

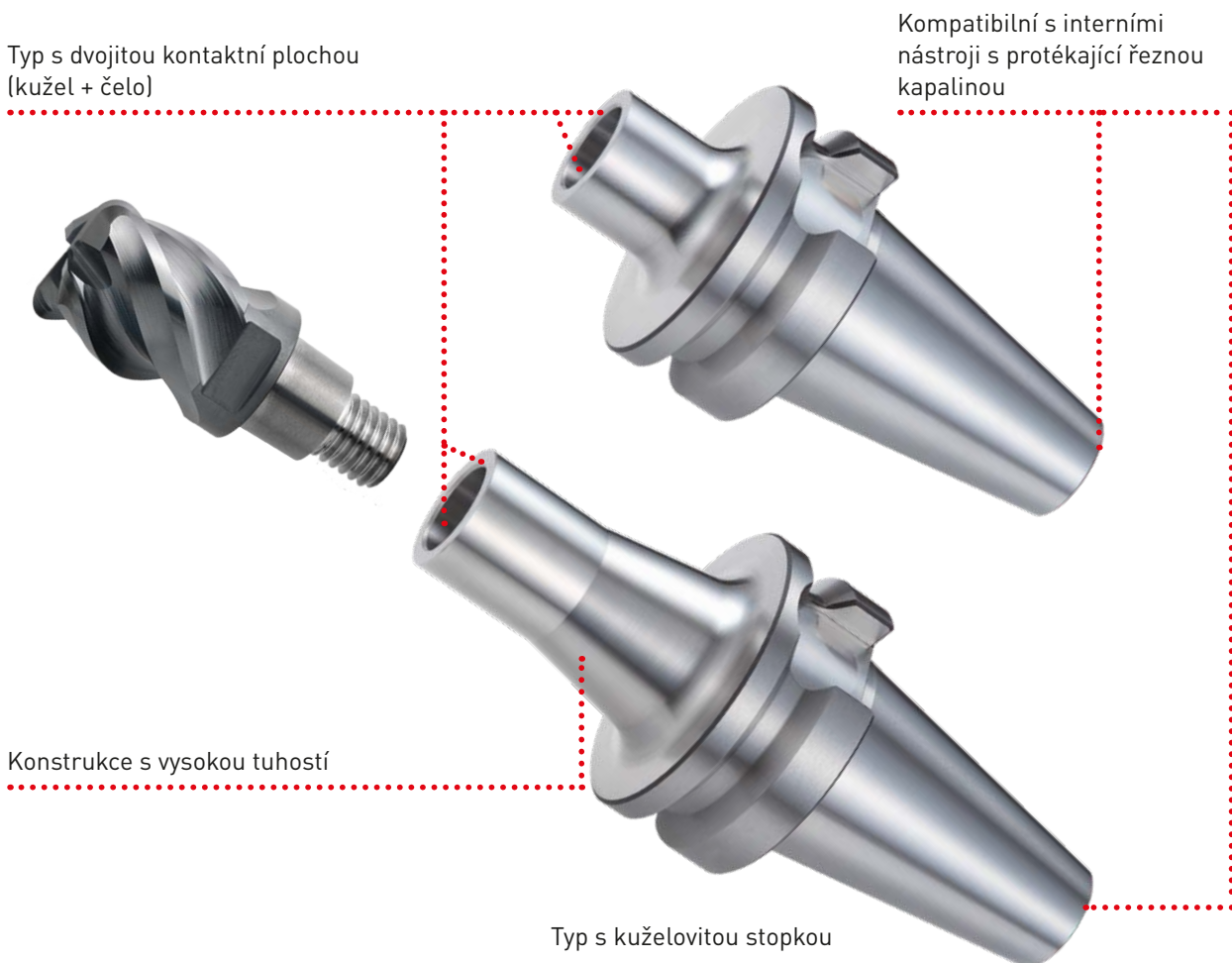
iMX

ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY S VYMĚNITELNOU HLAVOU



MONOBLOKOVÝ TYP BT30 – OCELOVÝ DRŽÁK NÁSTROJE

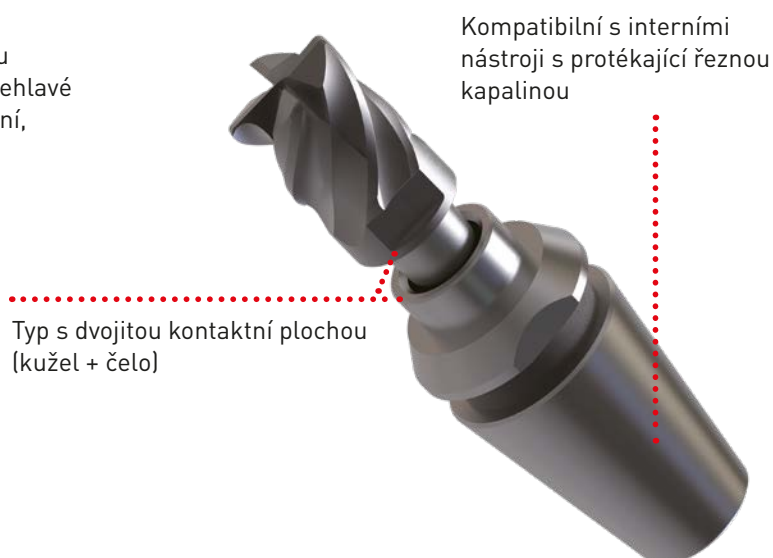
Nové držáky nástrojů pro řadu iMX. Vysoká tuhost umožňuje vysoce efektivní obrábění.



KLEŠTINA ER

FRÉZA S VYMĚNITELNOU HLAVOU

Ideální pro rychlovýměnné aplikace, jako jsou automatické soustruhy švýcarského typu, vícehlavé obráběcí stroje a pro vysoce efektivní obrábění, které vyžaduje pevné uchycení nástrojů.



iMX

HLAVA

Produkt Symbol	Tvar destičky		ZEFP	Rozsah průměrů		Dlouhý břit	P	H	M	S	N	
ROHOVÉ												
iMX-S3HV	Rohová hlava, 3 břity, nepravidelné stoupání šroubovice		3	Ø 10 – Ø 25			⊙		⊙	⊙	○	8
iMX-S4HV	Rohová hlava, 4 břity, nepravidelné stoupání šroubovice		4	Ø 10 – Ø 32			⊙		⊙	⊙	○	12
	Rohová hlava, 4 břity, nepravidelné stoupání šroubovice, dlouhý břit			Ø 16, Ø 20	✓		⊙		⊙	⊙	○	
iMX-S4HV-S	Rohová hlava, 4 břity, nepravidelné stoupání šroubovice, s chladicím kanálkem		4	Ø 10 – Ø 25	✓		⊙		⊙	⊙	○	13
iMX-S3A	Rohová hlava, 3 břity, pro hliníkové slitiny		3	Ø 10 – Ø 28							⊙	19
iMX-R4F	Hrubovací hlava, 4 břity		4	Ø 10 – Ø 25			⊙		⊙	⊙	○	22
RÁDIUSOVÉ												
iMX-C4HV	Hlava se zaoblenými špičkami, 4 břity, nepravidelné stoupání šroubovice		4	Ø 10 – Ø 28			○		⊙	⊙	○	25
	Hlava se zaoblenými špičkami, 4 břity, nepravidelné stoupání šroubovice, dlouhý břit			Ø 16, Ø 20	✓		○		⊙	⊙	○	
iMX-C4HV-S	Hlava se zaoblenými špičkami, 4 břity, nepravidelné stoupání šroubovice, s chladicím kanálkem		4	Ø 10 – Ø 25	✓		○		⊙	⊙	○	28
iMX-C6HV-C	Hlava se zaoblenými špičkami, 6 břity, nepravidelné stoupání šroubovice, s chladicím kanálkem		6	Ø 10 – Ø 25	✓		⊙		⊙	⊙		35
iMX-C6HV			6	Ø 10, Ø 12			⊙		⊙	⊙		
iMX-C10HV	Hlava se zaoblenými špičkami, více břitů, nepravidelné stoupání šroubovice		10	Ø 16			⊙		⊙	⊙		37
iMX-C12HV			12	Ø 20, Ø 25			⊙		⊙	⊙		
iMX-C4FD-C	Hlava s duplexním poloměrem zaoblení špiček s chladicím kanálkem, 4 břity, pro vysokou rychlost posuvu		4	Ø 10 – Ø 25	✓		⊙	⊙	⊙	⊙	○	39
iMX-C4FV	Hlava se zaoblenými špičkami pro vysoce výkonné obrábění, 4 břity, nepravidelné stoupání šroubovice		4	Ø 10 – Ø 25			⊙	⊙				41
iMX-C3A	Hlava se zaoblenými špičkami, 3 břity, pro hliníkové slitiny		3	Ø 10 – Ø 28							⊙	43
iMX-C8T			8	Ø 8	✓				⊙	⊙		
iMX-C10T	Kruželová hlava se zaoblenými špičkami, více břitů, s chladicím kanálkem		10	Ø 10	✓				⊙	⊙		46
iMX-C12T			12	Ø 15, Ø 19	✓				⊙	⊙		
iMX-C15T			15	Ø 15, Ø 19	✓				⊙	⊙		

Produkt Symbol	Tvar destičky	ZEFP	Rozsah průměrů		Dlouhý břit	P	H	M	S	N	
RÁDIUSOVÉ											
NEW iMX-C8T-E	Kruželová hlava se zaoblenými špičkami, více břitů, s chladicím kanálkem		8	Ø 8	✓			⊙	⊙		48
NEW iMX-C10T-E			10	Ø 10	✓			⊙	⊙		
NEW iMX-C12T-E			12	Ø 15, Ø 19	✓			⊙	⊙		
NEW iMX-C15T-E			15	Ø 15, Ø 19	✓			⊙	⊙		
iMX-RC4F-C	Hrubovací hlava s otvorem pro chladicí kapalinu, 4 břity		4	Ø 10 – Ø 20	✓	○		○	⊙		50
KULOVÉ											
iMX-B4HV	Kulová hlava, 4 břity, nepravidelné zakřivení		4	Ø 10 – Ø 25		⊙		⊙	⊙	○	52
iMX-B4HV-E	Kulová hlava, 4 břity, nepravidelné zakřivení, s chladicím kanálkem		4	Ø 10 – Ø 25	✓	⊙		⊙	⊙	○	53
iMX-B6HV	Kulová hlava, 6 břitů, nepravidelné zakřivení		6	Ø 10 – Ø 25		⊙		⊙	⊙	○	55
iMX-B2S/ iMX-B4S	Pro kalené oceli		2	Ø 16 – Ø 20		⊙					57
	Pro kalené oceli		4	Ø 16 – Ø 20							
iMX-B3FV	Pro vysoce výkonné obrábění		3	Ø 10 – Ø 20		⊙	⊙				61
iMX-B4WH-S	Lízátková hlava s otvorem pro chladicí kapalinu, 4 břity		4	Ø 12 – Ø 20	✓	⊙		⊙	⊙	○	61
SRÁŽENÍ											
iMX-CH3L	Hlava pro srážení hran, 3 břity		3	Ø 10 – Ø 20		⊙	○	⊙	⊙		64
iMX-CH6V	Hlava pro srážení hran, 6 břitů		6	Ø 12 – Ø 20		⊙	○	⊙	⊙		66

DRŽÁK

Držáky podbroušeného typu jsou dostupné ve střední, prodloužené a dlouhé velikosti.

Typ		Délka	Úhel kužele	Materiál	
Podbroušený typ		Střední Prodloužený Dlouhý	X	Slinutý karbid	68
		Střední		Ocel	69
Přímý		Prodloužený Dlouhý	X	Slinutý karbid	68
		Střední		Ocel	69
Kuželový krček		Dlouhý	1°	Slinutý karbid	68
Přímý		Střední		Ocel	70
Kuželový krček		Střední		Ocel	70
NEW Kleština ER				Ocel	71

iMX – OZNAČOVÁNÍ

HLAVA

Popis řady • Velikost upínání	Prům.	Poloměr zaoblení špiček	Chladicí kanálek
Velikost upínání držáku by měla být stejná.	např. 120 → 12 mm	např. R050 → 0.5 mm R100 → 1 mm	S Obvodový (boční) E Čelní C Čelní, střední Žádný bez otvoru
iMX12 C 4 HV 120 R100 12 S			
Základní konfigurace	Počet břitů	Specifikace	Délka břitu
S Rohová	např. 4 → 4 břity	H Strmá šroubovice	např. 12 → 12. mm (desetinná místa jsou odstraněna) A45 → Úhel srážení 45°
C Zaoblené špičky		V Tlumení vibrací	
B Kulové čelo		F Pro vysoce výkonné obrábění	
R Hrubování		A Pro hliníkové slitiny	
CH Srážení		D Duplexní poloměr zaoblení špiček	
		F Jemná rozteč (Hrubování)	
		T Kuželová	
		L Skloněná	

DRŽÁK

Spojovník	Tvar	Celková délka	
Spojovník označuje, že se jedná o držák.	S Přímý U Podbroušený A 1° kuželový krček G stabilně	např. L080 → 80 mm	
iMX12	U	L080	
-	12	C	
N017			
Popis řady • Velikost upínání	Průměr stopky	Délka krčku	Nástrojový materiál
Velikost upínání hlavy by měla být stejná.	12 → 12 mm	např. N017 → 17*mm (desetinná místa jsou odstraněna)	C Karbid S Ocel

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

PRO VŠECHNY ŘEZNÉ PODMÍNKY
POUŽIJTE KOREKČNÍ FAKTOR PODLE DÉLKY VYLOŽENÍ

Materiál		L/D	Vc	n	fz	ae
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	2	100 %	100 %	100 %	100 %
		3	100 %	100 %	100 %	100 %
		4	80 %	80 %	90 %	70 %
		5	60 %	60 %	80 %	40 %
N	Měď, slitiny mědi	6	50 %	50 %	70 %	30 %
		7	40 %	40 %	70 %	20 %
		8	40 %	40 %	60 %	10 %
		9	30 %	30 %	60 %	10 %
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny, Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	2	100 %	100 %	100 %	100 %
		3	100 %	100 %	100 %	100 %
		4	80 %	80 %	90 %	70 %
		5	60 %	60 %	80 %	40 %
S	Žáruvzdorné slitiny, titanové slitiny	6	50 %	50 %	70 %	30 %
		7	30 %	30 %	60 %	20 %
		8	30 %	30 %	50 %	10 %
		9	20 %	20 %	50 %	10 %

iMX-S3HV



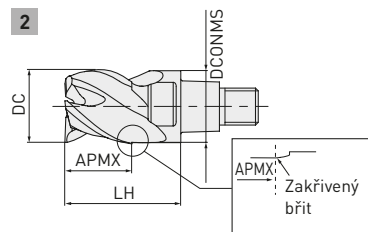
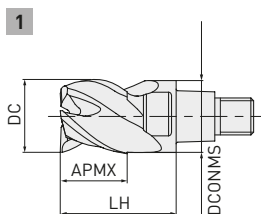
42°
43.5°
45°



ROHOVÁ HLAVA, 3 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE



DC < 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030



Objednací kód	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	EP7020	Typ
IMX10S3HV10008	10	8.5	16	9.7	3	●	1
IMX12S3HV12009	12	9.6	19	11.7	3	●	2
IMX16S3HV16012	16	12.8	24	15.5	3	●	2
IMX20S3HV20016	20	16	30	19.5	3	●	2
IMX25S3HV25020	25	20	37.5	24.5	3	●	2

1/1

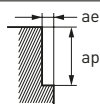


iMX-S3HV

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

	Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	150	4800	0.09	1300	8	2
		12	150	4000	0.09	1100	9.6	2.4
		16	150	3000	0.1	900	12.8	3.2
N	Měď, slitiny mědi	20	150	2400	0.1	720	16	4
		25	150	1900	0.12	680	20	5
P	Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	120	3800	0.06	680	8	2
		12	120	3200	0.065	620	9.6	2.4
		16	120	2400	0.075	540	12.8	3.2
		20	120	1900	0.075	430	16	4
		25	120	1500	0.075	340	20	5
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	75	2400	0.06	430	8	2
		12	75	2000	0.065	390	9.6	2.4
		16	75	1500	0.075	340	12.8	3.2
		20	75	1200	0.075	270	16	4
		25	75	950	0.075	210	20	5
S	Žáruvzdorné slitiny	10	40	1300	0.04	160	8	1
		12	40	1100	0.045	150	9.6	1.2
		16	40	800	0.05	120	12.8	1.6
		20	40	640	0.05	96	16	2
		25	40	510	0.05	77	20	2.5
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	100	3200	0.075	720	8	2
		12	100	2700	0.08	650	9.6	2.4
		16	100	2000	0.09	540	12.8	3.2
S	Titanové slitiny	20	100	1600	0.09	430	16	4
		25	100	1300	0.09	350	20	5



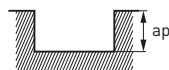
1/3

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-S3HV

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál		DC	Vc	n	fz	Vf	ap
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	100	3200	0.04	380	5
		12	100	2700	0.05	410	6
		16	100	2000	0.07	420	8
N	Měď, slitiny mědi	20	100	1600	0.07	340	10
		25	100	1300	0.08	310	12
P	Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	80	2500	0.03	230	5
		12	80	2100	0.04	250	6
		16	80	1600	0.05	240	8
		20	80	1300	0.05	200	10
		25	80	1000	0.05	150	12
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	60	1900	0.025	100	5
		12	60	1600	0.035	170	6
		16	60	1200	0.05	180	8
		20	60	950	0.05	140	10
		25	60	760	0.05	110	12
S	Žárovzdorné slitiny	10	30	950	0.02	57	2
		12	30	800	0.03	72	2.4
		16	30	600	0.05	90	3.2
		20	30	480	0.05	72	4
		25	30	380	0.05	57	5
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	75	2400	0.03	200	5
		12	75	2000	0.04	240	6
		16	75	1500	0.06	270	8
S	Titanové slitiny	20	75	1200	0.06	220	10
		25	75	950	0.06	170	12



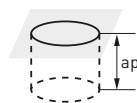
2/3

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žárovzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-S3HV

