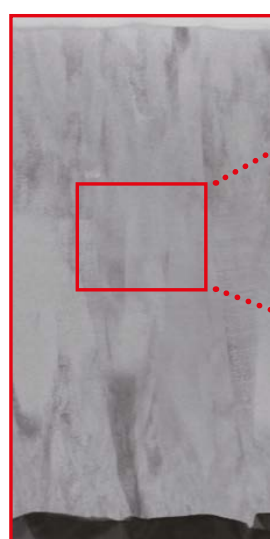
MP1220 / MP1230 / MP1240

VÍCEVRSTVÝ PVD POVLAK PRO FRÉZOVÁNÍ

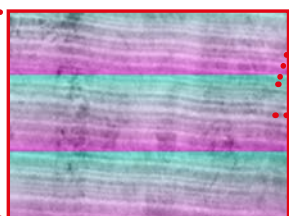
JEDNA ŘADA DESTIČEK K ŘEŠENÍ VŠECH PROBLÉMŮ PŘI OBRÁBĚNÍ OCELÍ, NEREZOVÝCH OCELÍ, ŽÁRUVZDORNÝCH SLITIN A SLITIN TITANU.

POVLAK GENE-TENAX

Pokročilá kontrola struktury povlaku na nano úrovni výrazně zvyšuje jeho odolnost oproti běžným konvenčním postupům. Pokročilá laminace více vrstev poskytuje vyšší odolnost proti teple, opotřebení i návarkům. Navíc je povlak nyní mnohem méně náchylný k praskání a díky zvýšené adhezni pevnosti byla vytvořena nejstabilnější třída pro frézování.



Speciální materiál na bázi křemíku



Zvětšené zobrazení povlaku Gene-Tenax

AI OBOHACENÁ TECHNOLOGIE NA BÁZI ALTiN

Zdokonalená odolnost vůči abrazivnímu opotřebení a tepelnému pnutí.

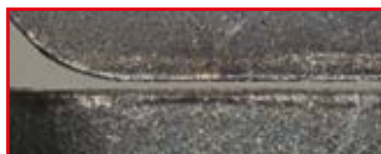
ORIGINÁLNÍ ALTiN KOMPOZITNÍ FUNKČNÍ VRSTVA

Zvýšená odolnost vůči oxidaci a návarkům.

Technologie pro zvýšení pevnosti adheze

DOSAHUJE PEVNOSTI VHODNÉ PRO ŠIROKÝ ROZSAH OBRÁBĚNÝCH MATERIÁLŮ

OCEL POŠKOZENÍ OBRÁBĚNÍM



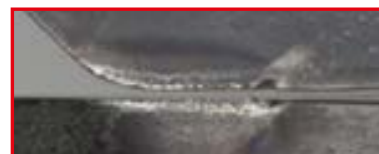
Řezná hrana odolná proti opotřebení při obrábění oceli

NEREZOVÁ OCEL POŠKOZENÍ OBRÁBĚNÍM



Řezná hrana méně náchylná k tvorbě rýh při obrábění nerezové oceli

ŽÁRUVZDORNÉ SLITINY A SLITINY TITANU POŠKOZENÍ OBRÁBĚNÍM



Řezná hrana odolná proti vylamování při obrábění žáruvzdorných a titanových slitin



Vznik tepelných trhlin



Tvorba rýh

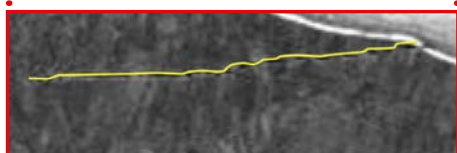
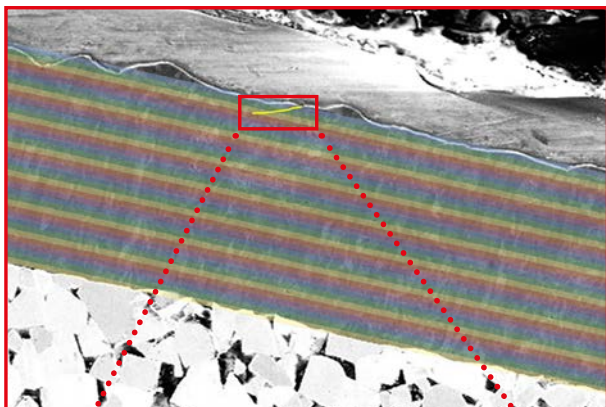


Vydrolená řezná hrana

NOVÁ VÍCEVRSTVÁ TECHNOLOGIE

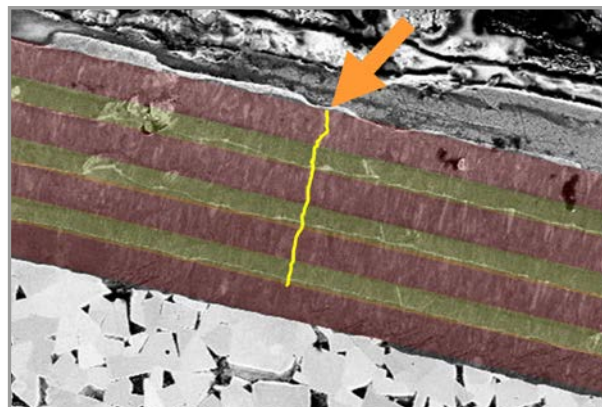
Zavedení nové vícevrstvé technologie úspěšně potlačilo praskání a podstatně zlepšilo odolnost vůči lomu v porovnání s konvenční technologií.

ŘADA MP1200 VÍCEVRSTVÁ TECHNOLOGIE



Brání vzniku trhlin

KONVENČNÍ TECHNOLOGIE VRSTEV



SYSTÉM VÍCE TŘÍD

Pomocí simulační technologie byla provedena přesná analýza zatížení a teploty řezné hrany při obrábění různých materiálů obrobků. To vedlo k vytvoření různých substrátů pro tři odlišné třídy a zajišťuje optimální výkon pro každý typ materiálu obrobku. Zajištění nejlepšího výkonu v širokém rozsahu aplikací.

MP1220



MP1230



MP1240



2µm

PRAVIDLA PRO VÝBĚR

Ocel, nelegované oceli

Nerezová ocel

Titanové slitiny,
Žárovzdorné slitiny



- Tvrdý nástrojový materiál
- Stabilní řez
- Důraz na odolnost vůči opotřebení a mechanické vlastnosti

- Pevný, houževnatý nástrojový materiál
- Nestabilní, přerušovaný řez
- Důraz na odolnost vůči lomu a tepelné vlastnosti

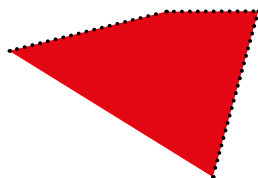
TŘÍDY BŘITOVÝCH DESTIČEK PRO ŠIROKÝ ROZSAH MATERIÁLŮ

P	PVD				M	PVD				K	PVD	
P10	MP1220	MP6120	VP15TF		M10	MP1220	MP1230	MP7130		K10		
P20	NEW			MP1230	M20		NEW			K20	VP15TF	
P30				NEW	M30			MP1240	MP7140	K30		
P40					M40			NEW	VP30RT	K40		

N	PVD				S	PVD				H	PVD	
N10	HTi10				S10	MP1220	MP9120			H10		
N20					S20	NEW		MP1230		H20	VP15TF	
N30					S30			NEW	MP1240	H30		
N40					S40				NEW	H40		

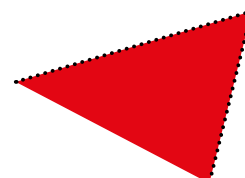
POČETNÁ ŘADA DESTIČEK

M2 UTVAŘEČ



Úsporné tvarované destičky
Vhodné pro obrábění celé řady materiálů
a aplikací.

G1 UTVAŘEČ



Vysoce přesné, periferně broušené destičky.
Velký úhel čela zajišťuje vysokou ostrost bříty.

Destička HTi10 se dodává s leštěným čelem, které
zabraňuje potížím s nárůstkou při obrábění hliníkových
slitin.

AQX

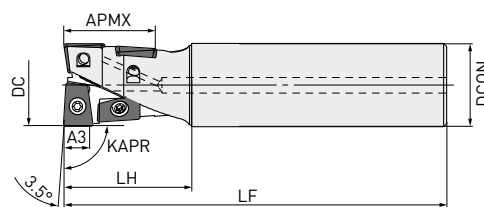


VÍCEÚČELOVÉ FRÉZOVÁNÍ

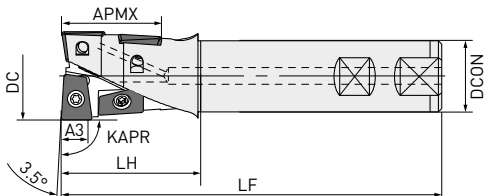
P M K S N H



1



2



Pouze pravostranný držák nástroje

Objednací kód	Sklad	Chladicí kanálek	DC	LF	DCON	LH	A3*1	APMX	Typ	
STANDARDNÍ										
AQXR164SA16S	●	○	16	120	16	30	4.5	17.6	1	QOG/MT0830R-G1/M2
AQXR164SN16S	★		16	120	16	30	4.5	17.6	1	
AQXR174SA16S	●	○	17	120	16	30	4.5	17.6	1	
AQXR174SN16S	★		17	120	16	30	4.5	17.6	1	
AQXR204SA20S	●	○	20	130	20	35	6	22	1	QOG/MT1035R-G1/M2
AQXR204SN20S	★		20	130	20	35	6	22	1	
AQXR214SA20S	●	○	21	130	20	35	6	22	1	
AQXR214SN20S	★		21	130	20	35	6	22	1	
AQXR254SA25S	●	○	25	140	25	40	7.5	27.5	1	QOG/MT1342R-G1/M2
AQXR254SN25S	★		25	140	25	40	7.5	27.5	1	
AQXR264SA25S	●	○	26	140	25	40	7.5	27.5	1	
AQXR264SN25S	★		26	140	25	40	7.5	27.5	1	
AQXR324SA32S	●	○	32	150	32	50	9.5	35.2	1	QOG/MT1651R-G1/M2
AQXR324SN32S	★		32	150	32	50	9.5	35.2	1	
AQXR334SA32S	●	○	33	150	32	50	9.5	35.2	1	
AQXR334SN32S	★		33	150	32	50	9.5	35.2	1	
AQXR354SA32S	●	○	35	150	32	50	11	40	1	QOG/MT1856R-G1/M2
AQXR354SN32S	★		35	150	32	50	11	40	1	
AQXR404SA32S	●	○	40	160	32	60	12	44	1	QOG/MT2062R-G1/M2
AQXR404SN32S	★		40	160	32	60	12	44	1	
AQXR504WA40S	●	○	50	170	40	70	15	55	2	QOG/MT2576R-G1/M2
AQXR504SA42S	★	○	50	170	42	70	15	55	1	
AQXR504SN42S	★		50	170	42	70	15	55	1	

*1 Rozměr A3 představuje hodnotu hloubky řezu pro nástroje se dvěma destičkami na břitě.

AQX

Objednáací kód	Sklad	Chladicí kanálek	DC	LF	DCON	LH	A3*1	APMX	Typ	
DLOUHÝ										
AQXR164SA16L	●	○	16	175	16	50	4.5	17.6	1	QOG/MT0830R-G1/M2
AQXR164SN16L	★		16	175	16	50	4.5	17.6	1	
AQXR174SA16L	●	○	17	175	16	30	4.5	17.6	1	
AQXR174SN16L	★		17	175	16	30	4.5	17.6	1	
AQXR204SA20L	●	○	20	185	20	60	6	22	1	QOG/MT1035R-G1/M2
AQXR204SN20L	★		20	185	20	60	6	22	1	
AQXR214SA20L	●	○	21	185	20	35	6	22	1	
AQXR214SN20L	★		21	185	20	35	6	22	1	
AQXR254SA25L	●	○	25	220	25	75	7.5	27.5	1	QOG/MT1342R-G1/M2
AQXR254SN25L	★		25	220	25	75	7.5	27.5	1	
AQXR264SA25L	●	○	26	220	25	40	7.5	27.5	1	
AQXR264SN25L	★		26	220	25	40	7.5	27.5	1	
AQXR324SA32L	●	○	32	230	32	90	9.5	35.2	1	QOG/MT1651R-G1/M2
AQXR324SN32L	★		32	230	32	90	9.5	35.2	1	
AQXR334SA32L	●	○	33	230	32	50	9.5	35.2	1	
AQXR334SN32L	★		33	230	32	50	9.5	35.2	1	
AQXR354SA32L	●	○	35	230	32	50	11	40	1	QOG/MT1856R-G1/M2
AQXR354SN32L	★		35	230	32	50	11	40	1	
AQXR404SA32L	●	○	40	240	32	60	12	44	1	QOG/MT2062R-G1/M2
AQXR404SN32L	★		40	240	32	60	12	44	1	
AQXR504WA40L	●	○	50	250	40	70	15	55	2	QOG/MT2576R-G1/M2
AQXR504SA42L	★	○	50	250	42	70	15	55	1	
AQXR504SN42L	★		50	250	42	70	15	55	1	

*1 Rozměr A3 představuje hodnotu hloubky řezu pro nástroje se dvěma destičkami na břítu.

