
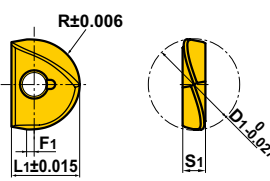


Vysoce přesná kulová čelní stopková fréza s vyměnitelnými destičkami

# SRF

## Lepší výkon pro přesné polodokončování a dokončování lisovaných a litých materiálů.

### DESTIČKY

Tvar	Objednací kód	Povlakované			Rozměry (mm)					Geometrie
		NEW EP6120	VP15TF	MP8010	D1	R	L1	F1	S1	
	<b>SRFT10</b>	●	●	●	10	5	8.5	0.5	2.6	
	12	●	●	●	12	6	10	0.5	3	
	16	●	●	●	16	8	12	1	4	
	20	●	●	●	20	10	15	1	5	
	25	●	●	●	25	12.5	18.5	1	6	
	30	●	●	●	30	15	22.5	1	7	
	32	●	●	●	32	16	23.5	1	7	

\* Dodávány 2 destičky v krabičce.

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

	Obráběný materiál	Tvrдость	Nástrojový materiál	Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv na zub fz (mm/zub)	Hloubka řezu ap (mm)
<b>P</b>	Nelegovaná ocel Legovaná ocel	180–280HB	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D <sub>1</sub>
	Kalené oceli	≤45HRC	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D <sub>1</sub>
	Legované nástrojové oceli	180–380HB	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D <sub>1</sub>
<b>K</b>	Šedé litiny	Pevnost v tahu ≤350MPa	<b>MP8010</b>	250 (180–450)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D <sub>1</sub>
	Tvárná litina	Pevnost v tahu ≤800MPa	<b>MP8010</b>	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D <sub>1</sub>
<b>H</b>	Kalená ocel	45–55HRC	<b>MP8010</b>	100 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D <sub>1</sub>
	Kalená ocel	55–65HRC	<b>MP8010</b>	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.01D <sub>1</sub>

(Poznámka 1) V tabulce jsou uvedeny průměrné hodnoty podmínek pro aktuální řezné rychlosti. Tyto hodnoty se mírně mění podle stavu obráběcího stroje a způsobu upnutí obrobku. Přizpůsobte uvedené hodnoty konkrétním podmínkám obrábění.

(Poznámka 2) Pro čelní frézy se stopkou ze slinutého karbidu můžete nastavit řezné podmínky o 20% vyšší.

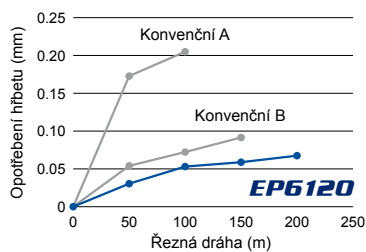
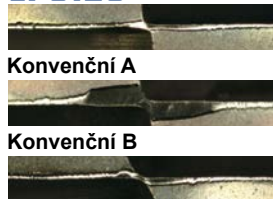
(Poznámka 3) Při obrábění kalené oceli s MP8010 dodržujte následující pokyny.

- Maximálně zkratěte vyložení.
- Použijte stopku ze slinutého karbidu.
- Nastavení hloubky řezu je důležité, aby se zabránilo lomu.

**EP6120 poskytuje dlouhou životnost nástroje a vynikající odolnost proti opotřebení.**

### Ocel

#### EP6120

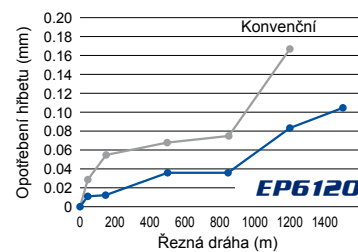
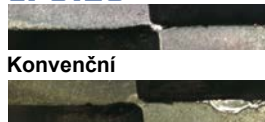


<Řezné podmínky>

Obráběný materiál : Ck45 Rychlost posuvu stolu : 2200 mm/min  
 Destička : SRFT20 Posuv na zub : 0.2 mm  
 Vyložení : 70 mm Axiální hloubka řezu : 1 mm  
 Otáčky : 5 500 min<sup>-1</sup> Rozteč jednotlivých záběrů : 0.5mm  
 Řezná rychlost : 150 m/min Sousedné frézování, proud vzduchu

### Kalená ocel

#### EP6120



<Řezné podmínky>

Obráběný materiál : 1,2379 Rychlost posuvu stolu : 1460mm/min  
 Destička : SRFT20 Posuv na zub : 0.2mm  
 Vyložení : 70 mm Axiální hloubka řezu : 1mm  
 Otáčky : 3 650 min<sup>-1</sup> Rozteč jednotlivých záběrů : 0.5mm  
 Řezná rychlost : 100 m/min Sousedné frézování, proud vzduchu



[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com)

#### MMC HARTMETALL GmbH

Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany  
 Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966  
 e-mail admin@mmchg.de

#### MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.

Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain  
 Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786  
 e-mail mme@mmevalencia.com

#### MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.

UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia  
 Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73  
 e-mail info@mmc-carbide.ru

#### MMC HARDMETAL U.K. LTD.

Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.  
 Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314  
 e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

#### MMC ITALIA S.r.l.

V.le Delle Industrie 2, 20020 Arese (Milano), Italy  
 Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93  
 e-mail info@mmc-italia.it

#### MMC METAL FRANCE S.a.r.l.

6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France  
 Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50  
 e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

#### MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.

Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland  
 Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21  
 e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl