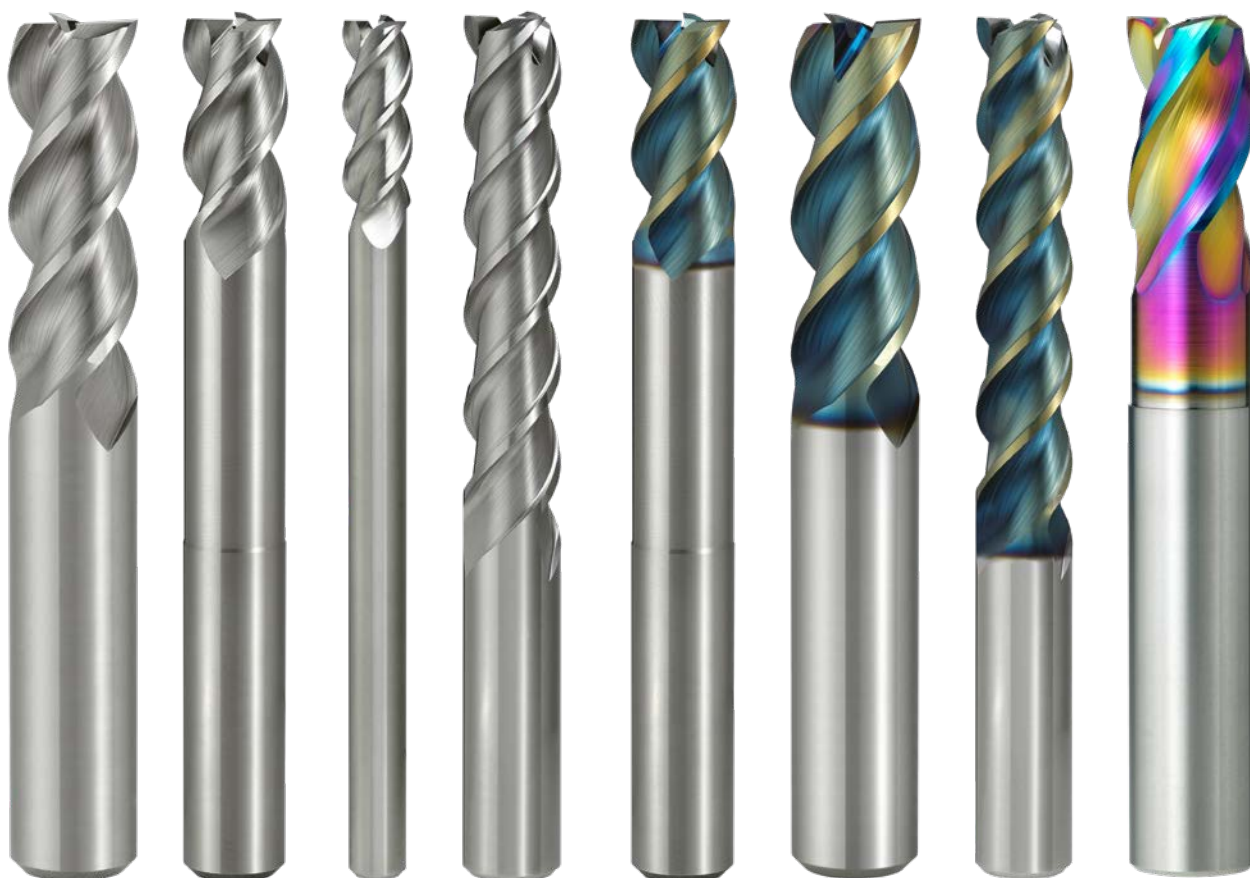


ALIMASTER

VYSOCE ÚČINNÉ OBRÁBĚNÍ HLINÍKOVÝCH SLITIN



C - AL / DLC - AL

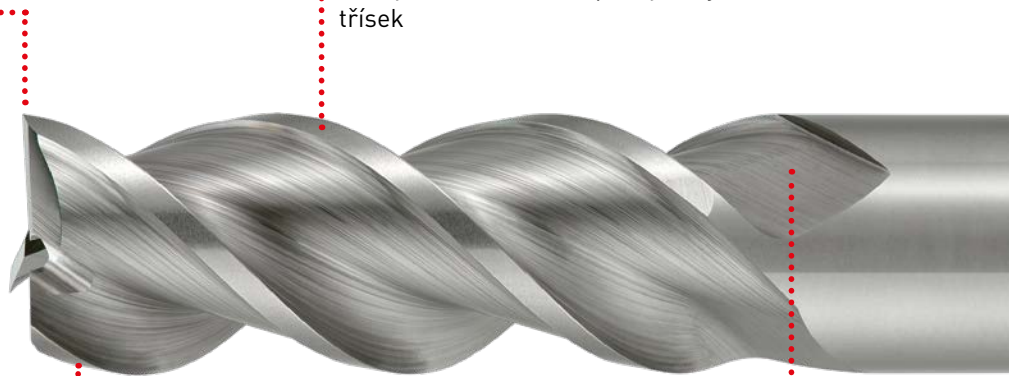
VYNIKAJÍCÍ OSTROST PRO STABILNÍ OBRÁBĚNÍ

Vynikající kvalita břitů a vynikající odvod třísek potlačuje vibrace a chvění a umožňuje tak stabilní obrábění neželezných materiálů.

Ostrý břit



Strmý úhel šroubovice pro vynikající odvod třísek



Optimalizované břity snižují
chvění a vibrace

Radiální geometrie pro
odolnost proti prasknutí

ŠIROKÁ ŠKÁLA VELIKOSTÍ

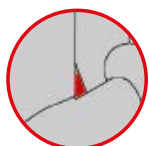
Všestranný výběr stopkových fréz:

- 2 a 3 drážky
- Standardní a dlouhé drážky
- Typ s tenkou stopkou
- Třídy karbidu s povlakem DLC a bez povlaku



A3SA/DLC3SA

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



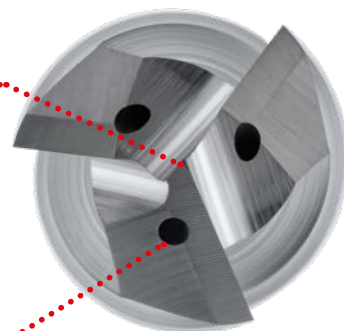
ZESÍLENÉ STŘEDNÍ BŘITY

Optimalizované střední břity poskytují pevnost a spolehlivost dokonce během zanořování.



POUŽITÍ SPIRÁLOVÝCH CHLADICÍCH KANÁLKŮ

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



DLC

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

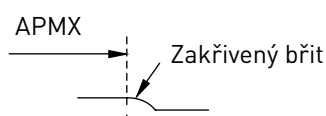
IDEÁLNÍ GEOMETRIE BŘITŮ

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

NEPRAVIDELNÁ SPIRÁLA A LEŠTĚNÉ BŘITY

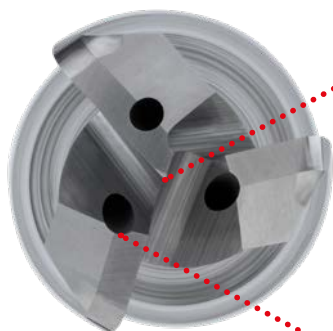
Nepravidelná geometrie potlačuje drnčení a umožňuje vynikající zakončení povrchu a leštěné povrchy břitů zabraňují vytváření hran.

POLOMĚR VÝSTUPU GEOMETRIE BŘITŮ



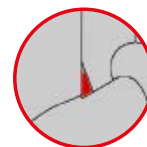
A3SARB / DLC3SARB

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



ZESÍLENÉ STŘEDNÍ BŘITY

Optimalizované střední břity poskytují pevnost a spolehlivost dokonce během zanořování.