AQX

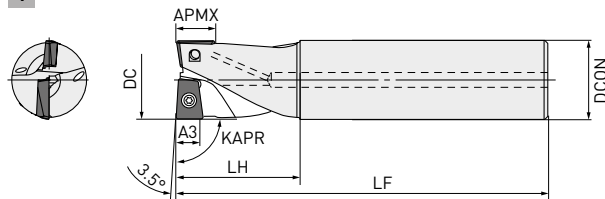


VÍCEÚČELOVÉ FRÉZOVÁNÍ

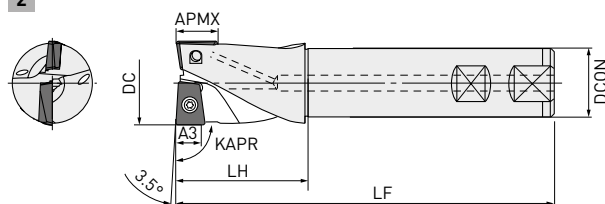
P M K S N H



1



2



Pouze pravostranný držák nástroje

Objednáací kód	Sklad	Chladicí kanálek	DC	LF	DCON	LH	A3*1	APMX	Typ	
STANDARDNÍ										
AQXR162SA16S	●	○	16	120	16	30	4.5	7.4	1	QOG/MT0830R-G1/M2
AQXR162SN16S	★		16	120	16	30	4.5	7.4	1	
AQXR172SA16S	●	○	17	120	16	30		7.4	1	
AQXR172SN16S	★		17	120	16	30	4.5	7.4	1	
AQXR202SA20S	●	○	20	130	20	35	6	9.2	1	QOG/MT1035R-G1/M2
AQXR202SN20S	★		20	130	20	35	6	9.2	1	
AQXR212SA20S	●	○	21	130	20	35	6	9.2	1	
AQXR212SN20S	★		21	130	20	35	6	9.2	1	
AQXR252SA25S	●	○	25	140	25	40	7.5	11.5	1	QOG/MT1342R-G1/M2
AQXR252SN25S	★		25	140	25	40	7.5	11.5	1	
AQXR262SA25S	●	○	26	140	25	40	7.5	11.5	1	
AQXR262SN25S	★		26	140	25	40	7.5	11.5	1	
AQXR322SA32S	●	○	32	150	32	50	9.5	14.5	1	QOG/MT1651R-G1/M2
AQXR322SN32S	★		32	150	32	50	9.5	14.5	1	
AQXR332SA32S	●	○	33	150	32	50	9.5	14.5	1	
AQXR332SN32S	★		33	150	32	50	9.5	14.5	1	
AQXR352SA32S	●	○	35	150	32	50	11	16	1	QOG/MT1856R-G1/M2
AQXR352SN32S	★		35	150	32	50	11	16	1	
AQXR402SA32S	●	○	40	160	32	60	12	18	1	QOG/MT2062R-G1/M2
AQXR402SN32S	★		40	160	32	60	12	18	1	
AQXR502WA40S	●	○	50	170	40	70	15	23	2	QOG/MT2576R-G1/M2
AQXR502SA42S	★	○	50	170	42	70	15	23	1	
AQXR502SN42S	★		50	170	42	70	15	23	1	

*1 Rozměr A3 představuje hodnotu hloubky řezu pro nástroje se dvěma destičkami na břitu.

AQX

Objednáací kód	Sklad	Chladicí kanálek	DC	LF	DCON	LH	A3*1	APMX	Typ	
DLOUHÝ										
AQXR162SA16L	●	○	16	175	16	50	4.5	7.4	1	QOG/MT0830R-G1/M2
AQXR162SN16L	★		16	175	16	50	4.5	7.4	1	
AQXR172SA16L	●	○	17	175	16	30	4.5	7.4	1	
AQXR172SN16L	★		17	175	16	30	4.5	7.4	1	
AQXR202SA20L	●	○	20	185	20	60	6	9.2	1	QOG/MT1035R-G1/M2
AQXR202SN20L	★		20	185	20	60	6	9.2	1	
AQXR212SA20L	●	○	21	185	20	35	6	9.2	1	
AQXR212SN20L	★		21	185	20	35	6	9.2	1	
AQXR252SA25L	●	○	25	220	25	75	7.5	11.5	1	QOG/MT1342R-G1/M2
AQXR252SN25L	★		25	220	25	75	7.5	11.5	1	
AQXR262SA25L	●	○	26	220	25	40	7.5	11.5	1	
AQXR262SN25L	★		26	220	25	40	7.5	11.5	1	
AQXR322SA32L	●	○	32	230	32	90	9.5	14.5	1	QOG/MT1651R-G1/M2
AQXR322SN32L	★		32	230	32	90	9.5	14.5	1	
AQXR332SA32L	●	○	33	230	32	50	9.5	14.5	1	
AQXR332SN32L	★		33	230	32	50	9.5	14.5	1	
AQXR352SA32L	●	○	35	230	32	50	11	16	1	QOG/MT1856R-G1/M2
AQXR352SN32L	★		35	230	32	50	11	16	1	
AQXR402SA32L	●	○	40	240	32	60	12	18	1	QOG/MT2062R-G1/M2
AQXR402SN32L	★		40	240	32	60	12	18	1	
AQXR502WA40L	●	○	50	250	40	70	15	23	2	QOG/MT2576R-G1/M2
AQXR502SA42L	★	○	50	250	42	70	15	23	1	
AQXR502SN42L	★		50	250	42	70	15	23	1	

*1 Rozměr A3 představuje hodnotu hloubky řezu pro nástroje se dvěma destičkami na břítu.

AQX

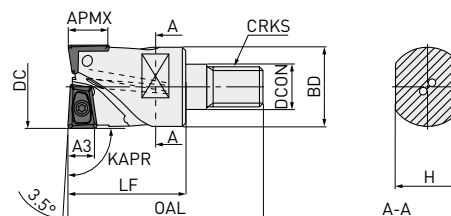


VÍCEÚČELOVÉ FRÉZOVÁNÍ – ŠROUBOVANÉ NA TRN

P M K S N H



1



Pouze pravostranný držák nástroje

Objednávací kód	Sklad	Chladicí kanálek	DC	DCON	BD	OAL	LF	H	CRKS	A3 ^{*1}	APMX	WT	
AQXR162M08A30	●	○	16	8.5	14.7	48	30	10	M8	4.5	7.4	0.1	QO○T0830R-○○
AQXR172M08A30	●	○	17	8.5	14.5	48	30	10	M8	4.5	7.4	0.1	
AQXR202M10A30	●	○	20	10.5	18.6	49	30	14	M10	6	9.2	0.2	QO○T1035R-○○
AQXR212M10A30	●	○	21	10.5	18.5	49	30	14	M10	6	9.2	0.2	
AQXR252M12A35	●	○	25	12.5	23.5	57	35	19	M12	7.5	11.5	0.2	QO○T1342R-○○
AQXR262M12A35	●	○	26	12.5	23.5	57	35	19	M12	7.5	11.5	0.2	
AQXR322M16A40	●	○	32	17	28.5	63	40	24	M16	9.5	14.5	0.3	QO○T1651R-○○
AQXR332M16A40	●	○	33	17	28.5	63	40	24	M16	9.5	14.5	0.3	
AQXR352M16A40	●	○	35	17	28.5	63	40	24	M16	11	16	0.3	QO○T1856R-○○
AQXR402M16A45	●	○	40	17	28.5	68	45	24	M16	12	18	0.3	QO○T2062R-○○

*1 Rozměr A3 představuje hodnotu hloubky řezu pro nástroje se dvěma destičkami na břítu.