ZAHLUBOVÁNÍ

Materiál		DC	Vc	n	fz	Vf	ap	AZ
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizokuhlíkové oceli	10	100	3200	0.14	450	5	2.5
		12	100	2700	0.14	380	6	2.5
		16	100	2000	0.14	280	8	2.5
N	Měď, slitiny mědi	20	100	1600	0.14	220	10	2.5
		25	100	1300	0.14	180	12.5	2.5
P	Kalená a popouštěná ocel, nelegované oceli, legovaná nástrojová ocel	10	70	2200	0.09	200	5	2
		12	70	1900	0.09	170	6	2
		16	70	1400	0.09	130	8	2
		20	70	1100	0.09	99	10	2
		25	70	890	0.09	80	12.5	2
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	40	1300	0.03	39	5	0.6
		12	40	1100	0.03	33	6	0.6
		16	40	800	0.03	24	8	0.6
		20	40	640	0.03	19	10	0.6
		25	40	510	0.03	15	12.5	0.6
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	60	1900	0.03	57	5	0.6
		12	60	1600	0.03	48	6	0.6
		16	60	1200	0.03	36	8	0.6
S	Titanové slitiny	20	60	950	0.03	29	10	0.6
		25	60	760	0.03	23	12.5	0.6



3/3

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají větší vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-S4HV

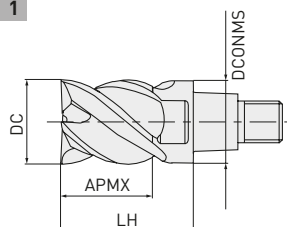


ROHOVÁ HLAVA, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE

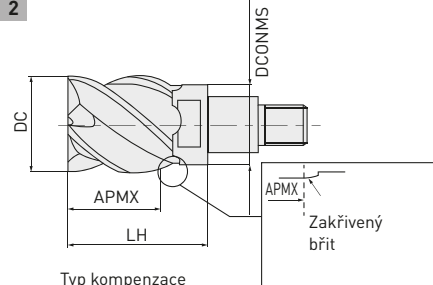


DC < 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030

1



2



Objednáací kód	EP7020	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10S4HV10010	●	10	10.5	16	9.7	4	1
IMX10S4HV12012	●	12	12.5	19	9.7	4	2
IMX12S4HV12012	●	12	12.5	19	11.7	4	1
IMX12S4HV14014	●	14	14.5	22.5	11.7	4	2
IMX16S4HV16016	●	16	16.5	24	15.5	4	1
IMX16S4HV18018	●	18	18.5	27	15.5	4	2
IMX20S4HV20020	●	20	20	30	19.5	4	2
IMX20S4HV22023	●	22	23	33	19.5	4	2
IMX25S4HV25025	●	25	25	37.5	24.5	4	2
IMX25S4HV28029	●	28	29	41.5	24.5	4	2
IMX25S4HV30031	●	30	31	43.5	24.5	4	2
IMX25S4HV32033	●	32	33	45.5	24.5	4	2

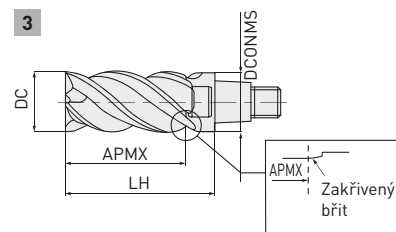
1/1



TYP S DLOUHÝM BŘITEM



3



Objednáací kód	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	EP7020	Typ
IMX16S4HV16032	16	32	40	15.5	4	●	3
IMX20S4HV20040	20	40	50	19.5	4	●	3

1/1

iMX-S4HV-S



ROHOVÁ HLAVA, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE, S CHLADICÍM KANÁLKEM

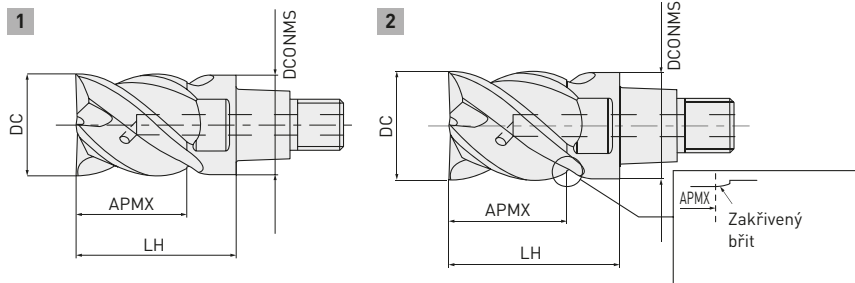
P M S N



(Obvodový břit s chladicím kanálkem)



DC < 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030



Objednáací kód	EP7020	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10S4HV10010S	●	10	10.5	16	9.7	4	1
IMX12S4HV12012S	●	12	12.5	19	11.7	4	1
IMX16S4HV16016S	●	16	16.5	24	15.5	4	1
IMX20S4HV20020S	●	20	20	30	19.5	4	2
IMX25S4HV25025S	●	25	25	37.5	24.5	4	2

1/1

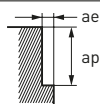


iMX-S4HV / S4HV-S

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

	Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	150	4800	0.09	1700	10	2
		12	150	4000	0.09	1400	12	2.4
		16	150	3000	0.1	1200	16	3.2
N	Měď, slitiny mědi	20	150	2400	0.1	960	20	4
		25	150	1900	0.12	910	25	5
P	Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	120	3800	0.06	910	10	2
		12	120	3200	0.065	830	12	2.4
		16	120	2400	0.075	720	16	3.2
		20	120	1900	0.075	570	20	4
		25	120	1500	0.075	450	25	5
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	75	2400	0.06	580	10	2
		12	75	2000	0.065	520	12	2.4
		16	75	1500	0.075	450	16	3.2
		20	75	1200	0.075	360	20	4
		25	75	950	0.075	290	25	5
S	Žáruvzdorné slitiny	10	40	1300	0.04	210	10	1
		12	40	1100	0.045	200	12	1.2
		16	40	800	0.05	160	16	1.6
		20	40	640	0.05	130	20	2
		25	40	510	0.05	100	25	2.5
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	100	3200	0.075	960	10	2
		12	100	2700	0.08	860	12	2.4
		16	100	2000	0.09	720	16	3.2
S	Titanové slitiny	20	100	1600	0.09	580	20	4
		25	100	1300	0.09	470	25	5

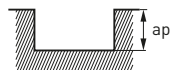


1/1

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-S4HV/S4HV-S - FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál		DC	Vc	n	fz	Vf	ap
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	100	3200	0.04	510	5
		12	100	2700	0.05	540	6
		16	100	2000	0.07	560	8
N	Měď, slitiny mědi	20	100	1600	0.07	450	10
		25	100	1300	0.08	420	12
P	Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	80	2500	0.03	300	5
		12	80	2100	0.04	340	6
		16	80	1600	0.05	320	8
		20	80	1300	0.05	260	10
		25	80	1000	0.05	200	12
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	60	1900	0.025	190	5
		12	60	1600	0.035	220	6
		16	60	1200	0.05	240	8
		20	60	950	0.05	190	10
		25	60	760	0.05	150	12
S	Žáruvzdorné slitiny	10	30	950	0.02	76	2
		12	30	800	0.03	96	2.4
		16	30	600	0.05	120	3.2
		20	30	480	0.05	96	4
		25	30	380	0.05	76	5
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	75	2400	0.03	290	5
		12	75	2000	0.04	320	6
		16	75	1500	0.06	360	8
S	Titanové slitiny	20	75	1200	0.06	290	10
		25	75	950	0.06	230	12



iMX-S4HV/S4HV-S

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

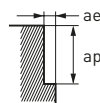
Materiál	L/D	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	≤3	12	150	4000	0.09	1400	12	1.2
		14	150	3400	0.09	1200	14	1.4
		18	150	2700	0.1	1100	18	1.8
		22	150	2200	0.1	880	22	2.2
		28	150	1700	0.12	820	28	2.8
		30	150	1600	0.12	770	30	3
		32	150	1500	0.12	720	32	3.2
	5	12	90	2400	0.07	670	12	0.5
		14	90	2000	0.07	560	14	0.6
		18	90	1600	0.08	510	18	0.7
		22	90	1300	0.08	420	22	0.9
		28	90	1000	0.1	400	28	1.1
		30	90	950	0.1	380	30	1.2
		32	90	900	0.1	360	32	1.3
N Měď, slitiny mědi	7	12	60	1600	0.06	380	12	0.2
		14	60	1400	0.06	340	14	0.3
		18	60	1100	0.07	310	18	0.4
		22	60	870	0.07	240	22	0.4
		28	60	680	0.08	220	28	0.6
		30	60	640	0.08	200	30	0.6
		32	60	600	0.08	190	32	0.6
P Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	≤3	12	120	3200	0.06	770	12	1.2
		14	120	2700	0.065	700	14	1.4
		18	120	2100	0.075	630	18	1.8
		22	120	1700	0.075	510	22	2.2
		28	120	1400	0.075	420	28	2.8
		30	120	1300	0.075	390	30	3
		32	120	1200	0.075	360	32	3.2
	5	12	70	1900	0.05	380	12	0.5
		14	70	1600	0.05	320	14	0.6
		18	70	1200	0.06	290	18	0.7
		22	70	1000	0.06	240	22	0.9
		28	70	800	0.06	190	28	1.1
		30	70	740	0.06	180	30	1.2
		32	70	700	0.06	170	32	1.3
	7	12	50	1300	0.04	210	12	0.2
		14	50	1100	0.05	220	14	0.3
		18	50	880	0.05	180	18	0.4
		22	50	720	0.05	140	22	0.4
		28	50	570	0.05	110	28	0.6
		30	50	530	0.05	110	30	0.6
		32	50	500	0.05	100	32	0.6

iMX-S4HV/S4HV-S - VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	L/D	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
M	≤3	12	75	2000	0.06	480	12	1.2
		14	75	1700	0.065	440	14	1.4
		18	75	1300	0.075	390	18	1.8
		22	75	1100	0.075	330	22	2.2
		28	75	850	0.075	260	28	2.8
		30	75	800	0.075	240	30	3
		32	75	750	0.075	230	32	3.2
	5	12	50	1300	0.05	260	12	0.5
		14	50	1100	0.05	220	14	0.6
		18	50	880	0.06	210	18	0.7
		22	50	720	0.06	170	22	0.9
		28	50	570	0.06	140	28	1.1
		30	50	530	0.06	130	30	1.2
		32	50	500	0.06	120	32	1.3
	7	12	24	640	0.04	100	12	0.2
		14	24	550	0.05	110	14	0.3
		18	24	420	0.05	84	18	0.4
		22	24	350	0.05	70	22	0.4
		28	24	270	0.05	54	28	0.6
		30	24	250	0.05	50	30	0.6
		32	24	240	0.05	48	32	0.6
S	≤3	12	30	800	0.04	130	12	0.9
		14	30	680	0.045	120	14	1.1
		18	40	710	0.05	140	18	1.4
		22	40	580	0.05	120	22	1.7
		28	40	450	0.05	90	28	2.1
		30	40	420	0.05	84	30	2.3
		32	40	400	0.05	80	32	2.4
	5	12	10	270	0.03	32	12	0.4
		14	10	230	0.04	37	14	0.4
		18	19	340	0.04	54	18	0.6
		22	19	270	0.04	43	22	0.7
		28	19	220	0.04	35	28	0.8
		30	19	200	0.04	32	30	0.9
		32	19	190	0.04	30	32	1.0
	7	12	—	—	—	—	—	—
		14	—	—	—	—	—	—
		18	—	—	—	—	—	—
		22	—	—	—	—	—	—
		28	—	—	—	—	—	—
		30	—	—	—	—	—	—
		32	—	—	—	—	—	—

iMX-S4HV/S4HV-S - VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	L/D	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	≤3	12	100	2700	0.075	810	12	1.2
		14	100	2300	0.08	740	14	1.4
		18	100	1800	0.09	650	18	1.8
		22	100	1400	0.09	500	22	2.2
		28	100	1100	0.09	400	28	2.8
		30	100	1100	0.09	400	30	3
		32	100	990	0.09	360	32	3.2
	5	12	60	1600	0.06	380	12	0.5
		14	60	1400	0.06	340	14	0.6
		18	60	1100	0.07	310	18	0.7
		22	60	870	0.07	240	22	0.9
		28	60	680	0.07	190	28	1.1
		30	60	640	0.07	180	30	1.2
		32	60	600	0.07	170	32	1.3
S Titanové slitiny	7	12	32	850	0.05	170	12	0.2
		14	32	730	0.06	180	14	0.3
		18	32	570	0.06	140	18	0.4
		22	32	460	0.06	110	22	0.4
		28	32	360	0.06	86	28	0.6
		30	32	340	0.06	82	30	0.6
		32	32	320	0.06	77	32	0.6



3/3

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-S3A



37.5°



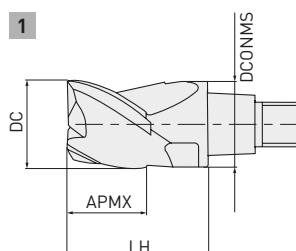
ROHOVÁ HLAVA, 3 BŘITY, PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

N

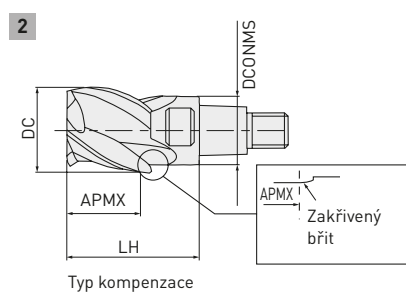


DC < 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030

1



2



Objednací kód	ET2020	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10S3A10008	●	10	8.5	16	9.7	3	1
IMX10S3A12010	●	12	10.1	19	9.7	3	2
IMX12S3A12009	●	12	9.6	19	11.7	3	2
IMX12S3A14011	●	14	11.7	22.5	11.7	3	2
IMX16S3A16012	●	16	12.8	24	15.5	3	2
IMX16S3A18014	●	18	14.9	27	15.5	3	2
IMX20S3A20016	●	20	16	30	19.5	3	2
IMX20S3A22018	●	22	18.6	33	19.5	3	2
IMX25S3A25020	●	25	20	37.5	24.5	3	2
IMX25S3A28023	●	28	23.4	41.5	24.5	3	2

1/1

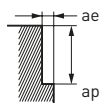


iMX-S3A

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

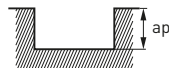
Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	10	500	16000	0.117	5600	8	3
	12	500	13000	0.118	4600	9.6	3.6
	16	500	10000	0.153	4600	12.8	4.8
	20	500	8000	0.175	4200	16	6
	25	500	6000	0.211	3800	20	7.5



1/1

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	10	500	16000	0.068	3300	5
	12	500	13000	0.072	2800	6
	16	500	10000	0.093	2800	8
	20	500	8000	0.108	2600	10
	25	500	6000	0.127	2300	12.5

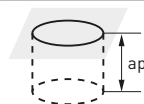


1/1

iMX-S3A - DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ZAHLUBOVÁNÍ

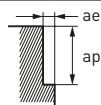
Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	AZ
N Hliníkové slitiny	10	300	9600	0.1	960	5	2.5
	12	300	8000	0.1	800	6	2.5
	16	300	6000	0.1	600	8	2.5
	20	300	4800	0.1	480	10	2.5
	25	300	3800	0.1	380	12.5	2.5



1/1

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	L/D	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	≤3	12	500	13000	0.117	4600	9.6	2.4
		14	500	11000	0.118	3900	11.2	2.8
		18	500	8800	0.153	4000	14.4	3.6
		22	500	7200	0.175	3800	17.6	4.4
		28	500	5700	0.211	3600	22.4	5.6
	5	12	300	8000	0.09	2200	9.6	1.0
		14	300	6800	0.09	1800	11.2	1.1
		18	300	5300	0.12	1900	14.4	1.4
		22	300	4300	0.14	1800	17.6	1.8
		28	300	3400	0.17	1700	22.4	2.2
	7	12	200	5300	0.08	1300	9.6	0.5
		14	200	4500	0.08	1100	11.2	0.6
		18	200	3500	0.11	1200	14.4	0.7
		22	200	2900	0.12	1000	17.6	0.9
		28	200	2300	0.15	1000	22.4	1.1



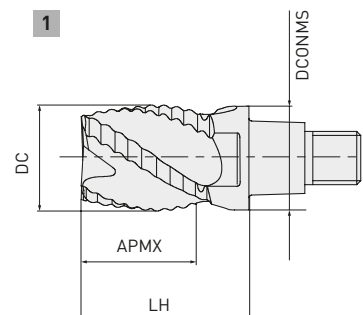
1/1

1. Doporučuje se použití řezné kapaliny rozpustné ve vodě.
2. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo obrobku může dojít k vibracím.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-R4F



HRUBOVACÍ HLAVA, 4 BŘITY



Objednáací kód	EP7020	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10R4F10010	●	10	10.5	16	9.7	4	1
IMX12R4F12012	●	12	12.5	19	11.7	4	
IMX16R4F16016	●	16	16.5	24	15.5	4	
IMX20R4F20021	●	20	21	30	19.5	4	
IMX25R4F25026	●	25	26	37.5	24.5	4	

1/1

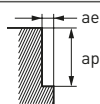


iMX-R4F

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	150	4800	0.045	860	8	4
	12	150	4000	0.045	720	9.6	4.8
	16	150	3000	0.05	600	12.8	6.4
N Měď, slitiny mědi	20	150	2400	0.05	480	16	8
	25	150	1900	0.06	460	20	10
P Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	120	3800	0.03	460	8	4
	12	120	3200	0.033	420	9.6	4.8
	16	120	2400	0.038	360	12.8	6.4
	20	120	1900	0.038	290	16	8
	25	120	1500	0.038	230	20	10
M Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	75	2400	0.03	290	8	4
	12	75	2000	0.033	260	9.6	4.8
	16	75	1500	0.038	230	12.8	6.4
	20	75	1200	0.038	180	16	8
	25	75	950	0.038	140	20	10
S Žáruvzdorné slitiny	10	40	1300	0.04	210	8	1
	12	40	1100	0.045	200	9.6	1.2
	16	40	800	0.05	160	12.8	1.6
	20	40	640	0.05	130	16	2
	25	40	510	0.05	100	20	2.5
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	100	3200	0.038	480	8	4
	12	100	2700	0.04	430	9.6	4.8
	16	100	2000	0.045	360	12.8	6.4
S Titanové slitiny	20	100	1600	0.045	290	16	8
	25	100	1300	0.045	230	20	10



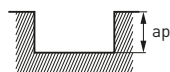
1/1

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo obrobku může dojít k vibracím.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-R4F - DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

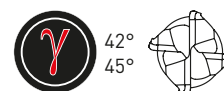
Materiál		DC	Vc	n	fz	Vf	ap
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	100	3200	0.04	510	5
		12	100	2700	0.045	490	6
		16	100	2000	0.05	400	8
N	Měď, slitiny mědi	20	100	1600	0.05	320	10
		25	100	1300	0.06	310	12
P	Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	80	2500	0.03	300	5
		12	80	2100	0.032	270	6
		16	80	1600	0.038	240	8
		20	80	1300	0.038	200	10
		25	80	1000	0.038	150	12
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	40	1300	0.016	83	4
		12	40	1100	0.02	88	4.8
		16	40	800	0.024	77	6.4
		20	40	640	0.027	70	8
		25	40	510	0.027	55	10
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	60	1900	0.02	150	4
		12	60	1600	0.025	160	4.8
		16	60	1200	0.03	140	6.4
S	Titanové slitiny	20	60	950	0.034	130	8
		25	60	760	0.034	100	10



1/1

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo obrobku může dojít k vibracím. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-C4HV



HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE



RE

 ± 0.020 

DC < 12

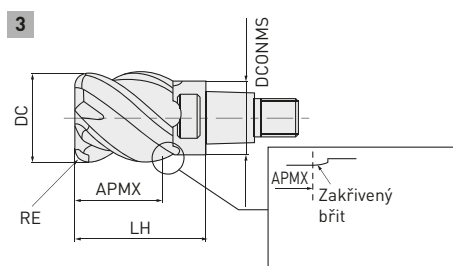
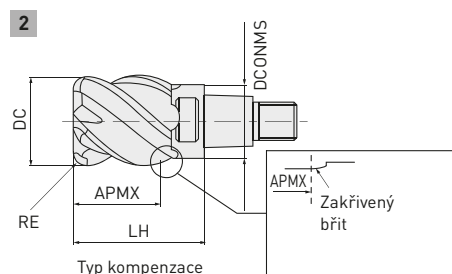
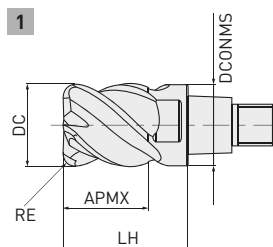
DC > 12

0

0

-0.020

-0.030



Objednací kód	EP7020	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10C4HV100R03010	●	10	0.3	10	16	9.7	4	3
IMX10C4HV100R05010	●	10	0.5	10.5	16	9.7	4	1
IMX10C4HV100R10010	●	10	1	10.5	16	9.7	4	1
IMX10C4HV100R15010	●	10	1.5	10.5	16	9.7	4	1
IMX10C4HV100R20010	●	10	2	10.5	16	9.7	4	1
IMX10C4HV100R25010	●	10	2.5	10.5	16	9.7	4	1
IMX10C4HV100R30010	●	10	3	10.5	16	9.7	4	1
IMX10C4HV110R05011	●	11	0.5	11.5	16	9.7	4	2
IMX10C4HV110R10011	★	11	1	11.5	16	9.7	4	2
IMX10C4HV120R03012	●	12	0.3	12.5	19	9.7	4	2
IMX10C4HV120R05012	●	12	0.5	12.5	19	9.7	4	2
IMX10C4HV120R10012	●	12	1	12.5	19	9.7	4	2
IMX10C4HV120R20012	●	12	2	12.5	19	9.7	4	2
IMX12C4HV120R03012	●	12	0.3	12	19	11.7	4	3
IMX12C4HV120R05012	●	12	0.5	12.5	19	11.7	4	1
IMX12C4HV120R10012	●	12	1	12.5	19	11.7	4	1
IMX12C4HV120R15012	●	12	1.5	12.5	19	11.7	4	1
IMX12C4HV120R20012	●	12	2	12.5	19	11.7	4	1
IMX12C4HV120R25012	●	12	2.5	12.5	19	11.7	4	1
IMX12C4HV120R30012	●	12	3	12.5	19	11.7	4	1
IMX12C4HV120R40012	●	12	4	12	19	11.7	4	1
IMX12C4HV130R05013	★	13	0.5	13.5	21.5	11.7	4	2
IMX12C4HV130R10013	★	13	1	13.5	21.5	11.7	4	2

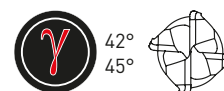
1/2

iMX-C4HV - HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE

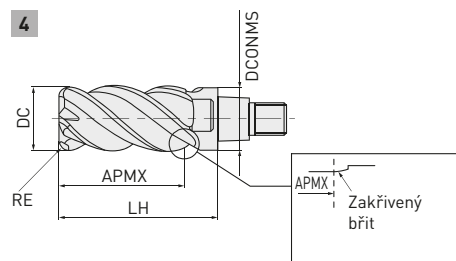
Objednáací kód	EP7020	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX12C4HV140R03014	●	14	0.3	14.5	22.5	11.7	4	2
IMX12C4HV140R05014	●	14	0.5	14.5	22.5	11.7	4	2
IMX12C4HV140R10014	●	14	1	14.5	22.5	11.7	4	2
IMX12C4HV140R20014	●	14	2	14.5	22.5	11.7	4	2
IMX16C4HV160R03016	●	16	0.3	16	24	15.5	4	3
IMX16C4HV160R05016	●	16	0.5	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV160R10016	●	16	1	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV160R15016	●	16	1.5	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV160R20016	●	16	2	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV160R25016	●	16	2.5	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV160R30016	●	16	3	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV160R40016	●	16	4	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV160R50016	●	16	5	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV170R05017	★	17	0.5	17.5	26	15.5	4	2
IMX16C4HV170R10017	★	17	1	17.5	26	15.5	4	2
IMX16C4HV180R03018	●	18	0.3	18.5	27	15.5	4	2
IMX16C4HV180R05018	●	18	0.5	18.5	27	15.5	4	2
IMX16C4HV180R10018	●	18	1	18.5	27	15.5	4	2
IMX16C4HV180R20018	●	18	2	18.5	27	15.5	4	2
IMX16C4HV180R30018	●	18	3	18.5	27	15.5	4	2
IMX20C4HV200R03020	●	20	0.3	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R05020	●	20	0.5	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R10020	●	20	1	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R15020	●	20	1.5	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R20020	●	20	2	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R25020	●	20	2.5	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R30020	●	20	3	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R40020	●	20	4	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R50020	●	20	5	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R60020	●	20	6	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV200R63520	●	20	6.35	20	30	19.5	4	3
IMX20C4HV220R05023	★	22	0.5	23	33	19.5	4	2
IMX20C4HV220R10023	●	22	1	23	33	19.5	4	2
IMX20C4HV220R20023	●	22	2	23	33	19.5	4	2
IMX20C4HV220R30023	●	22	3	23	33	19.5	4	2
IMX25C4HV250R10025	●	25	1	25	37.5	24.5	4	3
IMX25C4HV250R20025	●	25	2	25	37.5	24.5	4	3
IMX25C4HV250R30025	●	25	3	25	37.5	24.5	4	3
IMX25C4HV250R40025	●	25	4	25	37.5	24.5	4	3
IMX25C4HV250R50025	●	25	5	25	37.5	24.5	4	3
IMX25C4HV250R60025	●	25	6	25	37.5	24.5	4	3
IMX25C4HV250R63525	●	25	6.35	25	37.5	24.5	4	3
IMX25C4HV250R63526	●	25	6.35	26	37.5	24.5	4	1
IMX25C4HV280R10029	●	28	1	29	41.5	24.5	4	2
IMX25C4HV280R30029	●	28	3	29	41.5	24.5	4	2

2/2

iMX-C4HV



HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ
STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE, TYP S DLOUHÝM BŘITEM



	RE	
	±0.020	
	DC<12	DC>12
	0	0
	-0.020	-0.030

Objednáací kód	EP7020	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX16C4HV160R10032	●	16	1	32	40	15.5	4	4
IMX16C4HV160R30032	●	16	3	32	40	15.5	4	
IMX20C4HV200R10040	●	20	1	40	50	19.5	4	
IMX20C4HV200R30040	●	20	3	40	50	19.5	4	

1/1



iMX-C4HVS



HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ
STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE, S CHLADICÍM KANÁLKEM

P M S N



RE

±0.020



DC < 12

0

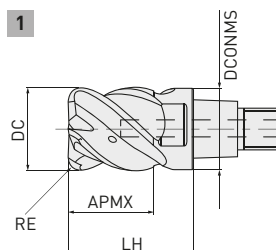
-0.020

DC > 12

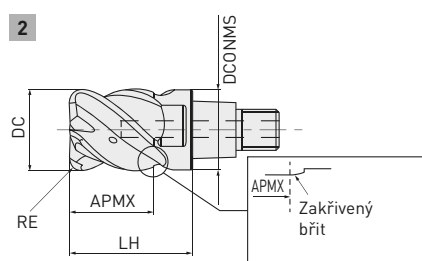
0

-0.030

1



2



Objednáací kód	EP7020	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10C4HV100R03010S	●	10	0.3	10	16	9.7	4	2
IMX10C4HV100R05010S	●	10	0.5	10	16	9.7	4	2
IMX10C4HV100R10010S	●	10	1	10.5	16	9.7	4	1
IMX10C4HV100R15010S	●	10	1.5	10	16	9.7	4	2
IMX10C4HV100R20010S	●	10	2	10	16	9.7	4	2
IMX10C4HV100R30010S	●	10	3	10	16	9.7	4	2
IMX12C4HV120R03012S	●	12	0.3	12	19	11.7	4	2
IMX12C4HV120R05012S	●	12	0.5	12	19	11.7	4	2
IMX12C4HV120R10012S	●	12	1	12.5	19	11.7	4	1
IMX12C4HV120R15012S	●	12	1.5	12	19	11.7	4	2
IMX12C4HV120R20012S	●	12	2	12	19	11.7	4	2
IMX12C4HV120R30012S	●	12	3	12	19	11.7	4	2
IMX12C4HV120R40012S	●	12	4	12	19	11.7	4	2
IMX16C4HV160R05016S	●	16	0.5	16	24	15.5	4	2
IMX16C4HV160R10016S	●	16	1	16.5	24	15.5	4	1
IMX16C4HV160R15016S	●	16	1.5	16	24	15.5	4	2
IMX16C4HV160R20016S	●	16	2	16	24	15.5	4	2
IMX16C4HV160R30016S	●	16	3	16	24	15.5	4	2
IMX16C4HV160R40016S	●	16	4	16	24	15.5	4	2
IMX20C4HV200R05020S	●	20	0.5	20	30	19.5	4	2
IMX20C4HV200R10020S	●	20	1	20	30	19.5	4	2
IMX20C4HV200R15020S	●	20	1.5	20	30	19.5	4	2
IMX20C4HV200R20020S	●	20	2	20	30	19.5	4	2
IMX20C4HV200R30020S	●	20	3	20	30	19.5	4	2
IMX20C4HV200R40020S	●	20	4	20	30	19.5	4	2
IMX20C4HV200R60020S	●	20	6	20	30	19.5	4	2
IMX20C4HV200R63520S	●	20	6.35	20	30	19.5	4	2

1/2

iMX-C4HVS - HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE, S CHLADICÍM KANÁLKEM

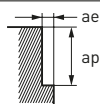
Objednací kód	EP7020	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX25C4HV250R10025S	●	25	1	25	37.5	24.5	4	2
IMX25C4HV250R15025S	●	25	1.5	25	37.5	24.5	4	2
IMX25C4HV250R20025S	●	25	2	25	37.5	24.5	4	2
IMX25C4HV250R30025S	●	25	3	25	37.5	24.5	4	2
IMX25C4HV250R40025S	●	25	4	25	37.5	24.5	4	2
IMX25C4HV250R60025S	●	25	6	25	37.5	24.5	4	2
IMX25C4HV250R63525S	●	25	6.35	25	37.5	24.5	4	2
								2/2

iMX-C4HV / C4HV-S

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

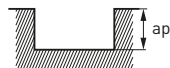
	Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizokuhlíkové oceli	10	150	4800	0.09	1700	10	2
		12	150	4000	0.09	1400	12	2.4
		16	150	3000	0.1	1200	16	3.2
N	Měď, slitiny mědi	20	150	2400	0.1	960	20	4
		25	150	1900	0.12	910	25	5
P	Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	120	3800	0.06	910	10	2
		12	120	3200	0.065	830	12	2.4
		16	120	2400	0.075	720	16	3.2
		20	120	1900	0.075	570	20	4
		25	120	1500	0.075	450	25	5
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	75	2400	0.06	580	10	2
		12	75	2000	0.065	520	12	2.4
		16	75	1500	0.075	450	16	3.2
		20	75	1200	0.075	360	20	4
		25	75	950	0.075	290	25	5
S	Žárovzdorné slitiny	10	40	1300	0.04	210	10	1
		12	40	1100	0.045	200	12	1.2
		16	40	800	0.05	160	16	1.6
		20	40	640	0.05	130	20	2
		25	40	510	0.05	100	25	2.5
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	100	3200	0.075	960	10	2
		12	100	2700	0.08	860	12	2.4
		16	100	2000	0.09	720	16	3.2
S	Titanové slitiny	20	100	1600	0.09	580	20	4
		25	100	1300	0.09	470	25	5



iMX-C4HV / C4HV-S - DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál		DC	Vc	n	fz	Vf	ap
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	100	3200	0.04	510	5
		12	100	2700	0.05	540	6
		16	100	2000	0.07	560	8
N	Měď, slitiny mědi	20	100	1600	0.07	450	10
		25	100	1300	0.08	420	12
P	Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	80	2500	0.03	300	5
		12	80	2100	0.04	340	6
		16	80	1600	0.05	320	8
		20	80	1300	0.05	260	10
		25	80	1000	0.05	200	12
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	60	1900	0.025	190	5
		12	60	1600	0.035	220	6
		16	60	1200	0.05	240	8
		20	60	950	0.05	190	10
		25	60	760	0.05	150	12
S	Žáruvzdorné slitiny	10	30	950	0.02	76	2
		12	30	800	0.03	96	2.4
		16	30	600	0.05	120	3.2
		20	30	480	0.05	96	4
		25	30	380	0.05	76	5
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	75	2400	0.03	290	5
		12	75	2000	0.04	320	6
		16	75	1500	0.06	360	8
S	Titanové slitiny	20	75	1200	0.06	290	10
		25	75	950	0.06	230	12



iMX-C4HV/C4HV-S

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

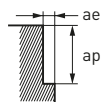
Materiál	L/D	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P Nelegované oceli, legované oceli, nizkokuhlíkové oceli	≤3	12	150	4000	0.09	1400	12	1.2
		14	150	3400	0.09	1200	14	1.4
		18	150	2700	0.1	1100	18	1.8
		22	150	2200	0.1	880	22	2.2
		28	150	1700	0.12	820	28	2.8
		30	150	1600	0.12	770	30	3
		32	150	1500	0.12	720	32	3.2
	5	12	90	2400	0.07	670	12	0.5
		14	90	2000	0.07	560	14	0.6
		18	90	1600	0.08	510	18	0.7
		22	90	1300	0.08	420	22	0.9
		28	90	1000	0.1	400	28	1.1
		30	90	950	0.1	380	30	1.2
		32	90	900	0.1	360	32	1.3
N Měď, slitiny mědi	7	12	60	1600	0.06	380	12	0.2
		14	60	1400	0.06	340	14	0.3
		18	60	1100	0.07	310	18	0.4
		22	60	870	0.07	240	22	0.4
		28	60	680	0.08	220	28	0.6
		30	60	640	0.08	200	30	0.6
		32	60	600	0.08	190	32	0.6
P Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	≤3	12	120	3200	0.06	770	12	1.2
		14	120	2700	0.065	700	14	1.4
		18	120	2100	0.075	630	18	1.8
		22	120	1700	0.075	510	22	2.2
		28	120	1400	0.075	420	28	2.8
		30	120	1300	0.075	390	30	3
		32	120	1200	0.075	360	32	3.2
	5	12	70	1900	0.05	380	12	0.5
		14	70	1600	0.05	320	14	0.6
		18	70	1200	0.06	290	18	0.7
		22	70	1000	0.06	240	22	0.9
		28	70	800	0.06	190	28	1.1
		30	70	740	0.06	180	30	1.2
		32	70	700	0.06	170	32	1.3
	7	12	50	1300	0.04	210	12	0.2
		14	50	1100	0.05	220	14	0.3
		18	50	880	0.05	180	18	0.4
		22	50	720	0.05	140	22	0.4
		28	50	570	0.05	110	28	0.6
		30	50	530	0.05	110	30	0.6
		32	50	500	0.05	100	32	0.6

iMX-C4HV/C4HV-S - VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	L/D	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
M	≤3	12	75	2000	0.06	480	12	1.2
		14	75	1700	0.065	440	14	1.4
		18	75	1300	0.075	390	18	1.8
		22	75	1100	0.075	330	22	2.2
		28	75	850	0.075	260	28	2.8
		30	75	800	0.075	240	30	3
		32	75	750	0.075	230	32	3.2
	5	12	50	1300	0.05	260	12	0.5
		14	50	1100	0.05	220	14	0.6
		18	50	880	0.06	210	18	0.7
		22	50	720	0.06	170	22	0.9
		28	50	570	0.06	140	28	1.1
		30	50	530	0.06	130	30	1.2
		32	50	500	0.06	120	32	1.3
	7	12	24	640	0.04	100	12	0.2
		14	24	550	0.05	110	14	0.3
		18	24	420	0.05	84	18	0.4
		22	24	350	0.05	70	22	0.4
		28	24	270	0.05	54	28	0.6
		30	24	250	0.05	50	30	0.6
		32	24	240	0.05	48	32	0.6
S	≤3	12	30	800	0.04	130	12	0.9
		14	30	680	0.045	120	14	1.1
		18	40	710	0.05	140	18	1.4
		22	40	580	0.05	120	22	1.7
		28	40	450	0.05	90	28	2.1
		30	40	420	0.05	84	30	2.3
		32	40	400	0.05	80	32	2.4
	5	12	10	270	0.03	32	12	0.4
		14	10	230	0.04	37	14	0.4
		18	19	340	0.04	54	18	0.6
		22	19	270	0.04	43	22	0.7
		28	19	220	0.04	35	28	0.8
		30	19	200	0.04	32	30	0.9
		32	19	190	0.04	30	32	1.0
	7	12	—	—	—	—	—	—
		14	—	—	—	—	—	—
		18	—	—	—	—	—	—
		22	—	—	—	—	—	—
		28	—	—	—	—	—	—
		30	—	—	—	—	—	—
		32	—	—	—	—	—	—

iMX-C4HV/C4HV-S - VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	L/D	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
M Austenitické a feritické korozi-vzdorné oceli	≤3	12	100	2700	0.075	810	12	1.2
		14	100	2300	0.08	740	14	1.4
		18	100	1800	0.09	650	18	1.8
		22	100	1400	0.09	500	22	2.2
		28	100	1100	0.09	400	28	2.8
		30	100	1100	0.09	400	30	3
		32	100	990	0.09	360	32	3.2
	5	12	60	1600	0.06	380	12	0.5
		14	60	1400	0.06	340	14	0.6
		18	60	1100	0.07	310	18	0.7
		22	60	870	0.07	240	22	0.9
		28	60	680	0.07	190	28	1.1
		30	60	640	0.07	180	30	1.2
		32	60	600	0.07	170	32	1.3
S Titanové slitiny	7	12	32	850	0.05	170	12	0.2
		14	32	730	0.06	180	14	0.3
		18	32	570	0.06	140	18	0.4
		22	32	460	0.06	110	22	0.4
		28	32	360	0.06	86	28	0.6
		30	32	340	0.06	82	30	0.6
		32	32	320	0.06	77	32	0.6