POUŽITÍ SPIRÁLOVÝCH CHLADICÍCH KANÁLKŮ

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



DLC

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

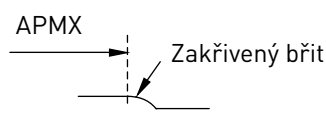
NEPRAVIDELNÁ SPIRÁLA A LEŠTĚNÉ BŘITY

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

IDEÁLNÍ GEOMETRIE BŘITŮ

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

POLOMĚR VÝSTUPU GEOMETRIE BŘITŮ



ALIMASTER

KLASIFIKACE

Produkt Symbol		Tvar destičky	DC	
KULOVÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA				
AM2MB	Kulové čelní stopkové frézy, 2 břity, středně dlouhé ostří, odlehčený krček		1 – 20	7
PRAVOÚHLÁ STOPKOVÁ FRÉZA				
NEW C2MAL C3MAL	Koncová fréza, střední délka řezu, 2 – 3 drážky, Pro hliníkové slitiny		1 – 12	9
NEW DLC2MAL DLC3MAL	Koncová fréza, střední délka řezu, 2 a 3 drážky, Pro hliníkové slitiny		1 – 12	11
NEW C3SXAL	Koncová fréza, střední délka řezu, 3 drážky, Pro hliníkové slitiny		3 – 12	21
NEW DLC3SXAL	Koncová fréza, střední délka řezu, 3 drážky, Pro hliníkové slitiny		3 – 12	22
AM2MR	Čelní stopkové frézy, střední délka ostří, 2 břity, pro univerzální použití		3 – 25	24
AM2SC	Čelní stopkové frézy, krátké ostří, 2 břity, odlehčený krček, středový řez		3 – 20	26
AM3SS	Čelní stopkové frézy, krátké ostří, 3 břity, odlehčený krček, bez středového řezu		12 – 25	28
NEW C2XLAL C3XLAL	Koncová fréza, 2 a 3 drážky, dlouhý krček, Pro hliníkové slitiny		1 – 2.5	30
NEW DLC2XLAL DLC3XLAL	Koncová fréza, 2 a 3 drážky, dlouhý krček, Pro hliníkové slitiny		1 – 2.5	32

ALIMASTER – KLASIFIKACE

PRAVOÚHLÁ STOPKOVÁ FRÉZA

A3SA	Stopková fréza, krátká délka ostří, 3 břity, odlehčené hrdlo, několik vnitřních spirálových chladicích kanálků		12 – 25	46
DLC3SA	Stopková fréza, krátká délka ostří, 3 břity, odlehčené hrdlo, několik vnitřních spirálových chladicích kanálků		12 – 25	48
AM3MF	Čelní stopkové frézy, střední délka ostří, 3 břity, středový řez		6 – 16	50
AM4MF	Čelní stopkové frézy, střední délka ostří, 4 břity, pro dokončování, středový řez		20 – 25	51

ROHOVÁ FRÉZA S RÁDIUSEM

AM2SCRB	Čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, krátké ostří, 2 břity, odlehčený krček		3 – 20	52
AM3SSRB	Čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, krátké ostří, 3 břity, odlehčený krček		12 – 25	55
A3SARB	Čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, krátké ostří, 3 břity, odlehčené hrdlo, několik vnitřních spirálových chladicích kanálků		12 – 25	58
DLC3SARB	Čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, krátké ostří, 3 břity, odlehčené hrdlo, několik vnitřních spirálových chladicích kanálků		12 – 25	60

HRUBOVACÍ ČELNÍ FRÉZA

AMSR	Hrubovací čelní stopkové frézy, krátké ostří, 3 břity, odlehčený krček		20 – 25	62
AMMR	Hrubovací čelní stopkové frézy, středně dlouhé ostří, 3 břity, odlehčený krček		3 – 25	65
AMSRRB	Hrubovací čelní stopkové frézy se zaoblenými rohy, 3 břity, krátké ostří, odlehčený krček		10 – 25	68

KUŽELOVÁ ČELNÍ STOPKOVÁ FRÉZA

C4LATB	Kuželová čelní stopková fréza, 4 břity		6 – 8	71
DLC4LATB	Kuželová čelní stopková fréza, 4 břity		6 – 8	72

AM2MB



DC<2

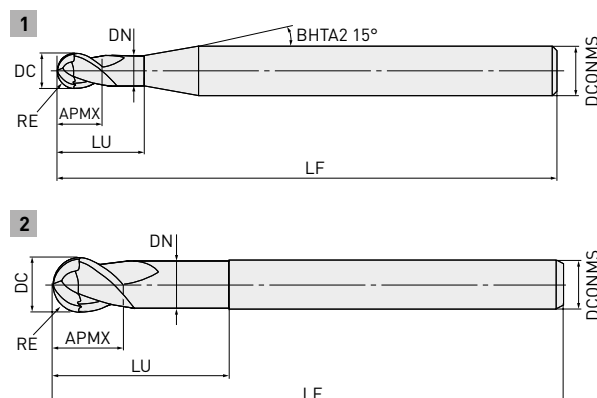


DC≥3



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

N



RE≤6 RE≥6

± 0.01 ± 0.02



DC≤3 3<DC<6 6≤DC

0 0 0
-0.020 -0.028 -0.038

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

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

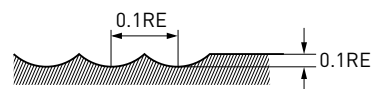
1/1



AM2MB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

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



1/1

1. Při zahlubování snižte rychlost posuvu na 50 %.

C2MAL / C3MAL



C2MAL

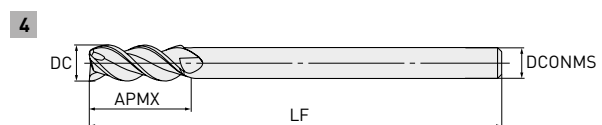
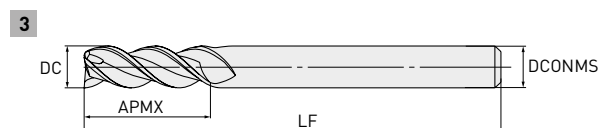
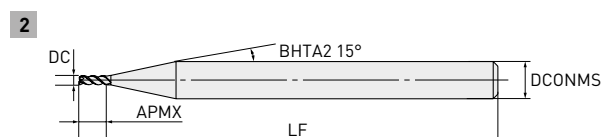
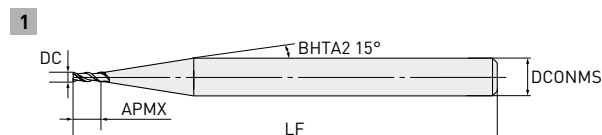
C3MAL

KONCOVÁ FRÉZA, STŘEDNÍ DÉLKA ŘEZU, 2 A 3 DRÁŽKY,
PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

N



Typ s tenkou stopkou



DC

0

-0.02



DCONMS 4, 6

DCONMS 8, 10

DCONMS 12

0

-0.008

0

-0.009

0

-0.011

- Délka drážky je DC x 2.5.
- Břit potlačuje chvění a vibrace, což vede k vynikající povrchové úpravě součástí.