NÁHRADNÍ DÍLY

Držák nástroje	 *1	 1	 2	 3
	Upínací šroub		Klíč	
AQXR16	TS2A		1 TKY06F	
AQXR17				
AQXR20	TS25		1 TKY08F	
AQXR21				
AQXR25	TS33		2 TKY08D	
AQXR26				
AQXR32	TS407		2 TKY15D	
AQXR33				
AQXR35				
AQXR40	TS55		2 TKY25D	
AQXR50	TS6S		3 TKY30T	

*1 Upínací moment (N • m): TS2A = 0.6, TS25 = 1.0, TS33 = 1.0, TS407 = 3.5, TS55 = 7.5, TS6S = 10.0

AQX

DESTIČKY

AQX PRO VÍCEÚČELOVÉ FRÉZOVÁNÍ

P	Oceli	●	●		●	●			●	●
M	Korozivzdorné oceli	●	●	✱			●	●	●	✱
K	Litiny								✱	
S	Žáruvzdorné slitiny, titan	●	●	✱			●	●		
N	Neželezné kovy								●	
H	Kalené oceli							●		

Řezné podmínky:

●: Stabilní řez ●: Univerzální obrábění ✱: Nestabilní řez
E: Zaobleno F: Ostré

Objednací kód	DC	Třída	Honování	NEW MP1220	NEW MP1230	NEW MP1240	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	VP15TF	VP30RT	HTi10	L	LE	W1	S	RE	Geometrie
QOMT0830R-M2	Ø16.17	M	E	●	●	★	●	●	●	●	●	●	●		8.4	7.4	5.5	3	0.8	
QOMT1035R-M2	Ø20.21	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		10.6	9.2	7	3.5	0.8	
QOMT1342R-M2	Ø25.26	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		13.1	11.5	8.7	4.2	0.8	
QOMT1651R-M2	Ø32.33	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		16.5	14.5	11	5.1	0.8	
QOMT1856R-M2	Ø35	M	E	★	★	★	●	●	●	●	●	●	●		18	16	12	5.6	0.8	
QOMT2062R-M2	Ø40	M	E	★	★	★	●	●	●	●	●	●	●		20.4	18	13.6	6.2	0.8	
QOMT2576R-M2	Ø50	M	E	★	★	★	●	●	●	●	●	●	●		25.8	23	17.2	7.6	0.8	
QOGT0830R-G1	Ø16.17	G	E*	★			●			●	●		●		8.4	7.4	5.5	3	0.4	
QOGT1035R-G1	Ø20.21	G	E*	★			●			●	●		●		10.6	9.2	7	3.5	0.4	
QOGT1342R-G1	Ø25.26	G	E*	★			●			●	●		●		13.1	11.5	8.7	4.2	0.4	
QOGT1651R-G1	Ø32.33	G	E*	★			●			●	●		●		16.5	14.5	11	5.1	0.4	
QOGT1856R-G1	Ø35	G	E*	★			●			●	●		●		18	16	12	5.6	0.4	
QOGT2062R-G1	Ø40	G	E*	★			●			●	●		●		20.4	18	13.6	6.2	0.4	
QOGT2576R-G1	Ø50	G	E*	★			●			●	●		●		25.8	23	17.2	7.6	0.4	

* Honování destičky HTi10 je typu F.

AQX

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

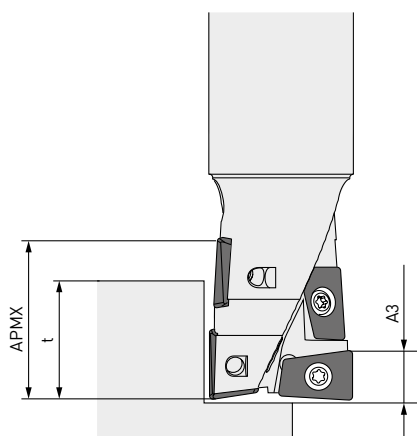
AQX PRO VÍCEÚČELOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	Vlastnosti	Nástrojový materiál	Vc	
P	Nízkouhlíkové oceli	<180HB	MP1220	200 (170–240)
			MP6120	200 (170–240)
			VP15TF	180 (150–220)
			MP1230	160 (130–200)
			MP6130	160 (130–200)
	Nelegované oceli Legované oceli	180–350HB	MP1220	180 (140–220)
			MP6120	180 (140–220)
			VP15TF	160 (120–200)
			MP1230	140 (100–180)
			MP6130	140 (100–180)
M	Korozivzdorné oceli	<270HB	MP7130	170 (120–200)
			MP7140	160 (100–180)
			VP30RT (VP15TF)	150 (120–180)
	Austenitická korozivzdorná ocel	≤200HB	MP1230	170 (120–200)
			MP1240	160 (100–180)
		>200HB	MP1230	170 (120–200)
			MP1240	160 (100–180)
	Feritické a martenzitické korozivzdorné oceli	≤200HB	MP1220	170 (120–200)
			MP1230	170 (120–200)
		>200HB	MP1240	160 (100–180)
			MP1220	170 (120–200)
			MP1230	170 (120–200)
K	Litiny Tvárné litiny	—	VP15TF	180 (150–220)
		≤350MPa	MP1220	180 (150–220)
			MP1230	160 (130–200)
		≤450MPa	MP1220	180 (150–220)
			MP1230	160 (130–200)
S	Titanové slitiny	—	MP1220	50 (30– 70)
			MP9120	50 (30– 70)
			MP1230	50 (30– 70)
			MP1240	50 (30– 70)
N	hliníkové slitiny	Si<5%	HTI10	500 (200–800)
		Si>5%	HTI10	100 (50–300)
H	Kalené oceli	40–55HRC	VP15TF	80 (50–120)

1. Pro titanové slitiny doporučujeme mokré obrábění.

AQX

ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO FRÉZOVÁNÍ DO ROHU



Hodnoty A3 a APMX jsou uvedeny v tabulkách standardních držáků.

A3 je hloubka řezu při které současně odebírají třísku obě spodní destičky nástroje.

Mimo rozsah A3, kde dochází k překrývání, se nachází oblast, kde je břit tvořen jedinou destičkou, není zde úplná dvojité konfigurace destiček. Proto věnujte zvláštní pozornost vzájemnému poměru hloubky řezu a posuvu.

Břit je v té části, která je na hranici hloubky řezu, obvykle náchylný k poškození. Aby nedošlo k poškození břitu, jsou pro operace s velkou hloubkou řezu doporučovány následující hodnoty hloubky řezu (t), při kterých je v hraniční oblasti úplná dvojité konfigurace destiček.