3/3

1. Efektivního obrábění korozi-vzdorných ocelí, titanových slitin a žáru-vzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-C6HV-C

36°
40°

HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI, 6 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ
STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE, S CHLADICÍM KANÁLKEM

P M S



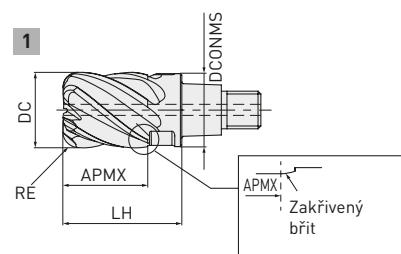
RE

±0.020



DC < 12 12 < DC < 12 20 < DC < 25

0	0	0
- 0.030	- 0.040	- 0.050



Objednáací kód	EP7020	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10C6HV100R05010C	●	10	0.5	10	16	9.7	6	1
IMX10C6HV100R10010C	●	10	1	10	16	9.7	6	
IMX12C6HV120R05012C	●	12	0.5	12	19	11.7	6	
IMX12C6HV120R10012C	●	12	1	12	19	11.7	6	
IMX16C6HV160R10016C	●	16	1	16	24	15.5	6	
IMX16C6HV160R30016C	●	16	3	16	24	15.5	6	
IMX20C6HV200R10020C	●	20	1	20	30	19.5	6	
IMX20C6HV200R30020C	●	20	3	20	30	19.5	6	
IMX25C6HV250R10025C	●	25	1	25	37.5	24.5	6	
IMX25C6HV250R30025C	●	25	3	25	37.5	24.5	6	

1/1

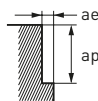
36 Vc

iMX-C6HV-C

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál		DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	Kalená a popouštěná ocel, nelegované oceli, legované oceli, legovaná nástrojová ocel	10	200	6400	0.07	2700	10	1.0
		12	200	5300	0.085	2700	12	1.2
		16	200	4000	0.088	2100	16	1.6
		20	200	3200	0.1	1900	20	2.0
		25	200	2500	0.1	1500	25	2.5
M	Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	150	4800	0.07	2000	10	1.0
		12	150	4000	0.085	2000	12	1.2
		16	150	3000	0.088	1600	16	1.6
		20	150	2400	0.1	1400	20	2.0
		25	150	1900	0.1	1100	25	2.5
S	Žáruvzdorné slitiny	10	40	1300	0.033	260	10	0.5
		12	40	1100	0.035	230	12	0.6
		16	40	800	0.038	180	16	0.8
		20	40	640	0.04	150	20	1.0
		25	40	510	0.04	120	25	1.3
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	100	3200	0.07	1300	10	1.0
		12	100	2700	0.085	1400	12	1.2
		16	100	2000	0.088	1100	16	1.6
S	Titanové slitiny	20	100	1600	0.1	1000	20	2.0
		25	100	1300	0.1	800	25	2.5



1/1

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-C6HV/C10HV/C12HV



DC < 12



DC > 12



HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI, VÍCE BŘITŮ,
NEPRAVIDELNÉ STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE

P M S

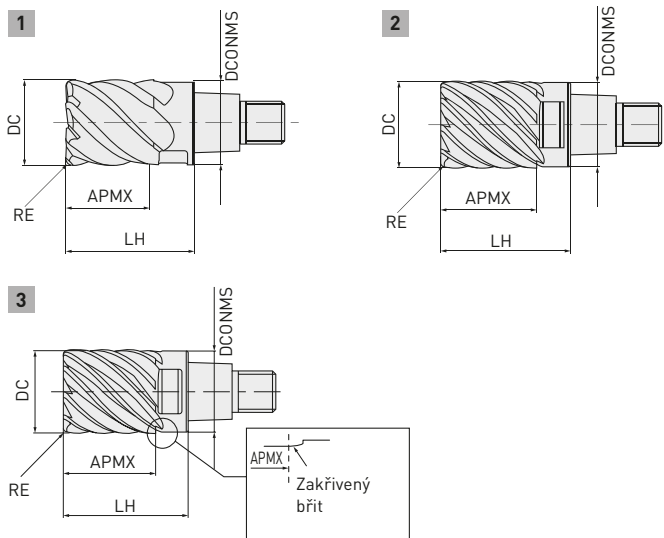


RE

±0.020



DC < 12 DC > 12

0 0
- 0.020 - 0.030

Objednáací kód	EP7020	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10C6HV100R05010	●	10	0.5	10.5	16	9.7	6	1
IMX10C6HV100R10010	●	10	1	10.5	16	9.7	6	1
IMX12C6HV120R10012	●	12	1	12.5	19	11.7	6	1
IMX16C10HV160R10016	●	16	1	16.5	24	15.5	10	2
IMX20C12HV200R10020	●	20	1	20	30	19.5	12	3
IMX25C12HV250R10025	●	25	1	25	37.5	24.5	12	3

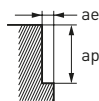
1/1

iMX-C6HV/C10HV/C12HV

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

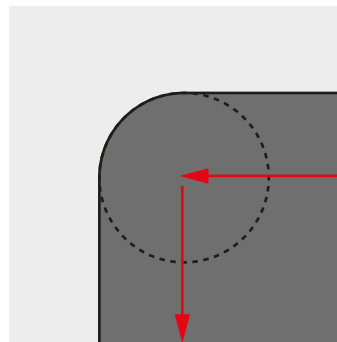
VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	DC	ZEFP	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P Kalená a popouštěná ocel, nelegované oceli, legované oceli, legovaná nástrojová ocel	10	6	200	6400	0.07	2700	10	1
	12	6	200	5300	0.085	2700	12	1.2
	16	10	200	4000	0.07	2800	16	0.6
	20	12	200	3200	0.08	3100	20	0.8
	25	12	200	2500	0.08	2400	25	1
M Austenitické a feritické koroziivzdorné oceli	10	6	150	4800	0.07	2000	10	1
	12	6	150	4000	0.085	2000	12	1.2
	16	10	150	3000	0.088	2600	16	0.64
	20	12	150	2400	0.1	2900	20	0.8
	25	12	150	1900	0.1	2300	25	1
S Žáruvzdorné slitiny	10	6	40	1300	0.033	260	10	0.5
	12	6	40	1100	0.035	230	12	0.6
	16	10	40	800	0.038	300	16	0.6
	20	12	40	640	0.04	310	20	0.8
	25	12	40	510	0.04	240	25	1
M Precipitačně vytvrzované koroziivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	6	100	3200	0.07	1300	10	1
	12	6	100	2700	0.085	1400	12	1.2
	16	10	100	2000	0.07	1400	16	0.6
	20	12	100	1600	0.08	1500	20	0.8
S Titanové slitiny	25	12	100	1300	0.08	1200	25	1



1/1

1. Efektivního obrábění koroziivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.
4. Pokud je obráběný poloměr v rohu stejný jako poloměr nástroje při použití hlavy s více než 10 břity, nastavte hloubku řezu a rychlost posuvu na poloviční hodnoty, než jsou uvedeny výše.



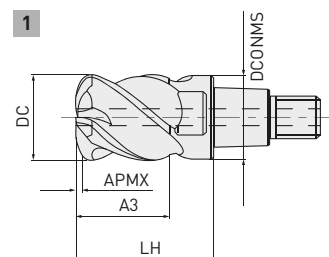
iMX-C4FD-C



HLAVA S DUPLEXNÍM POLOMĚREM ZAOBLENÍ ŠPIČEK S CHLADICÍM KANÁLKEM, 4 BŘITY, PRO VYSOKOU RYCHLOST POSUVU



DC < 12	DC > 12
0	0
- 0.020	- 0.030



Objednávací kód	EP7020	DC	RE1*	APMX	A3	LH	DCONMS	RPMX	ZEFP	Typ
IMX10C4FD10010C	●	10	1.99	0.7	10.5	16	9.7	2.1	4	1
IMX12C4FD12012C	●	12	2.1	0.8	12.5	19	11.7	2.8	4	
IMX16C4FD16016C	●	16	2.75	1	16.5	24	15.5	3	4	
IMX20C4FD20021C	●	20	3.07	1.3	21	30	19.5	3.3	4	
IMX25C4FD25026C	●	25	4.21	1.6	26	37.5	24.5	4.5	4	

1/1

* RE1: Přibližný poloměr

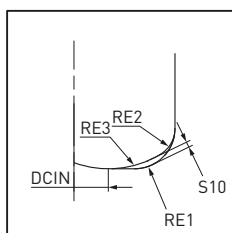
- Velikost upínání držáku a hlavy by měla být stejná. (viz strana 6)
- Čelní stopkové frézy s duplexním poloměrem zaoblení špiček nejsou vhodné pro obrábění zaoblených rohů, protože mohou zanechat neopracovaná místa.



POZNÁMKA K PROGRAMOVÁNÍ

Objednávací kód	Duplexní poloměr zaoblení špiček			
	S10*	DCIN	RE2	RE3
IMX10C4FD10010C	0.27	3.4	1.5	5
IMX12C4FD12012C	0.33	4.5	1.5	6
IMX16C4FD16016C	0.42	6.2	2	8
IMX20C4FD20021C	0.59	8	2	10
IMX25C4FD25026C	0.67	10	3	12

1/1



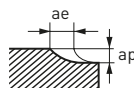
* S10 = Neobrobená část

iMX-C4FD-C

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

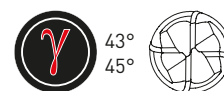
	Material	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	Nelegované oceli, legované oceli, nizokuhlíkové oceli	10	150	4800	0.4	7700	0.5	6
		12	150	4000	0.45	7200	0.6	7.2
		16	150	3000	0.5	6000	0.8	9.6
N	Měď, slitiny mědi	20	150	2400	0.5	4800	1	12
		25	150	1900	0.5	3800	1.25	15
P	Kalená a popouštěná ocel, legovaná nástrojová ocel	10	135	4300	0.4	6900	0.5	6
		12	135	3600	0.45	6500	0.6	7.2
		16	135	2700	0.5	5400	0.8	9.6
		20	135	2100	0.5	4200	1	12
		25	135	1700	0.5	3400	1.25	15
M	Austenitické korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	10	40	1300	0.2	1000	0.5	6
		12	40	1100	0.2	880	0.6	7.2
		16	40	800	0.3	960	0.8	9.6
		20	40	640	0.3	770	1	12
		25	40	510	0.3	610	1.25	15
S	Žáruvzdorné slitiny	10	25	800	0.1	320	0.5	6
		12	25	660	0.1	260	0.6	7.2
		16	25	500	0.15	300	0.8	9.6
		20	25	400	0.15	240	1	12
		25	25	320	0.15	190	1.25	15
	Titanové slitiny	10	40	1300	0.2	1000	0.5	6
		12	40	1100	0.2	880	0.6	7.2
		16	40	800	0.3	960	0.8	9.6
		20	40	640	0.3	770	1	12
		25	40	510	0.3	610	1.25	15
M	Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	120	3800	0.3	4600	0.5	6
		12	120	3200	0.3	3800	0.6	7.2
		16	120	2400	0.4	3800	0.8	9.6
		20	120	1900	0.4	3000	1	12
H	Kalené oceli (≤ 55 HRC)	25	120	1500	0.4	2400	1.25	15



1/1

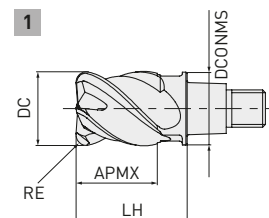
1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žáruvzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.
4. Při šikmém zahlubování se doporučuje snížit rychlost posuvu o 1/2.

iMX-C4FV



HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI PRO VYSOCE VÝKONNÉ
OBRÁBĚNÍ, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ STOUPÁNÍ ŠROUBOVICE

P H



RE<4	RE=4
±0.010	±0.020



DC<12	DC>12
0	0
- 0.020	- 0.030

Objednáací kód	EP6120	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10C4FV100R20010	●	10	2	10.5	16	9.7	4	1
IMX12C4FV120R20012	●	12	2	12.5	19	11.7	4	
IMX16C4FV160R30016	●	16	3	16.5	24	15.5	4	
IMX20C4FV200R30021	●	20	3	21	30	19.5	4	
IMX25C4FV250R40026	●	25	4	26	37.5	24.5	4	

1/1

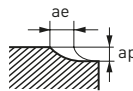
42 Vc

iMX-C4FV

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

PODMÍNKY PŘI VELKÉ HLOUBCE ŘEZU

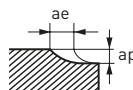
Materiál		DC	RE	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	Nelegované oceli, legované oceli, šedé litiny	10	2	90	2900	0.25	2900	1.2	4.5
		12	2	90	2400	0.25	2400	1.8	6
		16	3	90	1800	0.25	1800	1.8	7.5
		20	3	90	1400	0.25	1400	1.8	9
		25	4	90	1100	0.25	1100	2.4	11.5
	Kalené a popouštěné oceli, legovaná nástrojová ocel	10	2	75	2400	0.21	2000	1	4.5
		12	2	75	2000	0.21	1700	1.4	6
		16	3	75	1500	0.2	1200	1.4	7.5
		20	3	75	1200	0.2	1000	1.4	9
		25	4	75	950	0.2	750	1.8	11.5
H	Kalené a popouštěné oceli (45–55 HRC)	10	2	60	1900	0.22	1700	0.7	4.5
		12	2	60	1600	0.22	1400	0.9	6
		16	3	60	1200	0.22	1100	0.9	7.5
		20	3	60	950	0.22	850	0.9	9
		25	4	60	750	0.22	650	1.2	11.5



1/1

FRÉZOVÁNÍ VYSOKOU RYCHLOSTÍ

Materiál		DC	RE	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	Nelegované oceli, legované oceli, šedé litiny	10	2	150	4800	0.51	9800	0.6	4.5
		12	2	150	4000	0.56	9000	0.9	6
		16	3	150	3000	0.6	7200	0.9	7.5
		20	3	150	2400	0.6	5800	0.9	9
		25	4	150	1900	0.6	4500	1.2	11.5
	Kalené a popouštěné oceli, legovaná nástrojová ocel	10	2	125	4000	0.43	6900	0.46	4.5
		12	2	125	3300	0.48	6400	0.7	6
		16	3	125	2500	0.53	5300	0.7	7.5
		20	3	125	2000	0.37	3000	0.7	9
		25	4	125	1600	0.39	2500	0.9	11.5
H	Kalené a popouštěné oceli (45–55 HRC)	10	2	100	3200	0.43	5500	0.36	4.5
		12	2	100	2700	0.47	5100	0.45	6
		16	3	100	2000	0.54	4300	0.45	7.5
		20	3	100	1600	0.39	2500	0.45	9
		25	4	100	1300	0.39	2000	0.6	11.5



1/1

- Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
- Pro dobrý odvod třísek použijte stlačený vzduch nebo olejovou mlhu.
- Pro obrábění profilů, jako jsou formy, se mohou podmínky obrábění lišit v závislosti na geometrii obrobku, metodách obrábění a hloubce řezu. Snižte rychlost posuvu zejména při obrábění rohových oblastí obrobku.
- Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají větší vliv na tlumení vibrací než standardní čelní stopkové frézy. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-C3A



37.5°



HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI, 3 BŘITY, PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

N



RE

±0.020



DC < 12

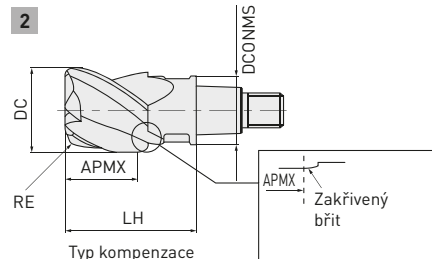
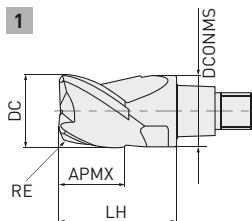
DC > 12