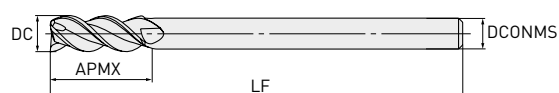
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
C2MALD0100	●	1	2.5	45	4	2	1
C2MALD0150	●	1.5	3.7	45	4	2	1
C2MALD0200	●	2	5	45	4	2	1
C2MALD0250	●	2.5	6.3	45	4	2	1
C3MALD0100	●	1	2.5	45	4	3	2
C3MALD0150	●	1.5	3.7	45	4	3	2
C3MALD0200	●	2	5	45	4	3	2
C3MALD0250	●	2.5	6.3	45	4	3	2
C3MALD0300	●	3	7.5	50	6	3	2
C3MALD0400	●	4	10	50	6	3	2
C3MALD0500	●	5	12.5	55	6	3	2
C3MALD0600	●	6	15	55	6	3	3
C3MALD0800	●	8	20	70	8	3	3
C3MALD1000	●	10	25	75	10	3	3
C3MALD1200	●	12	30	80	12	3	3

1/2

C2MAL/ C3MAL – KONCOVÁ FRÉZA, STŘEDNÍ DÉLKA ŘEZU, 2 A 3 DRÁŽKY, PRO HLINÍKOVÉ SLITINY



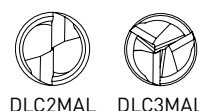
4



TYP S TENKOU STOPKOU

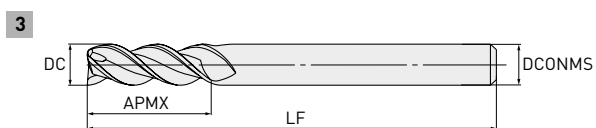
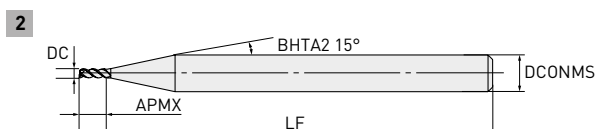
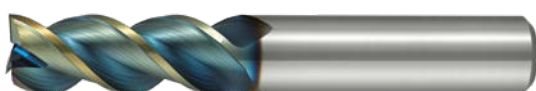
Objednáací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
C3MALD0700S06	●	7	17.5	80	6	3	4
C3MALD0800S06	●	8	20	110	6	3	4
C3MALD0900S08	●	9	22.5	110	8	3	4
C3MALD1000S08	●	10	25	130	8	3	4
C3MALD1100S10	●	11	28	130	10	3	4
C3MALD1200S10	●	12	30	150	10	3	4
							2/2

DLC2MAL / DLC3MAL



KONCOVÁ FRÉZA, STŘEDNÍ DÉLKA ŘEZU, 2 A 3 DRÁŽKY,
PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

N



DC
0
-0.02



DC	DCONMS 4, 6	DCONMS 8, 10	DCONMS 12
0	0	0	0
-0.008	-0.009	-0.011	

- Břit potlačuje chvění a vibrace, což vede k vynikající povrchové úpravě součástí.
- Povlak DLC zajišťuje extrémní odolnost proti navařování.

Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
DLC2MALD0100	●	1	2.5	45	4	2	1
DLC2MALD0150	●	1.5	3.7	45	4	2	1
DLC2MALD0200	●	2	5	45	4	2	1
DLC2MALD0250	●	2.5	6.3	45	4	2	1
DLC3MALD0100	●	1	2.5	45	4	3	2
DLC3MALD0150	●	1.5	3.7	45	4	3	2
DLC3MALD0200	●	2	5	45	4	3	2
DLC3MALD0250	●	2.5	6.3	45	4	3	2
DLC3MALD0300	●	3	7.5	50	6	3	2
DLC3MALD0400	●	4	10	50	6	3	2
DLC3MALD0500	●	5	12.5	55	6	3	2
DLC3MALD0600	●	6	15	55	6	3	3
DLC3MALD0800	●	8	20	70	8	3	3
DLC3MALD1000	●	10	25	75	10	3	3
DLC3MALD1200	●	12	30	80	12	3	3

1/1

C2MAL / DLC2MAL

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

OBVODOVÉ

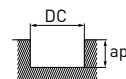
Materiál	DC	Vc	n	f	ap	ae
Hliníkové slitiny A1000 Řada, A2000 – A7000 Řada	1	60	20000	440	1.5	0.2
	1.5	90	20000	550	2.3	0.3
	2	130	20000	660	3	0.4
	2.5	160	20000	770	3.8	0.5
N Odlitky z hliníkových slitin	1	60	20000	440	1.5	0.2
	1.5	90	20000	550	2.3	0.3
	2	130	20000	660	3	0.4
	2.5	160	20000	770	3.8	0.5
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	50	17000	320	2	0.2
	1.5	60	13300	400	3	0.3
	2	60	9900	320	4	0.4
	2.5	50	6600	440	5	0.5



1/1

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	Vc	n	f	ap
Hliníkové slitiny A1000 Řada, A2000 – A7000 Řada	1	60	20000	330	1
	1.5	90	20000	440	1.5
	2	130	20000	440	2
	2.5	160	20000	550	2.5
N Odlitky z hliníkových slitin	1	60	20000	330	1
	1.5	90	20000	440	1.5
	2	130	20000	440	2
	2.5	160	20000	550	2.5
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	50	17000	420	1
	1.5	60	13300	480	1.5
	2	60	9900	420	2
	2.5	50	6600	480	2.5



1/1

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedně).
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snižena, použijte výrobek bez povlaku.

C3MAL / DLC3MAL

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

OBVODOVÉ

Materiál	DC	Vc	n	f	ap	ae
Hliníkové slitiny A1000 Řada	1	60	20000	1320	2.5	0.3
	1.5	90	20000	1650	3.8	0.5
	2	130	20000	1980	5	0.6
	2.5	160	20000	2100	6.3	0.8
	3	190	20000	2200	7.5	0.9
	4	250	20000	2420	10	1.2
	5	300	19000	2420	12.5	1.5
	6	300	16000	2420	15	1.8
	8	300	12000	2420	20	2.4
	9	300	10600	2420	22.5	2.7
	10	300	9500	2420	25	3
	12	300	8000	2640	30	3.6
Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	1	60	20000	1320	2.5	0.3
	1.5	90	20000	1650	3.8	0.5
	2	130	20000	1980	5	0.6
	2.5	160	20000	2100	6.3	0.8
	3	190	20000	2200	7.5	0.9
	4	250	20000	2420	10	1.2
	5	310	20000	2970	12.5	1.5
	6	330	17500	3300	15	1.8
	8	330	13000	3300	20	2.4
	9	330	11700	3450	22.5	2.7
	10	330	10500	3580	25	3
	12	330	9000	3580	30	3.6



1/2

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedně).
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snižena, použijte výrobek bez povlaku.

C3MAL / DLC3MAL

OBVODOVÉ

Materiál	DC	Vc	n	f	ap	ae
N Odlitky z hliníkových slitin	1	60	20000	1320	2.5	0.3
	1.5	90	20000	1650	3.8	0.5
	2	130	20000	1980	5	0.6
	2.5	160	20000	2100	6.3	0.8
	3	190	20000	2200	7.5	0.9
	4	250	20000	2420	10	1.2
	5	250	16000	2420	12.5	1.5
	6	250	13500	2420	15	1.8
	8	250	10000	2530	20	2.4
	9	250	8900	2640	22.5	2.7
	10	250	8000	2750	25	3
	12	250	6500	2860	30	3.6
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	60	20000	960	2.5	0.3
	1.5	90	20000	1200	3.8	0.5
	2	120	19100	960	5	0.6
	2.5	120	15300	1200	6.3	0.8
	3	120	12800	960	7.5	0.9
	4	120	9600	1020	10	1.2
	5	120	7700	1080	12.5	1.5
	6	120	6400	1160	15	1.8
	8	120	4800	1300	20	2.4
	9	120	4250	1300	22.5	2.7
	10	120	3840	1420	25	3
	12	120	3200	1550	30	3.6



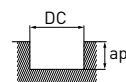
2/2

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedné).
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3MAL / DLC3MAL