DC Ø (mm)	ap
Ø 16, 17	12 – 14
Ø 20, 21	14 – 17
Ø 25, 26	17 – 22
Ø 32, 33	22 – 28

DC Ø (mm)	ap
Ø 35	25 – 32
Ø 40	28 – 35
Ø 50	35 – 45

Materiál	Vlastnosti	Ø 16, 17			Ø 20, 21			Ø 25, 26		
		ap	ae	f	ap	ae	f	ap	ae	f
P	Nízkouhlikové oceli ≤180HB	< 4.5	<8	0.25	<6	<10	0.3	<7.5	<12.5	0.35
		4.5–12	<5	0.16	6–14	<7	0.25	7.5–17	<8	0.28
		12–17	<3	0.1	14–22	<4	0.18	17–27	<5	0.2
M	Nelegované oceli Legované oceli 180–350HB	<4.5	<8	0.2	<6	<10	0.25	<7.5	<12.5	0.3
		4.5–12	<4	0.14	6–14	<6	0.2	7.5–17	<7	0.25
		12–17	<2	0.08	14–22	<3	0.16	17–27	<4	0.18
M	Korozivzdorné oceli <270HB	<4.5	<8	0.2	<6	<10	0.25	<7.5	<12.5	0.3
		4.5–12	<4	0.14	6–14	<6	0.2	7.5–17	<7	0.25
		12–17	<2	0.08	14–22	<3	0.16	17–27	<4	0.18
K	Litiny Tvárné litiny	<4.5	<8	0.25	<6	<10	0.3	<7.5	<12.5	0.35
		4.5–12	<5	0.16	6–14	<7	0.25	7.5–17	<8	0.28
		12–17	<3	0.1	14–22	<4	0.18	17–27	<5	0.2
S	Titanové slitiny	<4.5	<11	0.3	<6	<14	0.35	<7.5	<12.5	0.4
		4.5–12	<8	0.21	6–14	<10	0.3	7.5–17	<7	0.33
		12–17	<5	0.15	14–22	<6	0.23	17–27	<4	0.25
N	Hliníkové slitiny	<4.5	<8	0.14	<6	<10	0.18	<7.5	<17.5	0.21
		4.5–12	<4	0.1	6–14	<6	0.14	7.5–17	<12.5	0.18
		12–17	<2	0.06	14–22	<3	0.11	17–27	<7.5	0.13
H	Kalené oceli 40–55HRC	<4.5	<5	0.16	<6	<6	0.2	<7.5	<7	0.22
		4.5–12	<3	0.1	6–14	<4	0.16	7.5–17	<4	0.18
		12–17	<1	0.06	14–22	<2	0.12	17–27	<2	0.14

AQX

ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

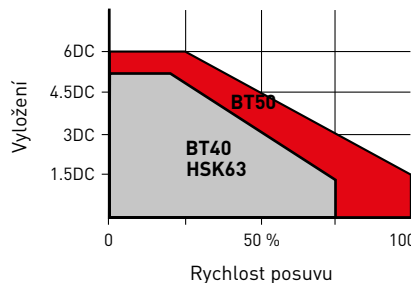
Materiál		Vlastnosti	Ø 32, 33			Ø 35			Ø 40			Ø 50		
			ap	ae	f	ap	ae	f	ap	ae	f	ap	ae	f
P	Nízkouhlíkové oceli	≤180HB	<9.5	<16	0.4	<11	<17.5	0.45	<12	<20	0.5	<15	<25	0.6
			9.5–22	<11	0.32	11–25	<12	0.35	12–28	<13	0.4	15–35	<16	0.5
			22–35	<6	0.25	25–40	<6.5	0.28	28–44	<7	0.3	35–55	<10	0.35
	Nelegované oceli Legované oceli	180–350HB	<9.5	<16	0.35	<11	<17.5	0.37	<12	<20	0.4	<15	<25	0.5
			9.5–22	<10	0.28	11–25	<11	0.3	12–28	<12	0.32	15–35	<14	0.4
			22–35	<5	0.2	25–40	<5.5	0.22	28–44	<6	0.25	35–55	<8	0.3
M	Korozivzdorné oceli	<270HB	<9.5	<16	0.35	<11	<17.5	0.37	<12	<20	0.4	<15	<25	0.5
			9.5–22	<10	0.28	11–25	<12	0.3	12–28	<12	0.32	15–35	<14	0.4
			22–35	<5	0.2	25–40	<6.5	0.22	28–44	<6	0.25	35–55	<8	0.3
K	Litiny Tvárné litiny		<9.5	<16	0.4	<11	<17.5	0.45	<12	<20	0.5	<15	<25	0.6
			9.5–22	<11	0.32	11–25	<12	0.35	12–28	<13	0.4	15–35	<16	0.5
			22–35	<6	0.25	25–40	<6.5	0.28	28–44	<7	0.3	35–55	<10	0.35
S	Titanové slitiny		<9.5	<16	0.45	<11	<17.5	0.5	<12	<20	0.55	<15	<25	0.65
			9.5–22	<10	0.37	11–25	<12	0.4	12–28	<12	0.45	15–35	<14	0.55
			22–35	<5	0.3	25–40	<6.5	0.32	28–44	<6	0.35	35–55	<8	0.4
N	Hliníkové slitiny		<9.5	<23	0.25	<11	<24.5	0.26	<12	<28	0.28	<15	<35	0.35
			9.5–22	<16	0.2	11–25	<17.5	0.21	12–28	<20	0.22	15–35	<25	0.28
			22–35	<10	0.14	25–40	<10.5	0.15	28–44	<12	0.18	35–55	<15	0.21
H	Kalené oceli	40–55HRC	<9.5	<8	0.25	<11	<9	0.28	<12	<10	0.3	<15	<14	0.35
			9.5–22	<5	0.2	11–25	<5.5	0.22	12–28	<6	0.24	15–35	<8	0.3
			22–35	<2	0.16	25–40	<2	0.17	28–44	<2	0.18	35–55	<4	0.22

1. Při použití krátkého břitu věnujte zvláštní pozornost hloubce řezu.
2. Při použití utvařeče G1 (VP15TF) snižte rychlost posuvu o 20 %.

AQX

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK



Při operacích s velkým vyložení nástroje nebo při nízké tuhosti stroje se objevuje kmitání, vibrace a další problémy, které vedou k nestabilnímu obrábění.

Snižte patřičně posuv a jako vodítka použijte hodnoty v tabulkách.

DC = Průměr řezné části nástroje

Materiál		Vlastnosti	Ø 16, 17		Ø 20, 21		Ø 25, 26	
			ap	f	ap	f	ap	f
P	Nízkouhlíkové oceli	<180HB	<4.5	0.16	<6	0.18	<7.5	0.2
			4.5–12	0.1	6–14	0.14	7.5–17	0.16
			12–17	0.07	14–22	0.1	17–27	0.12
	Nelegované oceli Legované oceli	180–350HB	<4.5	0.14	<6	0.16	<7.5	0.18
			4.5–12	0.09	6–14	0.12	7.5–17	0.14
			12–17	0.05	14–22	0.1	17–27	0.1
M	Korozivzdorné oceli	<270HB	<4.5	0.14	<6	0.16	<7.5	0.18
			4.5–12	0.09	6–14	0.12	7.5–17	0.4
			12–17	0.05	14–22	0.1	17–27	0.1
K	Litiny	<350MPa	<4.5	0.16	<6	0.18	<7.5	0.2
			4.5–12	0.1	6–14	0.14	7.5–17	0.16
			12–17	0.07	14–22	0.1	17–27	0.12
S	Titanové slitiny		<4.5	0.18	<6	0.2	<7.5	0.22
			4.5–12	0.12	6–14	0.16	7.5–17	0.18
			12–17	0.09	14–22	0.12	17–27	0.14
N	Hliníkové slitiny		<4.5	0.1	<6	0.12	<7.5	0.15
			4.5–12	0.05	6–14	0.08	7.5–17	0.1
			12–17	0.03	14–22	0.05	17–27	0.08
H	Kalené oceli	40–55HRC	<4.5	0.1	<6	0.12	<7.5	0.14
			4.5–12	0.07	6–14	0.1	7.5–17	0.12