0

0

- 0.020

- 0.030



Objednací kód	ET2020	DC	RE	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10C3A100R10008	●	10	1	8.5	16	9.7	3	1
IMX10C3A100R25008	●	10	2.5	8.5	16	9.7	3	1
IMX12C3A120R10009	●	12	1	9.6	19	11.7	3	2
IMX12C3A120R32009	●	12	3.2	9.6	19	11.7	3	2
IMX12C3A120R10010	●	12	1	10.1	19	11.7	3	1
IMX12C3A140R10011	●	14	1	11.7	22.5	11.7	3	2
IMX16C3A160R10012	●	16	1	12.8	24	15.5	3	2
IMX16C3A160R32012	●	16	3.2	12.8	24	15.5	3	2
IMX16C3A180R32014	●	18	3.2	14.9	27	15.5	3	2
IMX20C3A200R10016	●	20	1	16	30	19.5	3	2
IMX20C3A200R32016	●	20	3.2	16	30	19.5	3	2
IMX20C3A220R32018	●	22	3.2	18.6	33	19.5	3	2
IMX25C3A250R10020	●	25	1	20	37.5	24.5	3	1
IMX25C3A250R32020	●	25	3.2	20	37.5	24.5	3	2
IMX25C3A250R50020	●	25	5	20	37.5	24.5	3	2
IMX25C3A280R32023	●	28	3.2	23.4	41.5	24.5	3	2

1/1

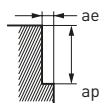


iMX-C3A

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

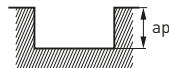
Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	10	500	16000	0.117	5600	8	3
	12	500	13000	0.118	4600	9.6	3.6
	16	500	10000	0.153	4600	12.8	4.8
	20	500	8000	0.175	4200	16	6
	25	500	6000	0.211	3800	20	7.5



1/1

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	10	500	16000	0.068	3300	5
	12	500	13000	0.072	2800	6
	16	500	10000	0.093	2800	8
	20	500	8000	0.108	2600	10
	25	500	6000	0.127	2300	12.5

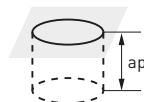


1/1

iMX-C3A

ZÁHLUBOVÁNÍ

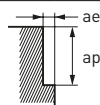
Materiál	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	AZ
N Hliníkové slitiny	10	300	9600	0.1	960	5	2.5
	12	300	8000	0.1	800	6	2.5
	16	300	6000	0.1	600	8	2.5
	20	300	4800	0.1	480	10	2.5
	25	300	3800	0.1	380	12.5	2.5



1/1

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	L/D	DC	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	≤3	12	500	13000	0.117	4600	9.6	2.4
		14	500	11000	0.118	3900	11.2	2.8
		18	500	8800	0.153	4000	14.4	3.6
		22	500	7200	0.175	3800	17.6	4.4
		28	500	5700	0.211	3600	22.4	5.6
	5	12	300	8000	0.09	2200	9.6	1.0
		14	300	6800	0.09	1800	11.2	1.1
		18	300	5300	0.12	1900	14.4	1.4
		22	300	4300	0.14	1800	17.6	1.8
		28	300	3400	0.17	1700	22.4	2.2
	7	12	200	5300	0.08	1300	9.6	0.5
		14	200	4500	0.08	1100	11.2	0.6
		18	200	3500	0.11	1200	14.4	0.7
		22	200	2900	0.12	1000	17.6	0.9
		28	200	2300	0.15	1000	22.4	1.1



1/1

1. Doporučuje se použití řezné kapaliny rozpustné ve vodě.
2. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo obrobku může dojít k vibracím.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-C8T/C10T/C12T/C15T



35°



HLAVA SE ZAOBLENÝMI ŠPIČKAMI,
VÍCE BŘITŮ, S CHLADICÍM KANÁLKEM

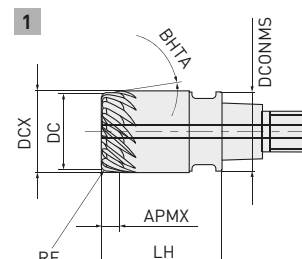
M

S



RE

±0.015



Objednací kód	EP7020	DC	RE	APMX	DCX	LH	DCONMS	BHTA1	ZEFP	Typ
IMX10C8T080R05T080C	●	8	0.5	7.12	10	16.0	9.7	8°	8	1
IMX10C8T080R10T080C	●	8	1	7.12	10	16.0	9.7	8°	8	
IMX12C10T100R05T080C	●	10	0.5	7.12	12	19.0	11.7	8°	10	
IMX12C10T100R10T080C	●	10	1	7.12	12	19.0	11.7	8°	10	
IMX16C15T150R05T080C	●	15	0.5	3.56	16	24.0	15.5	8°	15	
IMX16C15T150R10T080C	●	15	1	3.56	16	24.0	15.5	8°	15	
IMX16C12T150R20T080C	●	15	2	3.56	16	24.0	15.5	8°	12	
IMX20C15T190R05T080C	●	19	0.5	3.56	20	30.0	19.5	8°	15	
IMX20C15T190R10T080C	●	19	1	3.56	20	30.0	19.5	8°	15	1
IMX20C12T190R20T080C	●	19	2	3.56	20	30.0	19.5	8°	12	

1/1

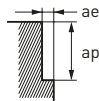


iMX-C8T/C10T/C12T/C15T

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	DC	ZEFP	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
M Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli, chromkobaltové slitiny	8	8	300	12000	0.10	9600	0.3	1.2
	10	10	300	9500	0.10	9500	0.3	1.5
	15	12	300	6400	0.12	9200	0.3	2.2
	15	15	300	6400	0.10	9600	0.3	2.2
	19	12	300	5000	0.12	7200	0.3	2.8
	19	15	300	5000	0.10	7500	0.3	2.8
S Žáruvzdorné slitiny	8	8	60	2400	0.08	1500	0.3	0.8
	10	10	60	1900	0.08	1500	0.3	1.0
	15	12	60	1300	0.10	1600	0.3	1.5
	15	15	60	1300	0.08	1600	0.3	1.5
	19	12	60	1000	0.10	1200	0.3	1.9
	19	15	60	1000	0.08	1200	0.3	1.9
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	8	8	200	8000	0.10	6400	0.3	1.2
	10	10	200	6400	0.10	6400	0.3	1.5
	15	12	200	4200	0.12	6000	0.3	2.2
S Titanové slitiny	15	15	200	4200	0.10	6300	0.3	2.2
	19	12	200	3400	0.12	4900	0.3	2.8
	19	15	200	3400	0.10	5100	0.3	2.8



1/1

1. Doporučuje se použití řezné kapaliny rozpustné ve vodě.
2. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo obrobku může dojít k vibracím.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-C8T-E/C10T-E/ C12T-E/C15T-E

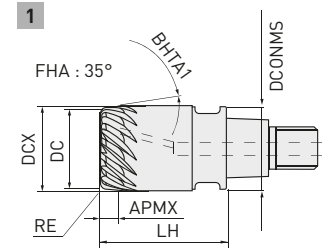


HLAVA SE ZAObLENÝMI ŠPIČKAMI,
VÍCE BŘITŮ, S CHLADICÍM KANÁLKEM

M S



RE
±0.015



Objednací kód	EP7020	DC	RE	APMX	DCX	LH	DCONMS	BHTA1	ZEFP	Typ
IMX10C8T080R10T080E	●	8	1	7.12	10	13	9.7	8°	8	1
IMX12C10T100R10T080E	●	10	1	7.12	12	19	11.7	8°	10	
IMX16C15T150R10T080E	●	15	1	3.56	16	21	15.5	8°	15	
IMX20C15T190R10T080E	●	19	1	3.56	20	27	19.5	8°	15	
IMX20C12T190R20T080E	●	19	2	3.56	20	27	19.5	8°	12	

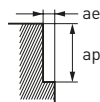
1/1

iMX-C8T-E/C10T-E/ C12T-E/C15T-E

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	DC	ZEFP	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
M Austenitické, feritické a martenzitické korozivzdorné oceli,	8	8	300	12000	0.10	9600	0.3	1.2
	10	10	300	9500	0.10	9500	0.3	1.5
	15	15	300	6400	0.10	9600	0.3	2.2
	19	12	300	5000	0.12	7200	0.3	2.8
	19	15	300	5000	0.10	7500	0.3	2.8
S Žáruvzdorné slitiny	8	8	60	2400	0.08	1500	0.3	0.8
	10	10	60	1900	0.08	1500	0.3	1.0
	15	15	60	1300	0.08	1600	0.3	1.5
	19	12	60	1000	0.10	1200	0.3	1.9
	19	15	60	1000	0.08	1200	0.3	1.9
M Precipitation hardening stainless steel,	8	8	200	8000	0.10	6400	0.3	1.2
	10	10	200	6400	0.10	6400	0.3	1.5
	15	15	200	4200	0.10	6300	0.3	2.2
S Titanium alloy	19	15	200	3400	0.12	4900	0.3	2.8
	19	15	200	3400	0.10	5100	0.3	2.8



1/1

- Doporučuje se použití řezné kapaliny rozpustné ve vodě.
- Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo obrobku může dojít k vibracím.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.

iMX-RC4F-C



35°

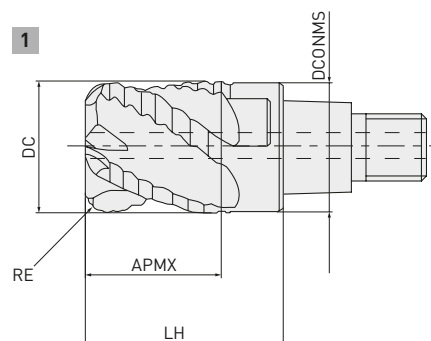


HRUBOVACÍ HLAVA S OTVOREM PRO CHLADICÍ KAPALINU, 4 BŘITY

P

M

S



Objednáací kód	EP7020	APMX	DC	DCONMS	RE	LH	ZEFP	Typ
IMX10RC4F100R05010C	●	10.5	10	9.7	0.5	16	4	1
IMX10RC4F100R10010C	●	10.5	10	9.7	1	16	4	
IMX12RC4F120R05012C	●	12.5	12	11.7	0.5	19	4	
IMX12RC4F120R10012C	●	12.5	12	11.7	1	19	4	
IMX12RC4F120R15012C	●	12.5	12	11.7	1.5	19	4	
IMX12RC4F120R20012C	●	12.5	12	11.7	2	19	4	
IMX16RC4F160R05016C	●	16.5	16	15.5	0.5	24	4	
IMX16RC4F160R10016C	●	16.5	16	15.5	1	24	4	
IMX16RC4F160R15016C	●	16.5	16	15.5	1.5	24	4	
IMX16RC4F160R20016C	●	16.5	16	15.5	2	24	4	
IMX16RC4F160R30016C	●	16.5	16	15.5	3	24	4	
IMX20RC4F200R05021C	●	21	20	19.5	0.5	30	4	
IMX20RC4F200R10021C	●	21	20	19.5	1	30	4	
IMX20RC4F200R20021C	●	21	20	19.5	2	30	4	
IMX20RC4F200R30021C	●	21	20	19.5	3	30	4	

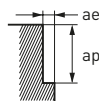
1/1

iMX-RC4F-C

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

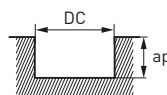
Material	DC	Vc	n	fz	ap	ae
P Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	150	4800	860	8	4
	12	150	4000	800	9.6	4.8
	16	150	3000	600	12.8	6.4
	20	150	2400	530	16	8
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	70	2000	320	8	4
	12	70	1900	340	9.6	4.8
	16	70	1400	280	12.8	6.4
S Titanové slitiny	20	70	1100	220	16	8
M Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli	10	60	1900	230	8	4
	12	60	1600	230	9.6	4.8
	16	60	1200	200	12.8	6.4
	20	60	950	180	16	8



1/1

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Material	DC	Vc	n	fz	ap
P Nelegované oceli, legované oceli, nizkouglikové oceli	10	100	3200	510	5
	12	100	2700	490	6
	16	100	2000	400	8
	20	100	1600	350	10
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	10	60	1900	230	5
	12	60	1600	260	6
	16	60	1200	220	8
S Titanové slitiny	20	60	950	170	10
M Precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli	10	40	1300	100	5
	12	40	1100	110	6
	16	40	800	96	8
	20	40	640	90	10



1/1

1. Vibrace mohou nastat, pokud je tuhost stroje nebo obrobku nízká. V tomto případě prosím proporcionálně snižte otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte nižší hloubku řezu.
2. Je-li hloubka řezu malá, lze zvýšit otáčky a rychlost posuvu.
3. U nerezové oceli, titanu a žáruvzdorných slitin je účinné použití chladicí kapaliny.

iMX-B4HV



45°



KULOVÁ HLAVA, 4 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ ZAKŘIVENÍ

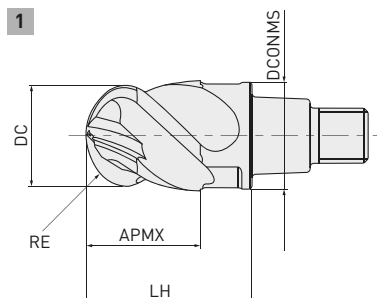


RE <	RE > 6
±0.010	±0.020



DC < 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030

1



Objednáací kód	EP7020	RE	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10B4HV10010	●	5	10	10.5	16	9.7	4	1
IMX12B4HV12012	●	6	12	12.5	19	11.7	4	
IMX16B4HV16016	●	8	16	16.5	24	15.5	4	
IMX20B4HV20021	●	10	20	21	30	19.5	4	
IMX25B4HV25026	●	12.5	25	26	37.5	24.5	4	

1/1

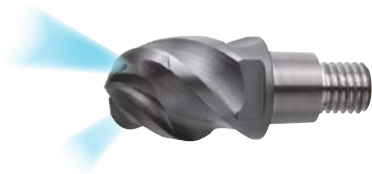


iMX-B4HV-E



KULOVÁ HLAVA, 4 BŘÍTY, NEPRAVIDELNÉ ZAKŘIVENÍ,
S CHLADICÍM KANÁLKEM

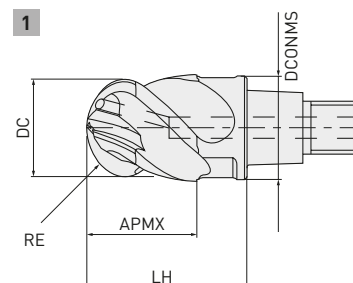
P M S N



RE < 6	RE > 6
±0.010	±0.020



DC < 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030



Objednáací kód	EP7020	RE	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10B4HV10010E	●	5	10	10.5	16	9.7	4	1
IMX12B4HV12012E	●	6	12	12.5	19	11.7	4	
IMX16B4HV16016E	●	8	16	16.5	24	15.5	4	
IMX20B4HV20021E	●	10	20	21	30	19.5	4	
IMX25B4HV25026E	●	12.5	25	26	37.5	24.5	4	

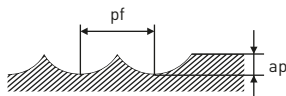
1/1

iMX-B4HV-E

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

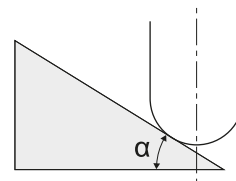
VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	DC	RE	Úhel sklonu $\alpha < 15^\circ$				Úhel sklonu $\alpha > 15^\circ$				ap	pf
			Vc	n	fz	Vf	Vc	n	fz	Vf		
P Nelegované oceli, legované oceli, nízkouhlíkové oceli	10	5	300	9600	0.106	4100	200	6400	0.07	1800	1	2.5
	12	6	300	8000	0.125	4000	200	5300	0.085	1800	1.2	3
	16	8	300	6000	0.134	3200	200	4000	0.088	1400	1.6	4
N Měď, slitiny mědi	20	10	300	4800	0.156	3000	200	3200	0.1	1300	2	5
	25	12.5	300	3800	0.16	2400	200	2500	0.1	1000	2.5	6
S Žárovzdorné slitiny	10	5	60	1900	0.055	420	40	1300	0.035	180	0.5	1
	12	6	60	1600	0.055	350	40	1100	0.035	150	0.6	1.2
	16	8	60	1200	0.062	300	40	800	0.04	130	0.8	1.6
	20	10	60	1000	0.062	250	40	640	0.04	100	1	2
	25	12.5	60	760	0.062	190	40	510	0.04	80	1.2	2.5
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli, precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli	10	5	225	7200	0.105	3000	150	4800	0.067	1300	1	2.5
	12	6	225	6000	0.125	3000	150	4000	0.08	1300	1.2	3
	16	8	225	4500	0.14	2500	150	3000	0.09	1100	1.6	4
S Titanové slitiny	20	10	225	3600	0.16	2300	150	2400	0.105	1000	2	5
	25	12.5	225	2900	0.16	1900	150	1900	0.105	800	2.5	6



1/1

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žárovzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.
4. α je úhel sklonu obráběného povrchu.



iMX-B6HV



KULOVÁ HLAVA, 6 BŘITŮ, NEPRAVIDELNÉ ZAKŘIVENÍ

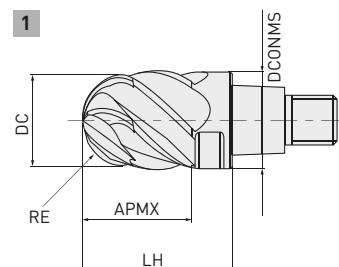
P M S



RE<6	RE>6
±0.010	±0.020



DC<12	DC>12
0	0
-0.020	-0.030



Objednáací kód	EP7020	RE	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10B6HV10010	●	5	10	10.5	16	9.7	6	1
IMX12B6HV12012	●	6	12	12.5	19	11.7	6	
IMX16B6HV16016	●	8	16	16.5	24	15.5	6	
IMX20B6HV20021	●	10	20	21	30	19.5	6	
IMX25B6HV25026	●	12.5	25	26	37.5	24.5	6	

1/1

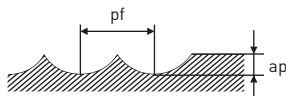


iMX-B6HV

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

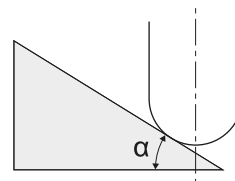
VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

Materiál	DC	RE	Úhel sklonu $\alpha < 15^\circ$				Úhel sklonu $\alpha > 15^\circ$				ap	pf
			Vc	n	fz	Vf	Vc	n	fz	Vf		
P Nelegované oceli, legované oceli, nízkouhlíkové oceli	10	5	300	9600	0.106	6100	200	6400	0.07	2700	0.5	2
	12	6	300	8000	0.125	6000	200	5300	0.085	2700	0.6	2.4
	16	8	300	6000	0.134	4800	200	4000	0.088	2100	0.8	3.2
N Měď, slitiny mědi	20	10	300	4800	0.156	4500	200	3200	0.1	1900	1	4
	25	12.5	300	3800	0.16	3600	200	2500	0.1	1500	1.2	5
S Žárovzdorné slitiny	10	5	60	1900	0.055	630	40	1300	0.035	270	0.5	1
	12	6	60	1600	0.055	520	40	1100	0.035	220	0.6	1.2
	16	8	60	1200	0.062	450	40	800	0.04	190	0.8	1.6
	20	10	60	1000	0.062	370	40	640	0.04	150	1	2
	25	12.5	60	760	0.062	300	40	510	0.04	120	1.2	2.5
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli, precipitačně vytvrzované korozivzdorné oceli	10	5	225	7200	0.105	4500	150	4800	0.067	1900	0.5	2
	12	6	225	6000	0.125	4500	150	4000	0.08	1900	0.6	2.4
	16	8	225	4500	0.14	3700	150	3000	0.09	1600	0.8	3.2
S Titanové slitiny	20	10	225	3600	0.16	3400	150	2400	0.105	1500	1	4
	25	12.5	225	2900	0.16	2800	150	1900	0.105	1200	1.2	5



1/1

1. Efektivního obrábění korozivzdorných ocelí, titanových slitin a žárovzdorných slitin lze docílit s použitím řezných kapalin rozpustných ve vodě.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají velký vliv na tlumení vibrací ve srovnání se standardními čelními stopkovými frézami. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.
4. α je úhel sklonu obráběného povrchu.