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	Vc	n	f	ap
Hliníkové slitiny A1000 Řada	1	60	20000	550	1
	1.5	90	20000	660	1.5
	2	130	20000	770	2
	2.5	160	20000	930	2.5
	3	190	20000	1100	3
	4	220	17500	1210	4
	5	220	14000	1210	5
	6	220	11500	1210	6
	8	220	9000	1320	8
	9	220	7800	1370	9
	10	220	7000	1430	10
	12	220	6000	1540	12
Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	1	60	20000	550	1
	1.5	90	20000	660	1.5
	2	130	20000	770	2
	2.5	160	20000	930	2.5
	3	190	20000	1100	3
	4	240	19000	1210	4
	5	240	15500	1320	5
	6	240	12500	1430	6
	8	240	9500	1540	8
	9	240	8500	1600	9
	10	240	7500	1650	10
	12	240	6500	1760	12



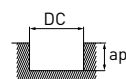
1/2

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3MAL / DLC3MAL

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	Vc	n	f	ap
Odlitky z hliníkových slitin	1	60	20000	550	1
	1.5	90	20000	660	1.5
	2	130	20000	770	2
	2.5	160	20000	860	2.5
	3	160	17000	940	3
	4	160	13000	940	4
	5	160	10000	940	5
	6	160	8500	940	6
	8	160	6500	940	8
	9	160	5700	940	9
	10	160	5000	990	10
	12	160	4000	1100	12
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	60	20000	700	1
	1.5	90	20000	720	1.5
	2	120	19100	730	2
	2.5	120	15300	750	2.5
	3	120	12800	770	3
	4	120	9600	820	4
	5	120	7700	870	5
	6	120	6400	930	6
	8	120	4800	1040	8
	9	120	4200	1100	9
	10	120	3800	1140	10
	12	120	3200	1250	12



2/2

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snižena, použijte výrobek bez povlaku.

C3MAL / DLC3MAL

ZAHLUBOVÁNÍ

Materiál		DC	Vc	n	f
N	Hliníkové slitiny A1000 Řada	1	60	20000	110
		1.5	90	20000	140
		2	130	20000	170
		2.5	160	20000	170
		3	190	20000	170
		4	220	17500	170
		5	220	14000	170
		6	220	11500	170
		8	220	9000	110
		9	220	7800	110
		10	220	7000	80
		12	220	6000	80
	Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	1	60	20000	110
		1.5	90	20000	140
		2	130	20000	170
		2.5	160	20000	170
		3	190	20000	170
		4	240	19000	220
		5	240	15500	220
		6	240	12500	220
		8	240	9500	220
		9	240	8500	220
		10	240	7500	170
		12	240	6500	170

1/2

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3MAL / DLC3MAL

ZAHLEBOVÁNÍ

Materiál		DC	Vc	n	f
N	Odlitky z hliníkových slitin	1	60	20000	90
		1.5	90	20000	120
		2	130	20000	140
		2.5	160	20000	140
		3	160	17000	140
		4	160	13000	110
		5	160	10000	90
		6	160	8500	90
		8	160	6500	70
		9	160	5700	70
		10	160	5000	60
		12	160	4000	60
	Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	50	15900	80
		1.5	50	10600	80
		2	50	8000	80
		2.5	50	6400	90
		3	50	5300	100
		4	50	4000	100
		5	50	3200	100
		6	50	2700	110
		8	50	2000	120
		9	50	1800	120
		10	50	1600	120
		12	50	1300	120

2/2

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3MAL - TYP S TENKOU STOPKOU

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

OBVODOVÉ

Materiál	DC	Vc	n	f	ap	ae
Hliníkové slitiny A1000 Řada	7	250	11400	1550	7	0.7
	8	250	10000	1980	8	0.8
	9	250	8800	1980	9	0.9
	10	250	8000	2090	10	1
	11	250	7200	2090	11	1.1
	12	250	6600	1870	12	1.2
Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	7	300	13600	2090	7	0.7
	8	300	12000	2750	8	0.8
	9	300	10600	2750	9	0.9
	10	300	9500	2750	10	1
	11	300	8700	2750	11	1.1
	12	300	7900	3080	12	1.2
Odlitky z hliníkových slitin	7	200	9100	1210	7	0.7
	8	200	8000	1650	8	0.8
	9	200	7100	1650	9	0.9
	10	200	6300	1870	10	1
	11	200	5800	1870	11	1.1
	12	200	5300	1760	12	1.2
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	7	150	6800	1000	7	0.7
	8	150	6000	1070	8	0.8
	9	150	5300	1070	9	0.9
	10	150	4800	1000	10	1
	11	150	4300	870	11	1.1
	12	150	4000	960	12	1.2



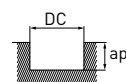
1/1

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Tyto doporučené podmínky jsou vypočteny na základě přesahu nástroje 4 x DC. Pokud je požadován delší přesah, upravte řezné podmínky podle hodnot na straně 20.
3. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedně).
4. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.

C3MAL – TYP S TENKOU STOPKOU

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	Vc	n	f	ap
Hliníkové slitiny A1000 Řada	7	250	11400	1100	0.7
	8	250	10000	1490	1.6
	9	250	8800	1490	1.8
	10	250	8000	1600	3
	11	250	7200	1600	3.3
	12	250	6600	1540	3.6
Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	7	300	13600	1540	0.7
	8	300	12000	2200	1.6
	9	300	10600	2200	1.8
	10	300	9500	2040	3
	11	300	8700	2040	3.3
	12	300	7900	1930	3.6
Odlitky z hliníkových slitin	7	200	9100	990	0.7
	8	200	8000	1320	1.6
	9	200	7100	1320	1.8
	10	200	6300	1320	3
	11	200	5800	1320	3.3
	12	200	5300	1320	3.6
Měď, Slitiny mědi, Přiskyřičné materiály	7	80	3600	430	0.7
	8	80	3200	480	1.6
	9	80	2800	430	1.8
	10	100	3200	760	3
	11	100	2900	700	3.3
	12	100	2700	640	3.6

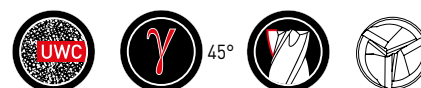


1/1

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Tyto doporučené podmínky jsou vypočteny na základě přesahu nástroje 4 x DC. Pokud je požadován delší přesah, upravte řezné podmínky podle hodnot v následující tabulce.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.

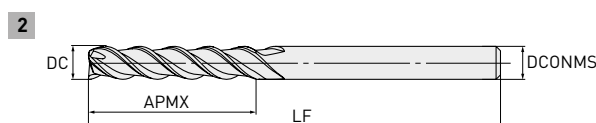
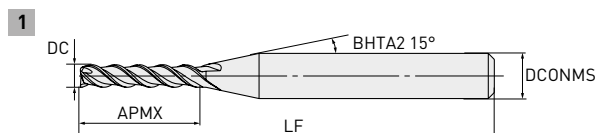
Vyrožení	Otáčky	f		ap	
		Obvodové	Frézování drážek	Obvodové	Frézování drážek
5D	70 %	70 %	70 %	ap 1D x ae 0.05D	60 %
6D	50 %	50 %	50 %	ap 1D x ae 0.03D	40 %
7D	30 %	30 %	30 %	ap 1D x ae 0.015D	20 %

C3SXAL



KONCOVÁ FRÉZA, STŘEDNÍ DÉLKA ŘEZU, 3 DRÁŽKY,
PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

N



DC

0

-0.02



DCONMS 6

DCONMS 8, 10

DCONMS 12

0

0

0

-0.008

-0.009

-0.011

- Břit potlačuje chvění a vibrace, což vede k vynikající povrchové úpravě součástí.
- Délka drážky je DC x 5.