AQX

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ŘEZNÉ PODMÍNKY PRO FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

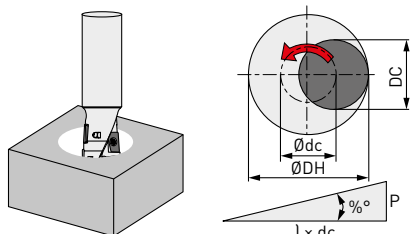
Materiál	Vlastnosti	Ø 32, 33		Ø 35		Ø 40		Ø 50		
		ap	f	ap	f	ap	f	ap	f	
P	Nízkouhlíkové oceli	<180HB	<9.5	0.25	<11	0.27	<12	0.3	<15	0.35
			9.5–22	0.2	11–25	0.22	12–28	0.25	15–35	0.3
			22–35	0.14	25–40	0.16	28–44	0.18	35–55	0.22
	Nelegované oceli Legované oceli	180–350HB	<9.5	0.2	<11	0.22	<12	0.25	<15	0.3
			9.5–22	0.16	11–25	0.18	12–28	0.2	15–35	0.25
			22–35	0.12	25–40	0.13	28–44	0.14	35–55	0.16
M	Korozivzdorné oceli	<270HB	<9.5	0.2	<11	0.22	<12	0.25	<15	0.3
			9.5–22	0.16	11–25	0.18	12–28	0.2	15–35	0.25
			22–35	0.12	25–40	0.13	28–44	0.14	35–55	0.16
K	Litiny	<350MPa	<9.5	0.25	<11	0.27	<12	0.3	<15	0.35
			9.5–22	0.2	11–25	0.22	12–28	0.25	15–35	0.3
			22–35	0.14	25–40	0.16	28–44	0.18	35–55	0.22
S	Titanové slitiny		<9.5	0.27	<11	0.3	<12	0.32	<15	0.37
			9.5–22	0.22	11–25	0.25	12–28	0.27	15–35	0.32
			22–35	0.16	25–40	0.18	28–44	0.2	35–55	0.25
N	Hliníkové slitiny		<9.5	0.18	<11	0.2	<12	0.23	<15	0.25
			9.5–22	0.12	11–25	0.15	12–28	0.2	15–35	0.23
			22–35	0.1	25–40	0.12	28–44	0.15	35–55	0.18
H	Kalené oceli	40–55HRC	<9.5	0.16	<11	0.17	<12	0.18	<15	0.22
			9.5–22	0.12	11–25	0.13	12–28	0.14	15–35	0.16

1. Při použití krátkého břitu věnujte zvláštní pozornost hloubce řezu.
2. Při použití utvařeče G1 (VP15TF) snižte rychlost posuvu o 20 %.

AQX

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

PRO ŠROUBOVITÉ ZAHLEBOVÁNÍ



- Jak stanovit polohu středu nástroje.
- Hloubka řezu na jeden záběr.
- Min. průměr obráběné díry pro šroubové zhlubování: 1.2 D
- Max. průměr obráběné díry pro šroubové zhlubování: 1.8 D
- Max. průměr obráběné díry pro šroubové zhlubování: 1.8 DC
- K odvodu třísky použijte proud vzduchu. (Při obrábění hliníku použijte řeznou kapalinu.)
- Při použití utvařeče G1 (VP15TF) snižte rychlost posuvu o 20 %.

$\varnothing dc = \varnothing DH - DC$		
Poloha středu nástroje	Požadovaný průměr díry	Průměr řezné části nástroje
$P = \pi \times dc \times \tan \alpha^\circ$		
* $\alpha^\circ < 3^\circ$		

Materiál		Vlastnosti	Ø 16, 17				Ø 20, 21				Ø 25, 26			
			DH	APMX	f	P	DH	APMX	f	P	DH	APMX	f	P
P	Nízkouhlikové oceli	<180HB	20	8	0.16	0.44	24	10	0.18	0.44	30	12.5	0.2	0.55
			25	12	0.14	0.99	30	15	0.16	1.1	38	19	0.18	1.43
			29	16	0.12	1.43	36	20	0.14	1.76	45	25	0.16	2.2
	Nelegované oceli Legované oceli	180–350HB	20	8	0.14	0.33	24	10	0.16	0.33	30	12.5	0.18	0.41
			25	12	0.12	0.74	30	15	0.14	0.82	38	19	0.16	1.07
			29	16	0.1	1.07	36	20	0.12	1.32	45	25	0.14	1.65
M	Korozivzdorné oceli	<270HB	20	3	0.14	0.22	24	4	0.16	0.22	30	5	0.18	0.27
			25	5	0.12	0.49	30	7	0.14	0.55	38	9	0.16	0.71
			29	8	0.1	0.71	36	10	0.12	0.88	45	12.5	0.14	1.1
K	Litiny	<350MPa	20	10	0.16	0.55	24	14	0.18	0.55	30	18	0.2	0.69
			25	13	0.14	1.23	30	17	0.16	1.37	38	21	0.18	1.78
			29	16	0.12	1.78	36	20	0.14	2.19	45	25	0.16	2.74
S	Titanové slitiny		20	10	0.18	0.44	24	14	0.2	0.44	30	18	0.22	0.55
			25	13	0.16	0.99	30	17	0.18	1.1	38	21	0.2	1.43
			29	16	0.14	1.43	36	20	0.16	1.76	45	25	0.18	2.2
N	Hliníkové slitiny		20	3	0.1	0.22	24	4	0.11	0.22	30	5	0.13	0.27
			25	5	0.08	0.49	30	7	0.1	0.55	38	9	0.11	0.71
			29	8	0.07	0.71	36	10	0.08	0.88	45	12.5	0.1	1.1
H	Kalené oceli	40–55HRC	20	3	0.1	0.22	24	4	0.12	0.22	30	5	0.14	0.27
			25	5	0.08	0.49	30	7	0.1	0.55	38	9	0.12	0.71
			29	8	0.06	0.71	36	10	0.08	0.88	45	12.5	0.1	1.1