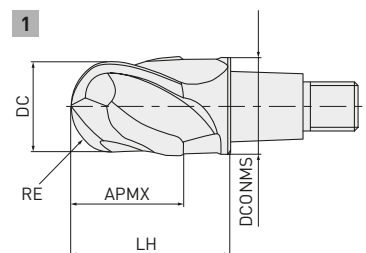
iMX-B2S / iMX-B4S



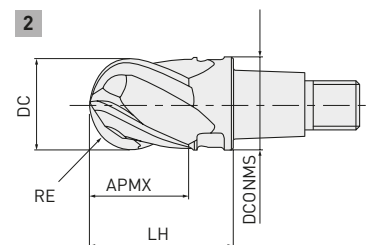
KULOVÁ HLAVA, 2 BŘÍTY / 4 BŘÍTY,
PRO KALENÉ OCELI

H

iMX-B2S



iMX-B4S



RE≥8

±0.020

Objednáací kód	EP8110	RE	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX16B2S16016	★	8	16	16	24	15.5	2	1
IMX20B2S20020	★	10	20	20	30	19.5	2	1
IMX16B4S16016	★	8	16	16	24	15.5	4	2
IMX20B4S20020	★	10	20	20	30	19.5	4	2

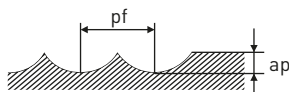
1/1

iMX-B2S / iMX-B4S

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

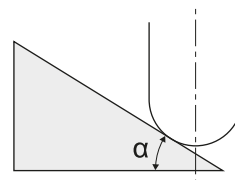
iMX-B2S

Materiál	DC	RE	Úhel sklonu $\alpha < 15^\circ$				Úhel sklonu $\alpha > 15^\circ$				ap	pf
			Vc	n	fz	Vf	Vc	n	fz	Vf		
H Kalená ocel [55–65 HRC]	16	8	300	6000	0.14	1700	150	3000	0.08	480	0.3	1.6
	20	10	300	4800	0.14	1300	150	2400	0.08	380	0.3	2



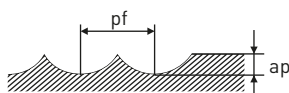
1/1

1. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
2. α je úhel sklonu obráběného povrchu.



iMX-B4S

Materiál	DC	RE	Úhel sklonu $\alpha < 15^\circ$				Úhel sklonu $\alpha > 15^\circ$				ap	pf
			Vc	n	fz	Vf	Vc	n	fz	Vf		
H Kalená ocel [55–65 HRC]	16	8	300	6000	0.07	1700	150	3000	0.06	720	0.3	1.6
	20	10	300	4800	0.07	1300	150	2400	0.06	580	0.3	2



1/1

1. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
2. α je úhel sklonu obráběného povrchu.

iMX-B3FV



45°



KULOVÁ HLAVA, PRO VYSOCE VÝKONNÉ OBRÁBĚNÍ,
3 BŘITY, NEPRAVIDELNÉ ZAKŘIVENÍ

P

H

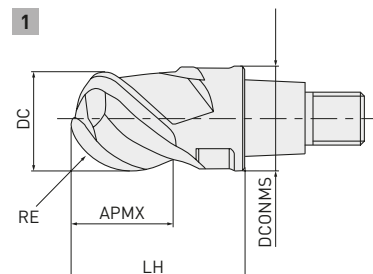


RE<6

RE>6

±0.010

±0.020



Objednáací kód	EP8120	RE	DC	APMX	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10B3FV10008	★	5	10	8	16	9.7	3	1
IMX12B3FV12009	★	6	12	9.6	19	11.7	3	
IMX16B3FV16012	★	8	16	12.8	24	15.5	3	
IMX20B3FV20016	★	10	20	16	30	19.5	3	

1/1

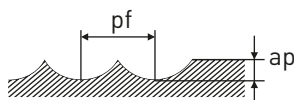


iMX-B3FV

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

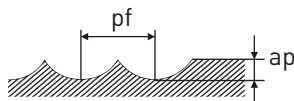
Materiál	DC	RE	Úhel sklonu $\alpha < 15^\circ$				Úhel sklonu $\alpha > 15^\circ$				ap	pf
			Vc	n	fz	Vf	Vc	n	fz	Vf		
P Kalená a popouštěná ocel, slitinová nástrojová ocel	10	5	175	5600	0.22	3700	115	3700	0.15	1700	0.7	2.6
	12	6	175	4600	0.22	3000	115	3100	0.15	1400	1	3.2
	16	8	175	3500	0.22	2300	115	2300	0.15	1000	1.1	3.8
	20	10	175	2800	0.22	1800	115	1800	0.15	810	1.2	4.8
H Kalená a popouštěná ocel, slitinová nástrojová ocel	10	5	150	4800	0.18	2600	100	3200	0.12	1200	0.5	2
	12	6	150	4000	0.18	2200	100	2700	0.12	970	0.7	2.5
	16	8	150	3000	0.18	1600	100	2000	0.12	720	0.9	3.5
	20	10	150	2400	0.18	1300	100	1600	0.12	580	1.1	4.2



1/1

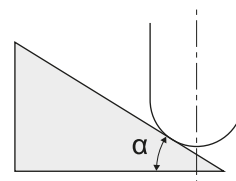
VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ (L/D = 7)

Materiál	DC	RE	Úhel sklonu $\alpha < 15^\circ$				Úhel sklonu $\alpha > 15^\circ$				ap	pf
			Vc	n	fz	Vf	Vc	n	fz	Vf		
P Kalená a popouštěná ocel, slitinová nástrojová ocel	10	5	120	3800	0.2	2300	80	2500	0.13	980	0.5	1.3
	12	6	120	3200	0.2	1900	80	2100	0.13	820	0.7	1.6
	16	8	120	2400	0.2	1400	80	1600	0.13	620	0.8	1.9
	20	10	120	1900	0.2	1100	80	1300	0.13	510	0.9	2.4
H Kalená a popouštěná ocel, slitinová nástrojová ocel	10	5	100	3200	0.13	1200	65	2100	0.085	540	0.4	1
	12	6	100	2700	0.13	1100	65	1700	0.085	430	0.6	1.3
	16	8	100	2000	0.13	780	65	1300	0.085	330	0.7	1.8
	20	10	100	1600	0.13	620	65	1000	0.085	260	0.8	2.1



1/1

1. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
2. Čelní stopkové frézy s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice mají větší vliv na tlumení vibrací než standardní čelní stopkové frézy. Při nedostatečné tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku může ale dojít k vibracím nebo nadměrnému hluku. V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte menší hloubku řezu.
3. α je úhel sklonu obráběného povrchu.



iMX-B4WH-S



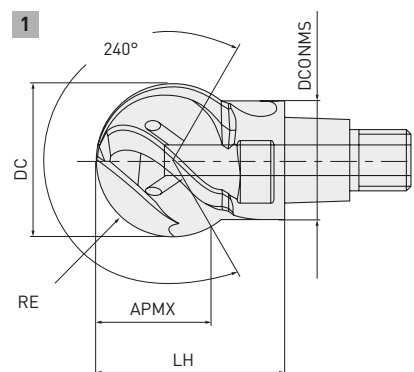
LÍZÁTKOVÁ HLAVA S OTVOREM PRO CHLADICÍ KAPALINU, 4 BŘÍTY

P M S N



RE ≥ 6

±0.015



Objednáací kód	EP7020	APMX	DC	DCONMS	RE	LH	ZEFP	Typ
IMX10B4WH12008S	●	9	12	9.7	6	16.5	4	1
IMX12B4WH16008S	●	12	16	11.7	8	20.9	4	
IMX16B4WH20008S	●	15	20	15.5	10	24.7	4	

1/1

iMX-B4WH-S

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

FRÉZOVÁNÍ VNITŘNÍCH PROFILŮ, OBRÁBĚNÍ KONKÁVNÍ PLOCHY (L/D = 3)

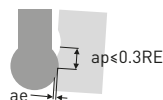
Material	DC	RE	Vc	n	ft	f	ae
P Nelegované oceli, legované oceli, nízkouhlíkové oceli	12	6	100	2700	0.090	970	0.45
	16	8	100	2000	0.100	800	0.60
N kalené a popouštěné oceli, Slitiny mědi	20	10	100	1600	0.100	640	0.75
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	12	6	80	2100	0.075	630	0.45
	16	8	80	1600	0.080	510	0.60
S Chromkobaltové slitiny, Titanové slitiny	20	10	80	1300	0.090	470	0.75
S Žáruvzdorné slitiny	12	6	30	800	0.040	130	0.36
	16	8	30	600	0.045	110	0.48
	20	10	30	480	0.050	96	0.60



1/1

FRÉZOVÁNÍ VNITŘNÍCH PROFILŮ, OBRÁBĚNÍ KONKÁVNÍ PLOCHY (L/D = 5)

Material	DC	RE	Vc	n	ft	f	ae
P Nelegované oceli, legované oceli, nízkouhlíkové oceli	12	6	70	1900	0.070	530	0.30
	16	8	70	1400	0.080	450	0.40
N kalené a popouštěné oceli, Slitiny mědi	20	10	70	1100	0.080	350	0.50
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	12	6	50	1300	0.050	260	0.30
	16	8	50	990	0.060	240	0.40
S Chromkobaltové slitiny, Titanové slitiny	20	10	50	800	0.070	220	0.50
S Žáruvzdorné slitiny	12	6	20	530	0.030	64	0.24
	16	8	20	400	0.040	64	0.32
	20	10	20	320	0.040	51	0.40



1/1

iMX-B4WH-S

FRÉZOVÁNÍ VNITŘNÍCH PROFILŮ, OBRÁBĚNÍ KONKÁVNÍ PLOCHY (L/D = 7)

Material	DC	RE	Vc	n	ft	f	ae
P Nelegované oceli, legované oceli, nízkouhlíkové oceli	12	6	50	1300	0.030	160	0.15
	16	8	50	990	0.035	140	0.20
N kalené a popouštěné oceli, Slitiny mědi	20	10	50	800	0.040	130	0.25
M Austenitické a feritické korozivzdorné oceli	12	6	30	800	0.025	80	0.15
	16	8	30	600	0.030	72	0.20
S Chromkobaltové slitiny, Titanové slitiny	20	10	30	480	0.035	67	0.25



1/1

1. Vibrace mohou nastat, pokud je tuhost materiálu stroje nebo obrobku nízká. V tomto případě prosím proporcionálně snižte otáčky a rychlost posuvu nebo nastavte nižší hloubku řezu.
2. Je-li hloubka řezu menší, lze zvýšit otáčky a rychlost posuvu.
3. V případě $L/D > 5$ se doporučuje použít držák s kuželovým hrdlem.
4. U nerezových ocelí, titanu a slitin odolných vůči teple je účinné použití chladicí kapaliny.

iMX-CH3L



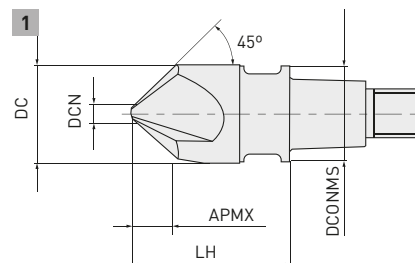
HLAVA PRO SRÁŽENÍ HRAN, 3 BŘITY

P M S H



DCN = 1.5

±0.020



Objednáací kód	EP7020	DC	APMX	DCN	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX10CH3L100A45	●	10	4.2	1.5	16.0	9.7	3	1
IMX12CH3L120A45	●	12	5.2	1.5	19.0	11.7	3	
IMX16CH3L160A45	●	16	7.2	1.5	24.0	15.5	3	
IMX20CH3L200A45	●	20	9.2	1.5	30.0	19.5	3	

1/1

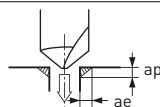


iMX-CH3L

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

SRÁŽENÍ HRAN V OTVORU

Materiál	DC	ZEFP	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	10	3	40	1300	0.04	160	1.8	1.8
	12	3	40	1100	0.04	130	2.2	2.2
	16	3	40	800	0.04	96	2.4	2.4
	20	3	40	640	0.04	77	2.6	2.6
	10	3	40	1300	0.03	120	1.8	1.8
	12	3	40	1100	0.03	99	2.2	2.2
	16	3	40	800	0.03	72	2.4	2.4
	20	3	40	640	0.03	58	2.6	2.6
M	10	3	30	950	0.03	86	1.8	1.8
	12	3	30	800	0.03	72	2.2	2.2
	16	3	30	600	0.03	54	2.4	2.4
	20	3	30	480	0.03	43	2.6	2.6
S	10	3	30	950	0.04	110	1.8	1.8
	12	3	30	800	0.04	96	2.2	2.2
	16	3	30	600	0.04	72	2.4	2.4
	20	3	30	480	0.04	58	2.6	2.6
H	10	3	30	950	0.02	57	1.8	1.8
	12	3	30	800	0.02	48	2.2	2.2
	16	3	30	600	0.02	36	2.4	2.4
	20	3	30	480	0.02	29	2.6	2.6



1/1

1. Doporučuje se použití řezné kapaliny rozpustné ve vodě.
2. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo obrobku může dojít k vibracím.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu.

iMX-CH6V



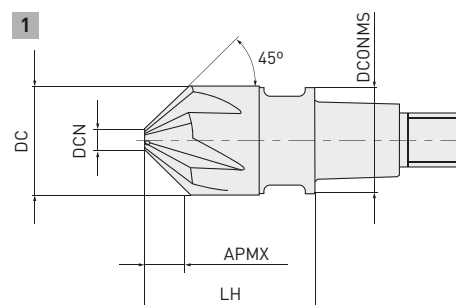
HLAVA PRO SRÁŽENÍ HRAN, 6 BŘITŮ

P M S H



DCN = 3.0

±0.020



Objednáací kód	EP7020	DC	APMX	DCN	LH	DCONMS	ZEFP	Typ
IMX12CH6V120A45	●	12	4.5	3.0	19.0	11.7	6	1
IMX16CH6V160A45	●	16	6.5	3.0	24.0	15.5	6	
IMX20CH6V200A45	●	20	8.5	3.0	30.0	19.5	6	

1/1

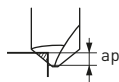


iMX-CH6V

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

SRÁŽENÍ HRAN PO OBVODU

	Materiál	DC	ZEFP	Vc	n	fz	Vf	ap	ae
P	Nelegované oceli, legované oceli, šedé litiny	12	6	100	2700	0.05	810	2.4	2.4
		16	6	100	2000	0.05	600	2.7	2.7
		20	6	100	1600	0.05	480	3.2	3.2
	Legované nástrojové oceli, kalené a popouštěné oceli	12	6	70	1900	0.05	510	2.4	2.4
		16	6	70	1400	0.05	380	2.7	2.7
		20	6	70	1100	0.05	300	3.2	3.2
M	Austenitické korozivzdorné oceli, legované oceli	12	6	60	1600	0.04	380	2.4	2.4
		16	6	60	1200	0.04	290	2.7	2.7
		20	6	60	950	0.04	230	3.2	3.2
S	Žáruvzdorné slitiny	12	6	50	1300	0.03	230	2.4	2.4
		16	6	50	990	0.03	180	2.7	2.7
		20	6	50	800	0.03	140	3.2	3.2
H	Kalené a popouštěné oceli (45–55 HRC)	12	6	30	800	0.04	190	2.4	2.4
		16	6	30	600	0.04	140	2.7	2.7
		20	6	30	480	0.04	120	3.2	3.2



1/1

1. Doporučuje se použití řezné kapaliny rozpustné ve vodě.
2. Při nízké tuhosti obráběcího stroje nebo obrobku může dojít k vibracím.
V takovém případě snižte úměrně otáčky a rychlost posuvu.

iMX

KARBIDOVÝ DRŽÁK

PODBROUŠENÝ



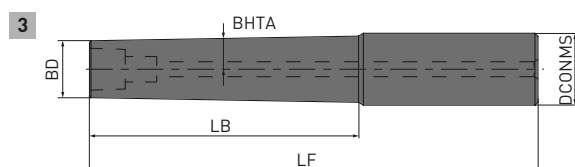
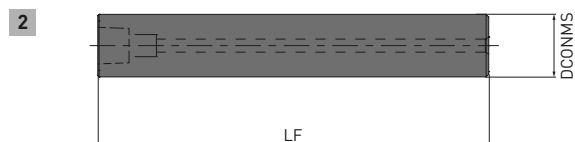
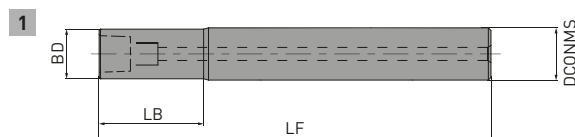
PŘÍMÝ