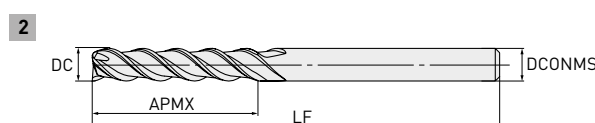
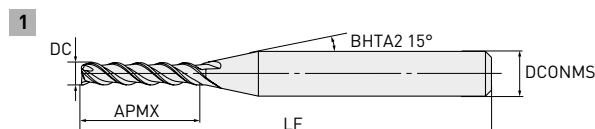
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
C3SXALD0300	●	3	15	55	6	3	1
C3SXALD0400	●	4	20	60	6	3	1
C3SXALD0500	●	5	25	65	6	3	1
C3SXALD0600	●	6	30	75	6	3	2
C3SXALD0800	●	8	40	90	8	3	2
C3SXALD1000	●	10	50	100	10	3	2
C3SXALD1200	●	12	60	110	12	3	2
							1/1

DLC3SXAL



KONCOVÁ FRÉZA, STŘEDNÍ DÉLKA ŘEZU, 3 DRÁŽKY,
PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

N



DC			
0			
-0.02			
DCONMS 6	DCONMS 8, 10	DCONMS 12	
0	0	0	
-0.008	-0.009	-0.011	

- S geometrií dlouhého krčku DC x 3 a DC x 5.
- Povlak DLC zajišťuje extrémní odolnost proti navařování.

Objednáací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
DLC3SXALD0300	●	3	15	55	6	3	1
DLC3SXALD0400	●	4	20	60	6	3	1
DLC3SXALD0500	●	5	25	65	6	3	1
DLC3SXALD0600	●	6	30	75	6	3	2
DLC3SXALD0800	●	8	40	90	8	3	2
DLC3SXALD1000	●	10	50	100	10	3	2
DLC3SXALD1200	●	12	60	110	12	3	2
							1/1

C3SXAL / DLC3SXAL

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

OBVODOVÉ

Materiál	DC	Vc	n	f	ap	ae
Hliníkové slitiny A1000 Řada	3	160	17000	680	15	0.3
	4	160	12700	750	20	0.4
	5	160	10000	980	25	0.5
	6	160	8500	980	30	0.6
	8	160	6400	980	40	0.8
	10	160	5100	1050	50	1
	12	160	4300	1300	60	1.2
Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	3	190	20000	680	15	0.3
	4	230	18000	1050	20	0.4
	5	230	14600	1050	25	0.5
	6	230	12000	1200	30	0.6
	8	230	9100	1350	40	0.8
	10	230	7300	1500	50	1
	12	230	6100	1650	60	1.2
Odlitky z hliníkových slitin	3	120	12700	600	15	0.3
	4	120	9600	600	20	0.4
	5	120	7600	600	25	0.5
	6	120	6400	600	30	0.6
	8	120	4800	750	40	0.8
	10	120	3800	830	50	1
	12	120	3200	900	60	1.2
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	3	50	5300	100	15	0.3
	4	50	4000	100	20	0.4
	5	50	3200	100	25	0.5
	6	50	2600	110	30	0.6
	8	50	2000	120	40	0.8
	10	50	1600	120	50	1
	12	50	1300	120	60	1.2



1/1

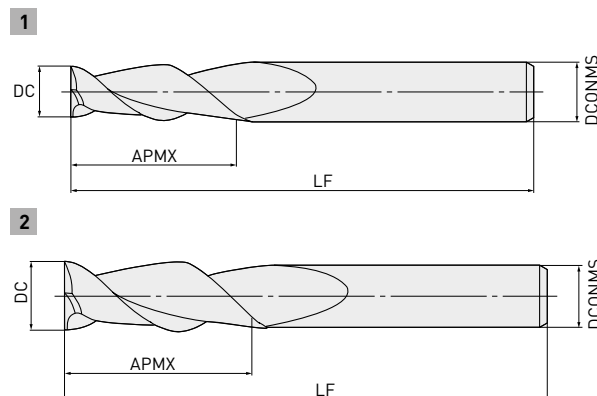
1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedně).
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snižena, použijte výrobek bez povlaku.

AM2MR



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

N



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

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

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

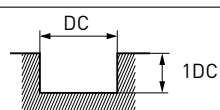
1/1



AM2MR

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

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



1/1

AM2SC

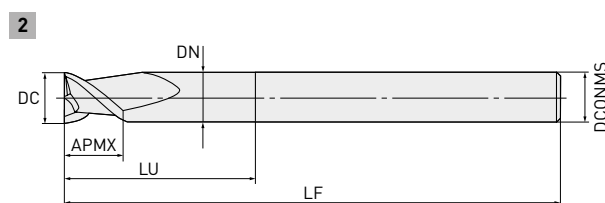
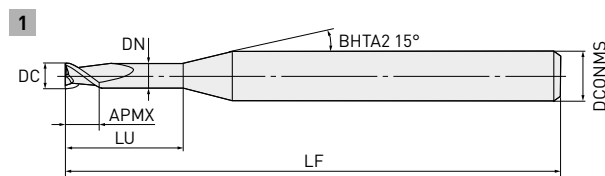


37.5°



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

N



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

- Optimální volba pro vysokorychlostní obrábění hliníku.

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

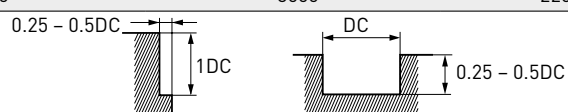
1/1



AM2SC

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

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



1/1

AM3SS

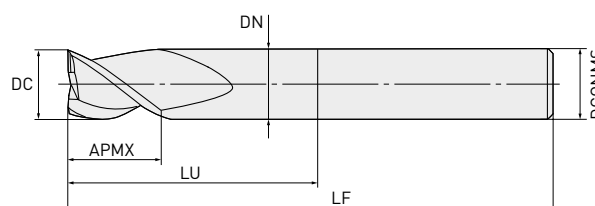


37.5°



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

N



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

- Optimální volba pro vysokorychlostní obrábění hliníku.

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

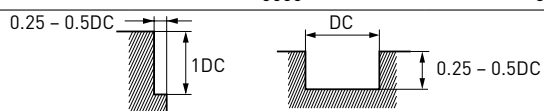
1/1



AM3SS

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

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



1/1

C2XLAL / C3XLAL

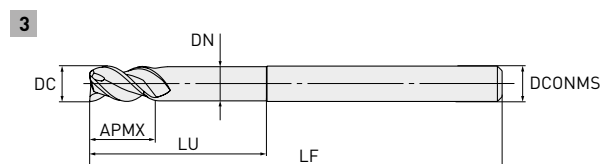
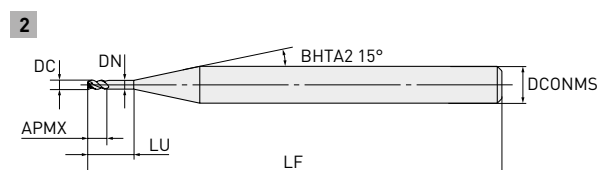
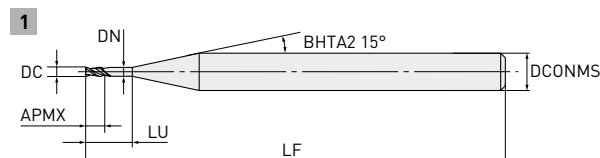


C2XLAL

C3XLAL

KONCOVÁ FRÉZA, DLOUHÝ KRČEK, 2 A 3 DRÁŽKY,
PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

N



DC

0

-0.02



DCONMS 4, 6

DCONMS 8, 10

DCONMS 12

0

-0.008

0

-0.009

0

-0.011

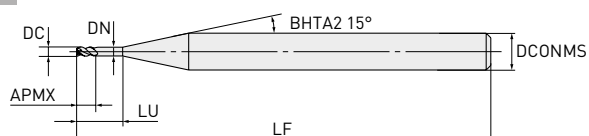
- Břit potlačuje chvění a vibrace, což vede k vynikající povrchové úpravě součástí.
- S geometrií dlouhého krčku DC x 3 a DC x 5.

Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
C2XLALD0100N030	●	1	1.5	3	0.95	45	4	2	1
C2XLALD0100N050	●	1	1.5	5	0.95	45	4	2	1
C2XLALD0150N045	●	1.5	2.3	4.5	1.45	45	4	2	1
C2XLALD0150N080	●	1.5	2.3	8	1.45	45	4	2	1
C2XLALD0200N060	●	2	3	6	1.94	45	4	2	1
C2XLALD0200N100	●	2	3	10	1.94	45	4	2	1
C2XLALD0250N075	●	2.5	3.8	7.5	2.4	45	4	2	1
C2XLALD0250N125	●	2.5	3.8	12.5	2.4	45	4	2	1
C3XLALD0100N030	●	1	1.5	3	0.95	45	4	3	2
C3XLALD0100N050	●	1	1.5	5	0.95	45	4	3	2
C3XLALD0150N045	●	1.5	2.3	4.5	1.45	45	4	3	2
C3XLALD0150N080	●	1.5	2.3	8	1.45	45	4	3	2
C3XLALD0200N060	●	2	3	6	1.94	45	4	3	2
C3XLALD0200N100	●	2	3	10	1.94	45	4	3	2
C3XLALD0250N075	●	2.5	3.8	7.5	2.4	45	4	3	2
C3XLALD0250N125	●	2.5	3.8	12.5	2.4	45	4	3	2
C3XLALD0300N090	●	3	4.5	9	2.85	55	6	3	2

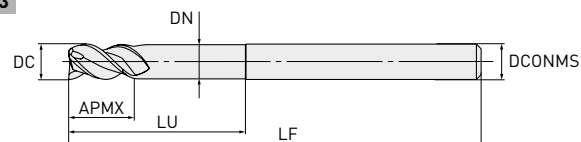
1/2

C2XLAL/ C3XLAL – KONCOVÁ FRÉZA, DLOUHÝ KRČEK, 2 A 3 DRÁŽKY, PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

2



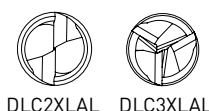
3



Objednáací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
C3XLALD0300N150	●	3	4.5	15	2.85	55	6	3	2
C3XLALD0400N120	●	4	6	12	3.8	60	6	3	2
C3XLALD0400N200	●	4	6	20	3.8	60	6	3	2
C3XLALD0500N150	●	5	7.5	15	4.8	65	6	3	2
C3XLALD0500N250	●	5	7.5	25	4.8	65	6	3	2
C3XLALD0600N180	●	6	9	18	5.8	70	6	3	3
C3XLALD0600N300	●	6	9	30	5.8	70	6	3	3
C3XLALD0700N210	●	7	10.5	21	6.8	75	8	3	2
C3XLALD0700N350	●	7	10.5	35	6.8	75	8	3	2
C3XLALD0800N240	●	8	12	24	7.8	80	8	3	3
C3XLALD0800N400	●	8	12	40	7.8	80	8	3	3
C3XLALD0900N270	●	9	13.5	27	8.8	85	10	3	2
C3XLALD0900N450	●	9	13.5	45	8.8	85	10	3	2
C3XLALD1000N300	●	10	15	30	9.8	90	10	3	3
C3XLALD1000N500	●	10	15	50	9.8	90	10	3	3
C3XLALD1100N330	●	11	16.5	33	10.8	95	12	3	2
C3XLALD1100N550	●	11	16.5	55	10.8	95	12	3	2
C3XLALD1200N360	●	12	18	36	11.8	100	12	3	3
C3XLALD1200N600	●	12	18	60	11.8	100	12	3	3

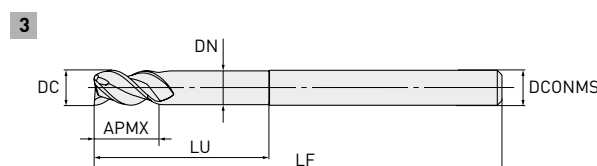
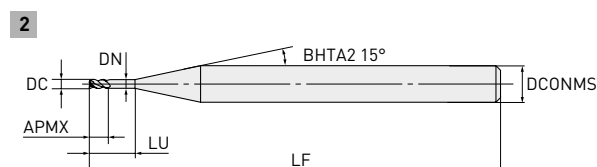
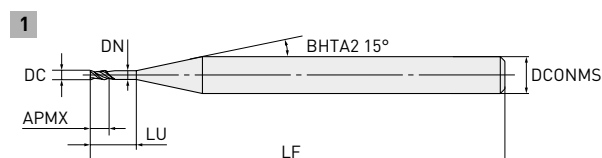
2/2

DLC2XLAL / DLC3XLAL



KONCOVÁ FRÉZA, DLOUHÝ KRČEK, 2 A 3 DRÁŽKY,
PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

N



DC
0
-0.02



DCONMS 4, 6	DCONMS 8, 10	DCONMS 12
0	0	0
-0.008	-0.009	-0.011

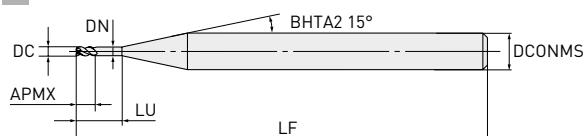
- S geometrií dlouhého krčku DC x 3 a DC x 5.
- Povlak DLC zajišťuje extrémní odolnost proti navařování.

Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
DLC2XLALD0100N030	●	1	1.5	3	0.95	45	4	2	1
DLC2XLALD0100N050	●	1	1.5	5	0.95	45	4	2	1
DLC2XLALD0150N045	●	1.5	2.3	4.5	1.45	45	4	2	1
DLC2XLALD0150N080	●	1.5	2.3	8	1.45	45	4	2	1
DLC2XLALD0200N060	●	2	3	6	1.94	45	4	2	1
DLC2XLALD0200N100	●	2	3	10	1.94	45	4	2	1
DLC2XLALD0250N075	●	2.5	3.8	7.5	2.4	45	4	2	1
DLC2XLALD0250N125	●	2.5	3.8	12.5	2.4	45	4	2	1
DLC3XLALD0100N030	●	1	1.5	3	0.95	45	4	3	2
DLC3XLALD0100N050	●	1	1.5	5	0.95	45	4	3	2
DLC3XLALD0150N045	●	1.5	2.3	4.5	1.45	45	4	3	2
DLC3XLALD0150N080	●	1.5	2.3	8	1.45	45	4	3	2
DLC3XLALD0200N060	●	2	3	6	1.94	45	4	3	2
DLC3XLALD0200N100	●	2	3	10	1.94	45	4	3	2