AQX

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

PRO ŠROUBOVITÉ ZAHLUBOVÁNÍ

Materiál	Vlastnosti	Ø 32, 33				Ø 35				Ø 40				Ø 50			
		DH	APMX	f	P	DH	APMX	f	P	DH	APMX	f	P	DH	APMX	f	P
P	Nízkouhlíkové oceli <180HB	38	16	0.25	0.66	42	18	0.28	0.77	48	20	0.3	0.88	60	25	0.35	1.1
		48	24	0.22	1.76	53	27	0.24	1.97	60	30	0.26	2.19	75	38	0.3	2.74
		58	32	0.2	2.85	63	35	0.21	3.07	72	40	0.22	3.51	90	50	0.26	4.39
	Nelegované oceli Legované oceli 180-350HB	38	16	0.2	0.49	42	18	0.22	0.58	48	20	0.25	0.66	60	25	0.28	0.82
		48	24	0.18	1.32	53	27	0.2	1.48	60	30	0.22	1.65	75	38	0.26	2.06
		58	32	0.16	2.14	63	35	0.18	2.3	72	40	0.2	2.63	90	50	0.24	3.29
M	Korozivzdorné oceli <270HB	38	6	0.2	0.33	42	7	0.22	0.38	48	8	0.25	0.44	60	10	0.28	0.55
		48	11	0.18	0.88	53	13	0.2	0.99	60	14	0.22	1.1	75	18	0.26	1.37
		58	16	0.16	1.43	63	18	0.18	1.53	72	20	0.2	1.75	90	25	0.274	2.19
K	Litiny <350MPa	38	22	0.25	0.82	42	25	0.28	0.95	48	28	0.3	1.1	60	35	0.35	1.37
		48	27	0.22	2.19	53	30	0.24	2.47	60	34	0.26	2.74	75	43	0.3	3.43
		58	32	0.2	3.57	63	35	0.21	3.84	72	40	0.22	4.39	90	50	0.26	5.49
S	Titanové slitiny	38	22	0.27	0.66	42	25	0.3	0.77	48	28	0.32	0.88	60	35	0.37	1.1
		48	27	0.24	1.76	53	30	0.26	1.97	60	34	0.28	2.19	75	43	0.32	2.74
		58	32	0.22	2.85	63	35	0.21	3.07	72	40	0.24	3.51	90	50	0.27	4.39
N	Hliníkové slitiny	38	6	0.14	0.33	42	7	0.15	0.38	48	8	0.18	0.44	60	10	0.2	0.55
		48	11	0.13	0.88	53	13	0.14	0.99	60	14	0.15	1.1	75	18	0.18	1.37
		58	16	0.11	1.43	63	18	0.13	1.53	72	20	0.14	1.75	90	25	0.17	2.19
H	Kalené oceli 40-55HRC	38	6	0.16	0.33	42	7	0.17	0.38	48	8	0.18	0.44	60	10	0.2	0.55
		48	11	0.14	0.88	53	13	0.15	0.99	60	14	0.16	1.1	75	18	0.18	1.37
		58	16	0.12	1.43	63	18	0.13	1.53	72	20	0.14	1.75	90	25	0.16	2.19

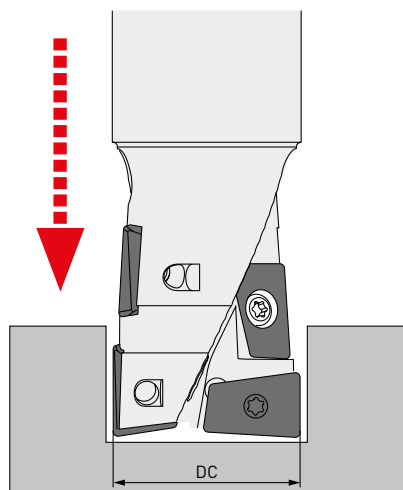
1. Pro obrábění popouštěných ocelí je důrazně doporučováno šroubovitě frézování drážek.
2. Při použití utvařeče G1 (VP15TF) snižte rychlost posuvu o 20 %.

AQX

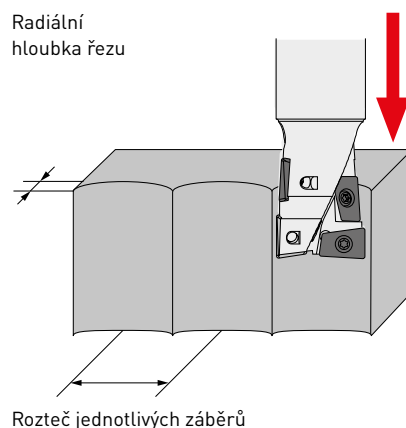
DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

PRO VRTÁNÍ A ZAHLUBOVÁNÍ

VRTÁNÍ



ZAHLUBOVÁNÍ



- Posuv při zahlubování je stejný jako při vrtání.
- Není nutno použít přerušovaný posuv.
- Hloubku řezu pro zahlubovací operace vybírejte podle následující tabulky.

Radiální hloubka řezu	< 0.4DC
Rozteč jednotlivých záběrů	< 0.5DC

- Doporučená hloubka vrtání je menší než 0.5 DC.
- Při vrtání (0.25 až 0.5 mm) použijte kvůli efektivnímu lámání třísky přerušovaný posuv.
- Pro zajištění účinného odvodu třísky použijte vnitřní nebo vnější přívod řezné kapaliny.
- Vytvářená tříška může být vymršťována v libovolném směru, proto zajistěte náležitá bezpečnostní opatření.

Materiál	Vlastnosti	Ø 16, 17		Ø 20, 21		Ø 25, 26		Ø 32, 33, 35		Ø 40		Ø 50	
		fz	Krok	fz	Krok	fz	Krok	fz	Krok	fz	Krok	fz	Krok
P	Nízkouhlíkové oceli <180HB	0.035	0.2	0.045	0.3	0.05	0.3	0.055	0.3	0.06	0.3	0.065	0.3
	Nelegované oceli Legované oceli	0.03	0.2	0.04	0.3	0.045	0.3	0.05	0.3	0.055	0.3	0.06	0.3
M	Korozivzdorné oceli <270HB	0.03	0.15	0.04	0.25	0.045	0.25	0.05	0.25	0.055	0.25	0.06	0.25
K	Litiny <350MPa	0.04	0.4	0.05	0.5	0.06	0.5	0.065	0.5	0.07	0.5	0.075	0.5
N	Hliníkové slitiny	0.04	0.2	0.05	0.3	0.06	0.3	0.065	0.3	0.07	0.3	0.075	0.3
H	Kalené oceli 40–55HRC	0.02	0.15	0.03	0.25	0.035	0.25	0.04	0.25	0.045	0.25	0.05	0.25

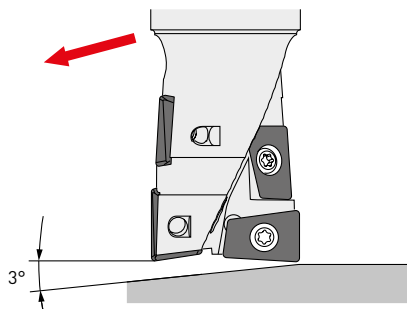
1. Pro obrábění popouštěných ocelí je důrazně doporučováno šroubovitě frézování drážek.
2. Při použití utvařeče G1 (VP15TF) snižte rychlost posuvu o 20 %.

AQX

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

PRO VRTÁNÍ A ZAHLUBOVÁNÍ

PRO ŠIKMÉ ZAHLUBOVÁNÍ



- Pro obrábění ocelí je doporučováno zahlubování pod úhlem 3°. Při použití většího úhlu než 3° nemůže být tříska efektivně lámána a namotává se na nástroj.
Při šikmém zahlubování se doporučuje snížit rychlost posuvu o 40 %.

SYMBOLY



Doporučené řezné podmínky

NEW

Kompletně nové produkty a rozšíření sortimentu z aktuálního jarního či podzimního uvedení, jež dosud nejsou uvedeny v nejnovějším Hlavním katalogu.

NEW

Dříve uvedené produktové novinky či rozšíření z minulých jarních/podzimních uvedení, které však nejsou zahrnuty v posledním Hlavním katalogu.

POUŽITÍ



Čelní frézování



Srážení hran



Frézování do rohu R



Čelní frézování v blízkosti stěny



Rohové frézování



Válcové frézování



Frézování drážek



Kopírování



Šikmé zahlubování



Frézování drážek R



Kopírovací frézování



Frézování T-Drážek

OBLAST OBRÁBĚNÍ



Hrubování



Střední řez



Lehký řez



Předdokončování



Dokončování



Super dokončování

NÁSTROJOVÝ MATERIÁL



Ultra jemnozrný SK
Substrát je z extrémně jemnozrného slinutého karbidu.



Polykrystalický kubický nitrid boru
Používá se originální PKNB společnosti Mitsubishi Materials.



Keramika
Dosáhne vysokorychlostního a vysoce efektivního obrábění superslitin díky vynikající odolnosti vůči vysokým teplotám.



Velmi tvrdá, práškovou metalurgií vyrobená HSS
Substrát je z velmi tvrdé, práškovou metalurgií vyrobené rychlořezné oceli.



Vysoce výkonná, vysoce legovaná rychlořezná ocel
Substrátem je vysoce výkonná, vysoce legovaná rychlořezná ocel.



Kobaltová rychlořezná ocel
Substrátem je kobaltová rychlořezná ocel.



Rychlořezná ocel
Substrátem je rychlořezná ocel.

SYMBOLY

POVLAK



Povlak SMART MIRACLE

Nová technologie hladkých povlaků s vysokou hustotou pro výkonné frézování těžko obrobitelných materiálů.



Povlak CRN

Nově vyvinutý povlak CrN pro obrábění měděných elektrod.



Povlak VIOLET

Ve srovnání s povlakem TiN 2–3krát zvyšuje trvanlivost nástroje.



Povlak DP

Nová generace povlaků vhodná pro všechny materiály.



Povlak MIRACLE

Originální povlak MIRACLE (Al, Ti)N. Vhodný i pro obrábění za sucha.



(Al, Ti)N povlak

(Al, Ti)N nabízí vyšší univerzálnost.



(Al, Ti, Cr)N vícevrstvý povlak

Nabízí vyšší univerzálnost pro nelegované oceli, legované oceli a kalené oceli.



IMPACT MIRACLE povlak

Jednofázová nanokrystalická povlakovací technologie pro vyšší tvrdost a tepelnou odolnost povlaku.



MIRACLE povlak

Originální (Al, Ti)N povlak MIRACLE. Vhodný i pro obrábění za sucha.



VFR povlak

(Vícevrstvý povlak AlCrSi iN / (AlTiSiN PVD) je ideální pro obrábění extrémně tvrdých materiálů do 70 HRC.



DLC povlak

Povlak s vysokou adhezní pevností a tvrdostí, která je obdobná, jako u CVD diamantového povlaku.



Diamantový povlak

Vhodné pro plasty vyztužené skelnými a uhlíkovými vlákny a hliníkové slitiny.



Diamantový povlak

Vhodné pro obrábění grafitu.



Diamond povlak

Originální CVD diamantový povlak. Vhodný také pro vrtání vyztužených plastů.



CVD Diamantový povlak

Unikátní technologie vícevrstvého mikrozrnitého diamantového povlaku dramaticky zlepšuje odolnost proti opotřebení a hladkost povrchu.

VLASTNOSTI



Ostré rohy

Označení pro čelní stopkovou frézu s ostrými rohy.



Fazetka

Označuje řeznou hranu stopkové frézy se sražením hrany.



Úhel sklonu



Úhel stoupání šroubovice

Hodnota úhlu stoupání šroubovice čelní stopkové frézy.



Úhel špičky

Uveden úhel špičky vrtáku. Jako příklad je ukázáno 140 °.



Hrubovací ostří



Proměnlivá šroubovice



Zaoblená fazetka



Nástrojové úhly.

Jako příklad je ukázáno 90°.

ZESLABENÉ JÁDRO



X typ

Zeslabení jádra typu X na špičce vrtáku.



XR typ

Zeslabení jádra typu XR na špičce vrtáku.



S typ

Lehký řez. Univerzálně použitelný tvar.



N typ

Efektivní u vrtáků s poměrně velkou tloušťkou jádra.



Utvařec

SYMBOLY

TOLERANCE



Tolerance úhlu kužele

Hodnota tolerance úhlu sklonu povrchové přímky obalového kužele řezné části nástroje.



R tolerance

Hodnota tolerance poloměru kulové čelní stopkové frézy.



R tolerance

Hodnota tolerance poloměru zaoblení rohové čelní stopkové frézy.



R tolerance

Hodnota tolerance poloměru zaoblení frézy na vnější rádiusy.



Tolerance vnějšího průměru

Hodnota tolerance průměru čelní stopkové frézy.



Tolerance hrotu

Označuje toleranci pro průměr hrotu.



Tolerance průměru stopky

Označení tolerance průměru stopky.



Tolerance průměru stopky

Označení tolerance průměru stopky.



Tolerance vrtáku/průměru

PŘÍVOD ŘEZNÉ KAPALINY



Vnější přívod řezné kapaliny



Vnitřní přívod řezné kapaliny



Vnitřní přívod řezné kapaliny



Centrální, vnitřní přívod řezné kapaliny



Radiální, vnitřní přívod řezné kapaliny



Vnitřní přívod řezné kapaliny



Vnitřní přívod řezné kapaliny

POZNÁMKY

EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

GERMANY

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH
Comeniusstr. 2 . 40670 Meerbusch
Phone +49 2159 91890 . Fax +49 2159 918966
Email admin@mmchg.de

UK Office

MMC HARDMETAL UK LTD
1 Centurion Court, Centurion Way
Tamworth, B77 5PN
Phone +44 1827 312312
Email sales@mitsubishicarbide.co.uk

UK Deliveries / Returns

Unit 4 B5K Business Park, Quartz Close
Tamworth, B77 4GR

SPAIN

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
Calle Emperador 2 . 46136 Museros / Valencia
Phone +34 96 1441711
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.
ul. Strzegomska 42B . 53-611 Wrocław . Millennium Tower II, 2 piętro, biuro nr 2.12
Phone +48 71335 1620 . Fax +48 71335 1621
Email sales@mitsubishicarbide.com.pl

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

MITSUBISHI MATERIALS TOOLS EUROPE GMBH ALMANYA İZMİR MERKEZ ŞUBESİ
Adalet Mahallesi Anadolu Caddesi No: 41-1 . 15001 35530 Bayraklı / İzmir
Phone +90 232 5015000 . Fax +90 232 5015007
Email info@mmchg.com.tr

www.mmc-carbide.com

DISTRIBUCE:

┌

┐

└

┘