TYP S KUŽELOVÝM KRČKEM



DCONMS=10	12<DCONMS<16	20<DCONMS<25
0	0	0
- 0.009	- 0.011	- 0.013

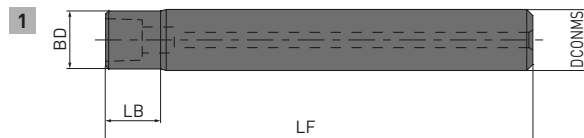


Objednáací kód	Sklad	BHTA1	LB	BD	LF	DCONMS	Typ
IMX10-U10N014L070C	●	—	14	9.7	70	10	1
IMX10-S10L090C	●	—	—	—	90	10	2
IMX10-U10N034L090C	●	—	34	9.7	90	10	1
IMX10-S10L110C	●	—	—	—	110	10	2
IMX10-U10N054L110C	●	—	54	9.7	110	10	1
IMX10-A12N054L110C	●	1	54	9.7	110	12	3
IMX12-U12N017L080C	●	—	17	11.7	80	12	1
IMX12-S12L100C	●	—	—	—	100	12	2
IMX12-U12N041L100C	●	—	41	11.7	100	12	1
IMX12-S12L130C	●	—	—	—	130	12	2
IMX12-U12N065L130C	●	—	65	11.7	130	12	1
IMX12-A16N065L130C	●	1	65	11.7	130	16	3
IMX16-U16N024L080C	●	—	24	15.5	80	16	1
IMX16-S16L110C	●	—	—	—	110	16	2
IMX16-U16N056L110C	●	—	56	15.5	110	16	1
IMX16-S16L150C	●	—	—	—	150	16	2
IMX16-U16N088L150C	●	—	88	15.5	150	16	1
IMX16-A20N088L150C	●	1	88	15.5	150	20	3
IMX20-U20N030L090C	●	—	30	19.5	90	20	1
IMX20-S20L130C	●	—	—	—	130	20	2
IMX20-U20N070L130C	●	—	70	19.5	130	20	1
IMX20-S20L180C	●	—	—	—	180	20	2
IMX20-U20N110L180C	●	—	110	19.5	180	20	1
IMX20-A25N110L180C	●	1	110	19.5	180	25	3
IMX25-U25N037L110C	●	—	37.5	24.5	110	25	1
IMX25-S25L160C	●	—	—	—	160	25	2
IMX25-U25N087L160C	●	—	87.5	24.5	160	25	1
IMX25-S25L210C	●	—	—	—	210	25	2

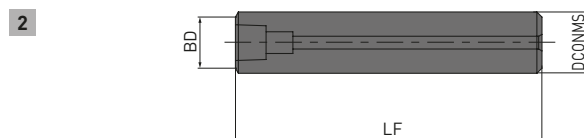
iMX

OCELOVÝ DRŽÁK

PODBROUŠENÝ



PŘÍMÝ



DCONMS=10	12<DCONMS<16	20<DCONMS<25	DCONMS=32
0	0	0	0
- 0.009	- 0.011	- 0.013	- 0.160

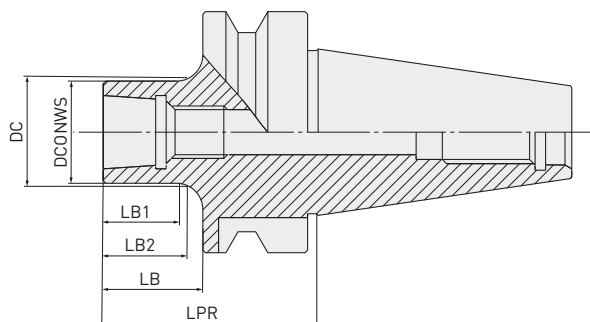
Objednací kód	Sklad	LB	BD	LF	DCON	Typ
IMX10-U10N009L070S	●	9	9.7	70	10	1
IMX10-G12L060S	●	—	—	60	12	2
IMX12-U12N011L080S	●	11	11.7	80	12	1
IMX12-G16L070S	●	—	—	70	16	2
IMX16-U16N016L080S	●	16	15.5	80	16	1
IMX16-G20L070S	●	—	—	70	20	2
IMX20-U20N020L090S	●	20	19.5	90	20	1
IMX20-G25L080S	●	—	—	80	25	2
IMX25-U25N025L110S	●	25	24.5	110	25	1
IMX25-G32L100S	●	—	—	100	32	2

1/1

iMX

MONOBLOKOVÝ TYP OCELOVÉHO DRŽÁKU BT30

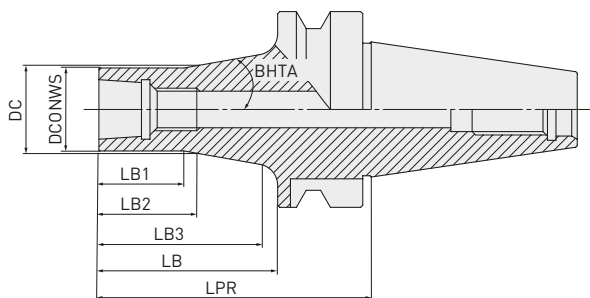
PŘÍMÝ TYP



Objednací kód	Sklad	DC	DCONWS	LPR	LB	LB1	LB2	WT	Vhodná hlava
IMX16-S16GL38-BT30	●	16	15.5	38	16	11	12.5	0.39	IMX16
IMX16-S28GL50-BT30	●	16	15.5	50	28	23	24.5	0.41	IMX16
IMX20-S19GL41-BT30	●	20	19.5	41	19	14	15.5	0.41	IMX20
IMX20-S33GL55-BT30	●	20	19.5	55	33	28	29.5	0.42	IMX20
IMX25-S25GL47-BT30	●	25	24.5	47	25	20	21.5	0.45	IMX25
IMX25-S43GL65-BT30	●	25	24.5	65	43	38	39.5	0.50	IMX25

1/1

TYP SE ZÚŽENÝM HRDLEM



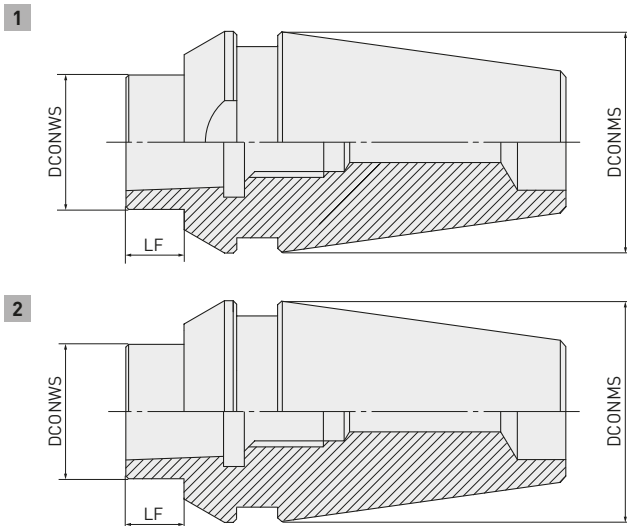
Objednací kód	Sklad	DC	DCONWS	LPR	LB	LB1	LB2	LB3	BHTA1	WT	Vhodná hlava
IMX16-A33GL55-BT30	●	16	15.5	55	33	16	16.7	29.2	15°	0.43	IMX16
IMX20-A42GL64-BT30	●	20	19.5	64	42	20	21.4	37.8	10°	0.48	IMX20
IMX25-A53GL75-BT30	●	25	24.5	75	53	25	26.7	48.7	8°	0.57	IMX25

1/1

- Velikost upnutí držáku a hlavy by měla být stejná.
- Použijte speciální klíč, který odpovídá velikosti upevnění. Tento díl se prodává samostatně.
- Doporučuje se pro použití s obráběcími centry vybavenými vřetenovými motory s vysokým výkonem.
- Hloubka řezu by měla být 50 – 60 % doporučených podmínek pro každou hlavu.
- Spojovací část s obráběcím nástrojem není oboustranná stopka.

iMX

KLEŠTINA ER



Objednací kód	Sklad	DCONWS	DCONMS	LF	Velikost kleštiny	Vhodná hlava	Typ
IMX10-S04-ER16	★	9.7	16	4	ER16	IMX10:	1
IMX10-S04-ER20	★	9.7	20	4	ER20	IMX10:	2
IMX10-S04-ER25	★	9.7	25	4	ER25	IMX10:	2
IMX10-S04-ER32	★	9.7	32	4	ER32	IMX10:	2
IMX12-S05-ER16	★	11.7	16	5	ER16	IMX12:	1
IMX12-S05-ER20	★	11.7	20	5	ER20	IMX12:	2
IMX12-S05-ER25	★	11.7	25	5	ER25	IMX12:	2
IMX12-S05-ER32	★	11.7	32	5	ER32	IMX12:	2
IMX16-S08-ER25	★	15.5	25	8	ER25	IMX16:	2
IMX16-S08-ER32	★	15.5	32	8	ER32	IMX16:	2
IMX20-S10-ER32	★	19.5	32	10	ER32	IMX20:	2
IMX25-S12-ER32	★	24.5	32	12.5	ER32	IMX25:	2

1/1

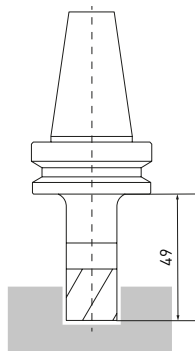
1. Velikost upnutí držáku a hlavy by měla být stejná.
2. Použijte speciální klíč, který odpovídá velikosti upevnění. Tento díl se prodává samostatně.
3. Hloubka řezu by měla být 50 – 60 % doporučených podmínek pro každou hlavu.

iMX

VERTIKÁLNÍ OBRÁBĚCÍ CENTRUM: BROTHER INDUSTRIES, LTD. S700XD1

Dosahováno vysoké účinnosti obrábění s rychlostí úběru kovu 600 cm³/min.

Materiál	Hliníkové slitiny
Nástroj	IMX20S3A20016 ET2020 Čtvercový, 3 břity
Hlava	IMX20-S19GL41-BT30
n (min ⁻¹)	5971
Vc (m/min)	375
Vf (mm/min)	2389
ap (mm)	13
Rychlost úběru kovů (cm ³ /min)	621
Způsob obrábění	Chlazení emulzí



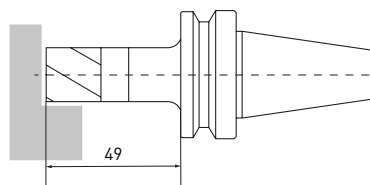
Rychlost vřetena max. 10000 min⁻¹, motor vřetena 26.2 kW, točivý moment 92 Nm

HORIZONTÁLNÍ OBRÁBĚCÍ CENTRUM: ENSHU, LTD. SH350

Objem odstraněného kovu byl šestkrát vyšší než za standardních doporučených podmínek.

Materiál	ČSN 12 051
Nástroj	IMX20R4F20021 EP7020 Hrubování, 4 břity
Hlava	IMX20-S19GL41-BT30
n (min ⁻¹)	3997 [2400]
Vc (m/min)	251 [150]
Vf (mm/min)	1599 [480]
ap (mm)	12
ae (mm)	20
Rychlost úběru kovů (cm ³ /min)	384
Způsob obrábění	Sousledné frézování. Proud vzduchu

[] Doporučené řezné podmínky



Rychlost vřetena max. 12000 min⁻¹, motor vřetena 31 kW, točivý moment 31.04 Nm

iMX

KARBIDOVÝ DRŽÁK – NÁHRADNÍ DÍLY

Kód nástrojového držáku	Vhodná hlava		
		Klíč	Mazivo proti zadírání
IMX10-U10N014L070C	IMX10 	IMX10-WR	MK1KS
IMX10-S10L090C			
IMX10-U10N034L090C			
IMX10-S10L110C			
IMX10-U10N054L110C			
IMX10-A12N054L110C			
IMX12-U12N017L080C	IMX12 	IMX12-WR	
IMX12-S12L100C			
IMX12-U12N041L100C			
IMX12-S12L130C			
IMX12-U12N065L130C			
IMX12-A16N065L130C			
IMX16-U16N024L080C	IMX16 	IMX16-WR	
IMX16-S16L110C			
IMX16-U16N056L110C			
IMX16-S16L150C			
IMX16-U16N088L150C			
IMX16-A20N088L150C			
IMX20-U20N030L090C	IMX20 	IMX20-WR	
IMX20-S20L130C			
IMX20-U20N070L130C			
IMX20-S20L180C			
IMX20-U20N110L180C			
IMX20-A25N110L180C			
IMX25-U25N037L110C	IMX25 	IMX25-WR	
IMX25-S25L160C			
IMX25-U25N087L160C			
IMX25-S25L210C			

DÍLY SE PRODÁVAJÍ SAMOSTATNĚ

Kód nástrojového držáku	
	Klíč
IMX10	IMX10-WR
IMX12	IMX12-WR
IMX16	IMX16-WR
IMX20	IMX20-WR
IMX25	IMX25-WR

iMX

OCELOVÝ DRŽÁK – NÁHRADNÍ DÍLY

Kód nástrojového držáku	Vhodná hlava		
		Klíč	Mazivo proti zadírání
IMX10-U10N009L070S	IMX10 	IMX10-WR	MK1KS
IMX10-G12L060S			
IMX12-U12N011L080S	IMX12 	IMX12-WR	
IMX12-G16L070S			
IMX12-G16L070S	IMX16 	IMX16-WR	
IMX16-U16N016L080S			
IMX20-U20N020L090S	IMX20 	IMX20-WR	
IMX20-G25L080S			
IMX25-U25N025L110S	IMX25 	IMX25-WR	
IMX25-G32L100S			

iMX

ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY S VYMĚNITELNOU HLAVOU



Přesnost při výměně hlavy (axiální) ± 0.02

Jednotlivý karbidový držák / ocelový držák

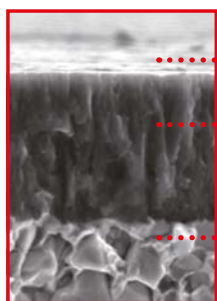
CHARAKTERISTIKY

Řada iMX představuje revoluční systém čelních stopkových fréz, který kombinuje výhody monolitních karbidových a vyměnitelných čelních stopkových fréz a nabízí vysokou účinnost, přesnost a tuhost.

Bezpečnost a tuhost se blíží monolitním karbidovým čelním stopkovým frézám, protože upínací povrchy jsou celokarbidové.

Díky vyměnitelným hlavám je možné použít jeden nástroj pro celou řadu aplikací.

VYSOCE VŠESTRANNÉ NÁSTROJOVÉ MATERIÁLY



Hlazený povrch „ZERO- μ “

Nově vyvinutý povlak skupiny (Al, Cr)N

Velmi jemné částice, velmi tvrdý základní materiál

ET2020 (Nepovlakovaný)

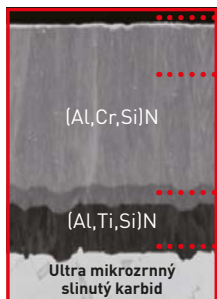
Vhodný pro frézování hliníku.

EP7020

Vhodné pro těžkoobrobitelné materiály.

EP6120

Pro frézování oceli s vysokým posuvem.



Vysoká mazivost

Vysoká oxidační teplota

(Al, Cr, Si)N

Lepší odolnost proti opotřebení

(Al, Ti, Si)N

Vysoká přilnavost

Ultra mikrovrznný
slnutý karbid

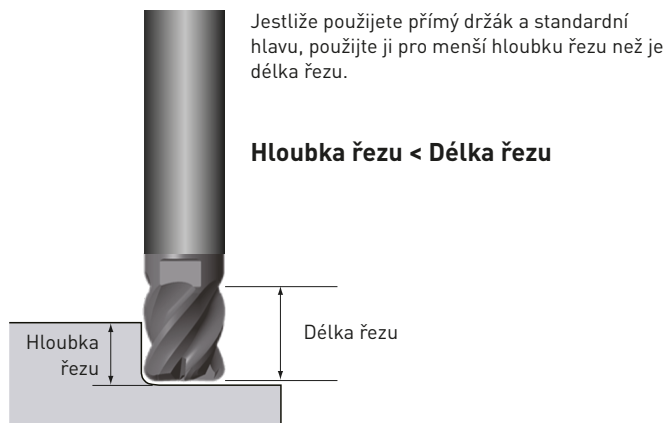
EP8110 / EP8120

Kombinace povlaku (Al, Cr, Si)N (nově vyvinutého), s vysokou oxidační teplotou a vysokou mazivostí, s povlakem (Al, Ti, Si)N, který má lepší odolnost proti opotřebení a vysokou přilnavost, umožňuje obrábět kalenou ocel s ještě větší silou.

VÝBĚR DRŽÁKŮ iMX

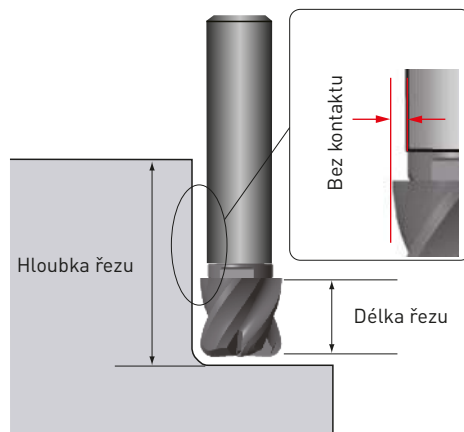
Když použijete přímý držák a standardní hlavu, dojde v případě, že je hloubka řezu větší než délka hlavy, ke kolizi. Když použijete přímý držák a kompenzovanou hlavu, je možné dosáhnout větších hloubek řezu, protože průměr hlavy je větší než držák.