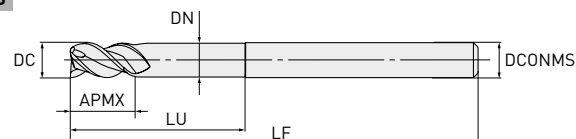
1/2

DLC2XLAL/ DLC3XLAL – KONCOVÁ FRÉZA, DLOUHÝ KRČEK, 2 A 3 DRÁŽKY, PRO HLINÍKOVÉ SLITINY

2



3



Objednáací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
DLC3XLALD0250N075	●	2.5	3.8	7.5	2.4	45	4	3	2
DLC3XLALD0250N125	●	2.5	3.8	12.5	2.4	45	4	3	2
DLC3XLALD0300N090	●	3	4.5	9	2.85	55	6	3	2
DLC3XLALD0300N150	●	3	4.5	15	2.85	55	6	3	2
DLC3XLALD0400N120	●	4	6	12	3.8	60	6	3	2
DLC3XLALD0400N200	●	4	6	20	3.8	60	6	3	2
DLC3XLALD0500N150	●	5	7.5	15	4.8	65	6	3	2
DLC3XLALD0500N250	●	5	7.5	25	4.8	65	6	3	2
DLC3XLALD0600N180	●	6	9	18	5.8	70	6	3	3
DLC3XLALD0600N300	●	6	9	30	5.8	70	6	3	3
DLC3XLALD0800N240	●	8	12	24	7.8	80	8	3	3
DLC3XLALD0800N400	●	8	12	40	7.8	80	8	3	3
DLC3XLALD0900N270	●	9	13.5	27	8.8	85	10	3	2
DLC3XLALD0900N450	●	9	13.5	45	8.8	85	10	3	2
DLC3XLALD1000N300	●	10	15	30	9.8	90	10	3	3
DLC3XLALD1000N500	●	10	15	50	9.8	90	10	3	3
DLC3XLALD1100N330	●	11	16.5	33	10.8	95	12	3	2
DLC3XLALD1100N550	●	11	16.5	55	10.8	95	12	3	2
DLC3XLALD1200N360	●	12	18	36	11.8	100	12	3	3
DLC3XLALD1200N600	●	12	18	60	11.8	100	12	3	3

2/2

C2XLAL / DLC2XLAL

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

OBVODOVÉ

Materiál	DC	LU	Vc	n	f	ap	ae
Hliníkové slitiny A1000 Řada, A2000 – A7000 Řada	1	3	60	20000	800	1	0.3
	1	5	50	16000	660	1	0.3
	1.5	4.5	90	20000	800	1.5	0.45
	1.5	8	80	16000	660	1.5	0.45
	2	6	130	20000	1100	2	0.6
	2	10	100	16000	880	2	0.6
	2.5	7.5	160	20000	1100	2.5	0.75
	2.5	12.5	130	16000	880	2.5	0.75
N Odlitky z hliníkových slitin	1	3	60	20000	800	1	0.3
	1	5	50	16000	660	1	0.3
	1.5	4.5	90	20000	800	1.5	0.45
	1.5	8	80	16000	660	1.5	0.45
	2	6	130	20000	1100	2	0.6
	2	10	100	16000	880	2	0.6
	2.5	7.5	160	20000	1100	2.5	0.75
	2.5	12.5	130	16000	880	2.5	0.75
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	3	60	20000	800	1	0.3
	1	5	50	16000	660	1	0.3
	1.5	4.5	90	20000	800	1.5	0.45
	1.5	8	80	16000	660	1.5	0.45
	2	6	130	20000	1100	2	0.6
	2	10	100	16000	880	2	0.6
	2.5	7.5	160	20000	1100	2.5	0.75
	2.5	12.5	130	16000	880	2.5	0.75



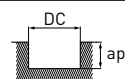
1/1

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedné).
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C2XLAL / DLC2XLAL

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	LU	Vc	n	f	ap
Hliníkové slitiny A1000 Řada, A2000 – A7000 Řada	1	3	60	20000	440	1
	1	5	50	16000	360	1
	1.5	4.5	90	20000	440	1.5
	1.5	8	80	16000	360	1.5
	2	6	130	20000	660	2
	2	10	100	16000	580	2
	2.5	7.5	160	20000	660	2.5
	2.5	12.5	130	16000	580	2.5
N Odličky z hliníkových slitin	1	3	60	20000	440	1
	1	5	50	16000	360	1
	1.5	4.5	90	20000	440	1.5
	1.5	8	80	16000	360	1.5
	2	6	130	20000	660	2
	2	10	100	16000	580	2
	2.5	7.5	160	20000	660	2.5
	2.5	12.5	130	16000	580	2.5
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	3	60	20000	440	1
	1	5	50	16000	360	1
	1.5	4.5	90	20000	440	1.5
	1.5	8	80	16000	360	1.5
	2	6	130	20000	660	2
	2	10	100	16000	580	2
	2.5	7.5	160	20000	660	2.5
	2.5	12.5	130	16000	580	2.5



1/1

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C2XLAL / DLC2XLAL

ZAHLUBOVÁNÍ

Materiál		DC	LU	Vc	n	f
Hliníkové slitiny A1000 Řada, A2000 – A7000 Řada		1	3	60	20000	140
		1	5	50	16000	120
		1.5	4.5	90	20000	140
		1.5	8	80	16000	120
		2	6	130	20000	220
		2	10	100	16000	180
		2.5	7.5	160	20000	220
		2.5	12.5	130	16000	180
N Odlitky z hliníkových slitin		1	3	60	20000	110
		1	5	50	16000	90
		1.5	4.5	90	20000	110
		1.5	8	80	16000	90
		2	6	130	20000	190
		2	10	100	16000	140
		2.5	7.5	160	20000	190
		2.5	12.5	130	16000	140
Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály		1	3	60	20000	110
		1	5	50	16000	90
		1.5	4.5	90	20000	110
		1.5	8	80	16000	90
		2	6	130	20000	190
		2	10	100	16000	140
		2.5	7.5	160	20000	190
		2.5	12.5	130	16000	140

1/1

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

OBVODOVÉ

Materiál	DC	LU	Vc	n	f	ap	ae
N Hliníkové slitiny A1000 Řada	1	3	60	20000	1210	1	0.3
	1	5	50	16000	990	1	0.3
	1.5	4.5	90	20000	1210	1.5	0.45
	1.5	8	80	16000	990	1.5	0.45
	2	6	130	20000	1650	2	0.6
	2	10	100	16000	1320	2	0.6
	2.5	7.5	160	20000	1650	2.5	0.75
	2.5	12.5	130	16000	1320	2.5	0.75
	3	9	190	20000	2200	3	0.9
	3	15	150	16000	1760	3	0.9
	4	12	250	20000	2420	4	1.2
	4	20	200	16000	1980	4	1.2
	5	15	310	19700	2750	5	1.5
	5	25	250	15700	2200	5	1.5
	6	18	310	16500	2750	6	1.8
	6	30	250	13200	2200	6	1.8
	7	21	310	14100	2750	7	2.1
	7	35	250	11400	2200	7	2.1
	8	24	310	12300	2750	8	2.4
	8	40	250	9800	2200	8	2.4
	9	27	310	11000	2750	9	2.7
	9	45	250	8800	2000	9	2.7
	10	30	310	9900	2750	10	3
	10	50	250	7900	2200	10	3
	11	33	310	9000	2860	11	3.3
	11	55	250	7200	2100	11	3.3
	12	36	310	8200	2970	12	3.6
	12	60	250	6500	2200	12	3.6



1/3

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedně).
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

OBVODOVÉ

Materiál	DC	LU	Vc	n	f	ap	ae
N Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	1	3	60	20000	1210	1	0.3
	1	5	50	16000	990	1	0.3
	1.5	4.5	90	20000	1210	1.5	0.45
	1.5	8	80	16000	990	1.5	0.45
	2	6	130	20000	1650	2	0.6
	2	10	100	16000	1320	2	0.6
	2.5	7.5	160	20000	1650	2.5	0.75
	2.5	12.5	130	16000	1320	2.5	0.75
	3	9	190	20000	2420	3	0.9
	3	15	150	16000	1980	3	0.9
	4	12	250	20000	2750	4	1.2
	4	20	200	16000	2200	4	1.2
	5	15	310	20000	3410	5	1.5
	5	25	250	16000	2750	5	1.5
	6	18	350	18600	3850	6	1.8
	6	30	280	14800	3080	6	1.8
	7	21	350	15900	3850	7	2.1
	7	35	280	12700	3080	7	2.1
	8	24	350	13900	3850	8	2.4
	8	40	280	11100	3080	8	2.4
	9	27	350	12400	3850	9	2.7
	9	45	280	9900	3080	9	2.7
	10	30	350	11100	4180	10	3
	10	50	280	8800	3300	10	3
	11	33	350	10100	4510	11	3.3
	11	55	280	8100	3520	11	3.3
	12	36	350	9300	4510	12	3.6
	12	60	280	7400	3520	12	3.6