PŘÍMÝ DRŽÁK + STANDARDNÍ HLAVA



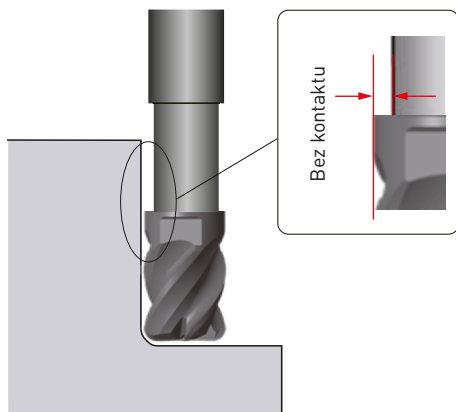
Když je hloubka řezu < délka řezu, doporučujeme menší vyložení než 3D.

PŘÍMÝ DRŽÁK + KOMPENZOVANÁ HLAVA

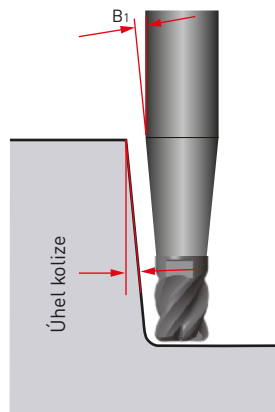


Podbroušený typ s odlehčeným krčkem je vhodný pro obrábění kolmých stěn. Velký průměr držáku kuželového krčku poskytuje stabilitu při velkém vyložení. K dispozici jsou také typy podbroušené a s kuželovým krčkem. (Průměr D5 uvádí minimální průměr jednotlivých typů.)

PODBROUŠENÝ + STANDARDNÍ HLAVA

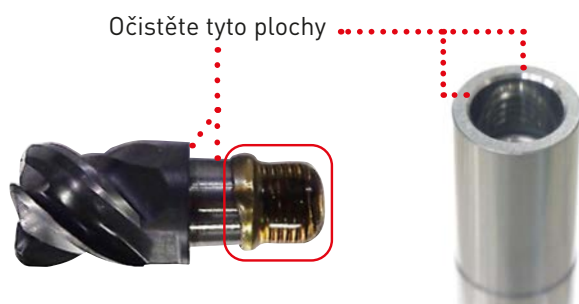


KUŽELOVÝ KRČEK + STANDARDNÍ HLAVA



JAK NAINSTALOVAT HLAVU

- 1** Pomocí čistého hadříku otřete z kuželových a čelních ploch hlavy a držáku olej a prach.



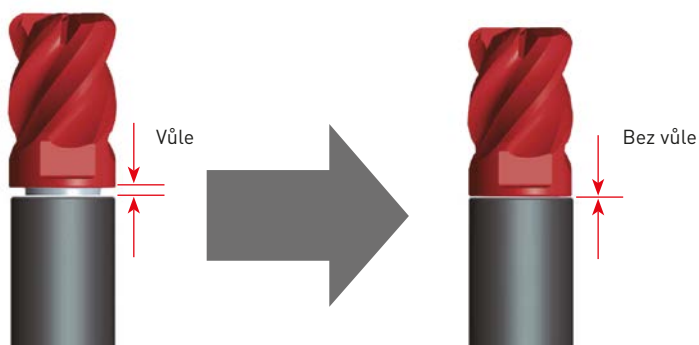
- 2** Naneste malé množství maziva proti zadírání pouze na závit.



- 3** Nepoužijte nadměrné množství maziva proti zadírání, mohlo by to mít negativní vliv na upnutí.

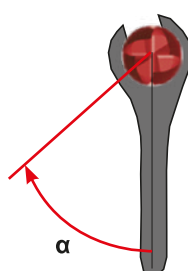


- 4** Pevně zajistěte hlavu a držák pomocí přiloženého klíče.



- 5** Utahovací úhly a doporučený moment jsou uvedeny v tabulce.

Velikost upínání	Referenční utahovací úhel α	Doporučený upínací moment (Nm)
Ø 10	50°	10
Ø 12	50°	15
Ø 16	50°	30
Ø 20	40°	50
Ø 25	35°	75

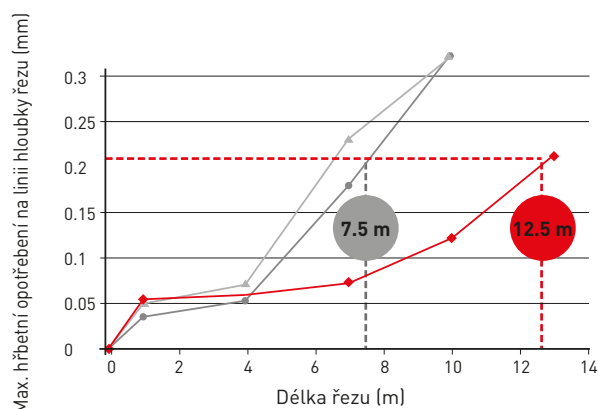


1. Používejte pracovní rukavice a další nezbytné ochranné pomůcky, abyste předešli možnosti úrazu.
2. Použijte výhradně dodaný klíč. (Standardní klíče mohou být příliš silné.)

POROVNÁNÍ ŽIVOTNOSTI NÁSTROJŮ PŘI OBRÁBĚNÍ PLOCHÝCH POVRCHŮ INCONEL 718

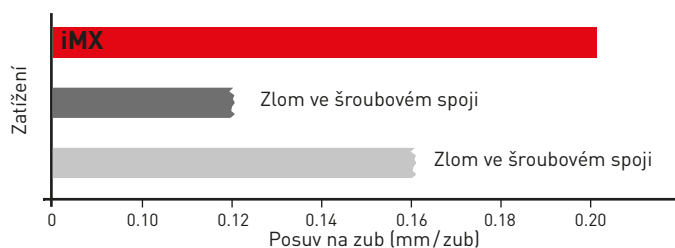
EP7020 je nový nástrojový materiál, který prodlužuje životnost nástrojů při obrábění těžkoobrobitelných materiálů.

Materiál	Inconel®718 (43HRC)
Nástroj	IMX12-U12N041L100C
Hlava	IMX12B4HV12012
n (min ⁻¹)	1.700
Vc (m/min)	28
Vf (mm/min)	350
fz (mm/zub)	0.05
ap (mm)	0.6
ae (mm)	1.2
Vyložení (mm)	65
Způsob obrábění	Sousledné frézování
Řezná kapalina	Mokrý obrábění s vnějším přívodem řezné kapaliny (emulze)
Obráběcí stroj	Vertikální obráběcí centrum (BT40)



SROVNÁNÍ PEVNOSTI PŘI FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK V TITANU

Spolehlivost šroubového uchycení je významně vyšší než u konkurenčních produktů, které disponují jen ocelovým uchycením. Poradí si také i s vysokým řezným zatížením.

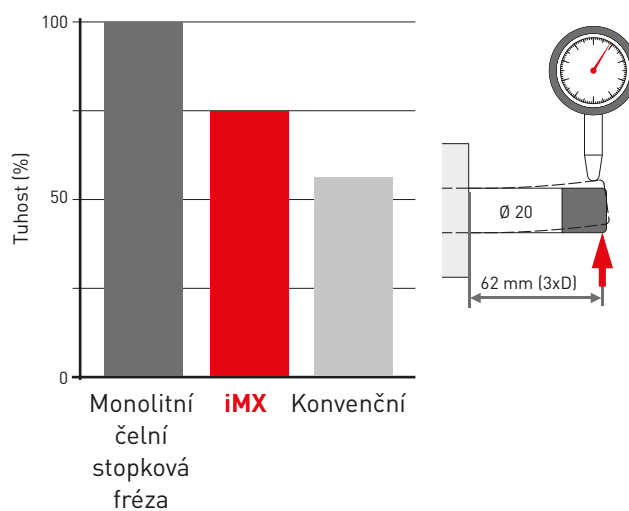


Materiál	Ti-6Al-4V (32HRC)
Nástroj	IMX20-U20N030L090C
Hlava	IMX20C4HV200R10021
n (min ⁻¹)	1.100
Vc (m/min)	69
Vf (mm/min)	880
fz (mm/zub)	0.20
ap (mm)	10
ae (mm)	20
Vyložení (mm)	72
Způsob obrábění	Sousledné frézování
Řezná kapalina	Mokrý obrábění s vnějším přívodem řezné kapaliny (emulze)
Obráběcí stroj	Vertikální obráběcí centrum (BT50)

■ Mitsubishi Materials ■ A ■ B : Konvenční

TUHOST

Dvojitá kontaktní plocha karbidové hlavy a karbidového držáku zajišťuje nárůst tuhosti o více než 30 %.



iMX

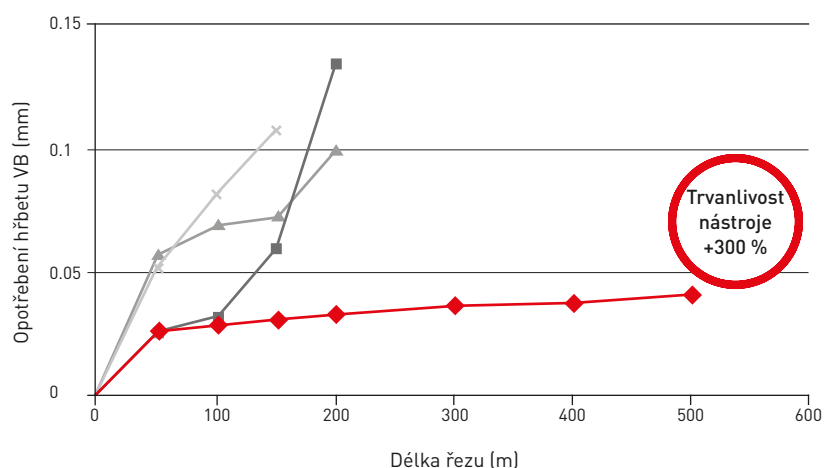
OCELOVÝ DRŽÁK

Cenově dostupné ocelové držáky umožňují pracovat při krátkém vyložení s malou hloubku řezu.



ŘEZNÝ VÝKON

Životnost nástroje je nejméně 3krát delší v porovnání s běžnými ocelovými stopkami.

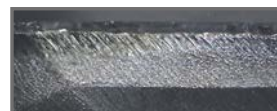


STAV BŘITU

iMX S4HV
(Délka řezu
150 m)



Konvenční A
(Délka řezu
100 m)



Konvenční B
(Délka řezu
100 m)



Konvenční C
(Délka řezu
100 m)



Materiál	1.1219 (C56E2)
Nástroj	IMX10-U10N014L070S
Hlava	IMX10C4HV100R10010
n (min ⁻¹)	5.100
Vc (m/min)	160
Vf (mm/min)	1.530
fz (mm/zub)	0.075
ap (mm)	5
ae (mm)	0.5
Vyložení (mm)	30
Způsob obrábění	Sousledné frézování
Řezná kapalina	Emulze externí
Obráběcí stroj	BT50 M/C

■ Mitsubishi Materials ■ A ■ B ■ C : Konvenční

iMX-C4FD-C

CHARAKTERISTIKY

Duplexní
poloměr zaoblení špiček



Konvenční poloměr
zaoblení



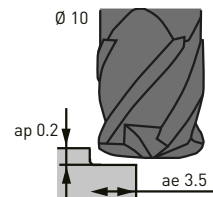
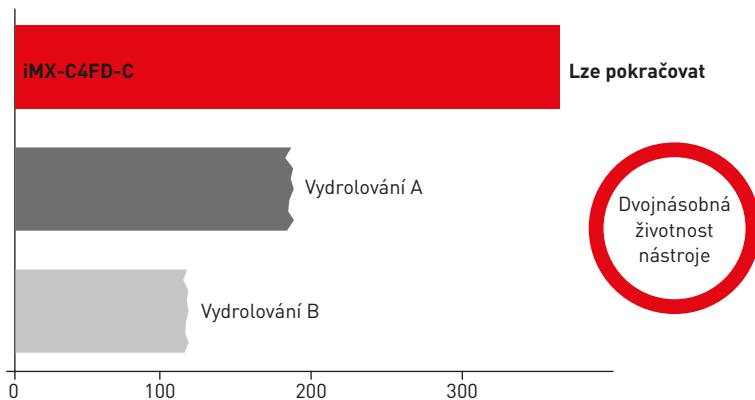
Kombinace tenkých třísek a dlouhého břitu zajišťuje vysoký výkon a dlouhou životnost nástroje.

ŘEZNÝ VÝKON

Doporučené řezné podmínky se mohou lišit podle stability náčiní.

Srovnání životnosti nástrojů při obrábění chromkobaltové slitiny (Ø 10).

Životnost nástroje (chromkobaltová slitina).



Materiál	Chromkobaltová slitina
Nástroj	Ø 10
n (min ⁻¹)	3.185
Vc (m/min)	100
Vf (mm/min)	1.911
fz (mm/zub)	0.15
ap (mm)	0.2
ae (mm)	3.5
Vyložení (mm)	45
Řezná kapalina	Rozpustná
Způsob obrábění	Sousledné frézování
Obráběcí stroj	Vertikální (BT40)



iMX-C4FD-C
(Délka řezu 320 m)



Konvenční A
(Délka řezu 160 m)

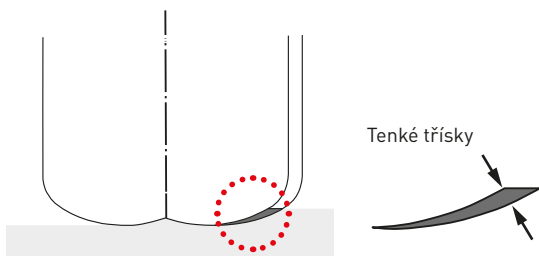


Konvenční B
(Délka řezu 96 m)

■ Mitsubishi Materials ■ A ■ B : Konvenční

iMX-C4FD-C

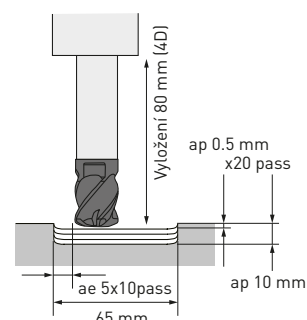
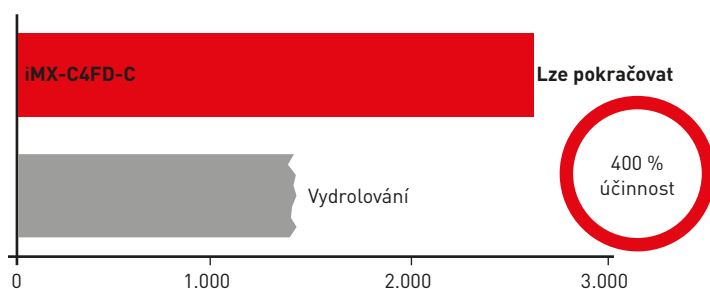
CHARAKTERISTIKY



Omezený řezný odpor v radiálním směru potlačuje vibrace nástroje a zmenšuje průhyb.

SROVNÁNÍ ÚČINNOSTI S SKD61 (Ø 20)

Srovnání účinnosti obrábění SKD61



Materiál	ČSN 19 554
Nástroj	Ø 20
n (min ⁻¹)	1.600
Vc (m/min)	100
Vf (mm/min)	640 – 2.560
fz (mm/zub)	0.10 – 0.40
ap (mm)	0.3
ae (mm)	5
Vyložení (mm)	80
Řezná kapalina	Proud vzduchu
Způsob obrábění	Drážkování a sousledné frézování
Obráběcí stroj	Vertikální (BT50)



Bez třísky
iMX-C4FD-C
(Vf 2.560 mm/min)

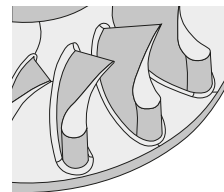


Mikrotřísky
Konvenční
(Vf 1.280 mm/min)

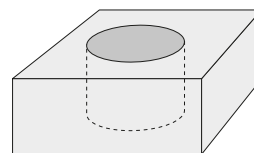
PŘÍKLADY APLIKACÍ

Uvedené příklady jsou skutečné aplikace a mohou se lišit od doporučených řezných podmínek.

Hlava	IMX12-U12N041L100C
Držák	IMX12B6HV12012
Obrobek	DIN Cf53
Komponent	Rotor pro převodník točivého momentu
Zamýšlený proces	Dokončovací obrábění povrchu lopatek
Vc (mm/min)	200
fz (mm/zub)	0.08
ae (mm)	Přibližně 1.4
ap (mm)	Přibližně 1.0
Délka vyložení (mm)	70
Způsob obrábění	Trochoidální frézování
Obráběcí stroj	Obráběcí centrum s 5 osami (HSK A63)
Výsledek	Nástroj snížil obráběcí čas o 30 % a také vytvořil kvalitní konečný povrch.



Hlava	IMX20-U20N070L130C
Držák	IMX20C4HV200R10021
Obrobek	DIN S235
Komponent	Zápustková ocel
Zamýšlený proces	Dokončovací obrábění díry
Vc (mm/min)	100
fz (mm/zub)	0.05
ae (mm)	1
ap (mm)	3
Délka vyložení (mm)	105
Způsob obrábění	Šroubovitě zahlubování
Obráběcí stroj	Obráběcí centrum
Výsledek	Břity s nepravidelným úhlem stoupání šroubovice spolu s monolitním karbidovým držákem poskytly lepší výsledky než konkurenční nástroje.



PŘÍKLADY APLIKACÍ

Hlava	IMX16-U16N024L080C
Držák	IMX16C10HV160R10016
Obrobek	Titanová slitina (Ti-6Al4V)
Komponent	Zkušební obrobek
Zamýšlený proces	Válcové frézování (sousedné frézování)
Vc (mm/min)	151
fz (mm/zub)	0.08
ae (mm)	0.5
ap (mm)	16
Délka vyložení (mm)	52
Řezná kapalina	Mokrý obrábění s vnějším přívodem řezné kapaliny (emulze)
Obráběcí stroj	Obráběcí centrum
Výsledek	Obrábění se obešlo bez vibrací, i když poloměry obrobku a nástroje byly stejné.



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 AlCrS 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.



Utvařeč

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.
Al. Armii Krajowej 61 . 50-541 Wrocław
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:

┌

┐

└

┘