2/3

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedně).
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

OBVODOVÉ

Materiál	DC	LU	Vc	n	f	ap	ae
N Odlitky z hliníkových slitin, Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	3	60	20000	1210	1	0.3
	1	5	50	16000	990	1	0.3
	1.5	4.5	90	20000	1210	1.5	0.45
	1.5	8	80	16000	990	1.5	0.45
	2	6	130	20000	1650	2	0.6
	2	10	100	16000	1320	2	0.6
	2.5	7.5	160	20000	1650	2.5	0.75
	2.5	12.5	130	16000	1320	2.5	0.75
	3	9	190	20000	2420	3	0.9
	3	15	150	16000	1980	3	0.9
	4	12	230	18300	2530	4	1.2
	4	20	180	14600	2090	4	1.2
	5	15	230	14600	2310	5	1.5
	5	25	180	11700	1870	5	1.5
	6	18	230	12200	2310	6	1.8
	6	30	180	9700	1870	6	1.8
	7	21	230	10500	2310	7	2.1
	7	35	180	8200	1870	7	2.1
	8	24	230	9200	2420	8	2.4
	8	40	180	7300	1980	8	2.4
	9	27	230	8100	2420	9	2.7
	9	45	180	6400	1980	9	2.7
	10	30	230	7300	2420	10	3
	10	50	180	5800	1980	10	3
	11	33	230	6700	2420	11	3.3
	11	55	180	5200	1980	11	3.3
	12	36	230	6100	2420	12	3.6
	12	60	180	4800	1980	12	3.6



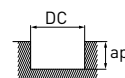
3/3

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Pro boční frézování se doporučuje frézování směrem dolů (sousedně).
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	LU	Vc	n	f	ap
N Hliníkové slitiny A1000 Řada	1	3	60	20000	660	1
	1	5	50	16000	550	1
	1.5	4.5	90	20000	660	1.5
	1.5	8	80	16000	550	1.5
	2	6	130	20000	990	2
	2	10	100	16000	880	2
	2.5	7.5	160	20000	990	2.5
	2.5	12.5	130	16000	880	2.5
	3	9	190	20000	1320	3
	3	15	150	16000	1100	3
	4	12	250	20000	1540	4
	4	20	200	16000	1320	4
	5	15	310	19700	1650	5
	5	25	250	15700	1320	5
	6	18	310	16500	1760	6
	6	30	250	13200	1430	6
	7	21	310	14100	1760	7
	7	35	250	11400	1430	7
	8	24	310	12300	1870	8
	8	40	250	9800	1540	8
	9	27	310	11000	1870	9
	9	45	250	8800	1540	9
	10	30	310	9900	1870	10
	10	50	250	7900	1540	10
	11	33	310	9000	1980	11
	11	55	250	7200	1540	11
	12	36	310	8200	2090	12
	12	60	250	6500	1650	12



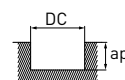
1/3

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	LU	Vc	n	f	ap
N Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	1	3	60	20000	660	1
	1	5	50	16000	550	1
	1.5	4.5	90	20000	660	1.5
	1.5	8	80	16000	550	1.5
	2	6	130	20000	990	2
	2	10	100	16000	880	2
	2.5	7.5	160	20000	990	2.5
	2.5	12.5	130	16000	880	2.5
	3	9	190	20000	1540	3
	3	15	150	16000	1320	3
	4	12	250	20000	1980	4
	4	20	200	16000	1650	4
	5	15	310	20000	2420	5
	5	25	250	16000	1980	5
	6	18	350	18600	2750	6
	6	30	280	14800	2200	6
	7	21	350	15900	2750	7
	7	35	280	12700	2200	7
	8	24	350	13900	2860	8
	8	40	280	11100	2310	8
	9	27	350	12400	2860	9
	9	45	280	9900	2310	9
	10	30	350	11100	2860	10
	10	50	280	8800	2310	10
	11	33	350	10100	2860	11
	11	55	280	8100	2310	11
	12	36	350	9300	2860	12
	12	60	280	7400	2310	12



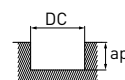
2/3

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

Materiál	DC	LU	Vc	n	f	ap
N Odlitky z hliníkových slitin, Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	3	60	20000	660	1
	1	5	50	16000	550	1
	1.5	4.5	90	20000	660	1.5
	1.5	8	80	16000	550	1.5
	2	6	130	20000	990	2
	2	10	100	16000	880	2
	2.5	7.5	160	20000	990	2.5
	2.5	12.5	130	16000	880	2.5
	3	9	190	20000	1320	3
	3	15	150	16000	1100	3
	4	12	230	18300	1540	4
	4	20	180	14600	1320	4
	5	15	230	14600	1540	5
	5	25	180	11700	1320	5
	6	18	230	12200	1540	6
	6	30	180	9700	1320	6
	7	21	230	10500	1540	7
	7	35	180	8200	1320	7
	8	24	230	9200	1540	8
	8	40	180	7300	1320	8
	9	27	230	8100	1540	9
	9	45	180	6400	1320	9
	10	30	230	7300	1540	10
	10	50	180	5800	1320	10
	11	33	230	6700	1540	11
	11	55	180	5200	1320	11
	12	36	230	6100	1650	12
	12	60	180	4800	1320	12



3/3

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

ZAHLUBOVÁNÍ

Materiál	DC	LU	Vc	n	f
N Hliníkové slitiny A1000 Řada	1	3	60	20000	220
	1	5	50	16000	180
	1.5	4.5	90	20000	220
	1.5	8	80	16000	180
	2	6	130	20000	330
	2	10	100	16000	260
	2.5	7.5	160	20000	330
	2.5	12.5	130	16000	260
	3	9	190	20000	330
	3	15	150	16000	260
	4	12	250	20000	330
	4	20	200	16000	260
	5	15	310	19700	330
	5	25	250	15700	260
	6	18	310	16500	330
	6	30	250	13200	260
	7	21	310	14100	220
	7	35	250	11400	180
	8	24	310	12300	220
	8	40	250	9800	180
	9	27	310	11000	220
	9	45	250	8800	180
	10	30	310	9900	110
	10	50	250	7900	90
	11	33	310	9000	110
	11	55	250	7200	90
	12	36	310	8200	110
	12	60	250	6500	90

1/3

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snižena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

ZAHLUBOVÁNÍ

Materiál		DC	LU	Vc	n	f
N	Hliníkové slitiny A2000 – A7000 Řada	1	3	60	20000	220
		1	5	50	16000	180
		1.5	4.5	90	20000	220
		1.5	8	80	16000	180
		2	6	130	20000	330
		2	10	100	16000	260
		2.5	7.5	160	20000	330
		2.5	12.5	130	16000	260
		3	9	190	20000	330
		3	15	150	16000	260
		4	12	250	20000	440
		4	20	200	16000	350
		5	15	310	20000	440
		5	25	250	16000	350
		6	18	350	18600	440
		6	30	280	14800	350
		7	21	350	15900	440
		7	35	280	12700	350
		8	24	350	13900	440
		8	40	280	11100	350
		9	27	350	12400	330
		9	45	280	9900	260
		10	30	350	11100	330
		10	50	280	8800	260
		11	33	350	10100	330
		11	55	280	8100	260
		12	36	350	9300	330
		12	60	280	7400	260

2/3

1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

C3XLAL / DLC3XLAL

ZAHLUBOVÁNÍ

Materiál	DC	LU	Vc	n	f
N Odlitky z hliníkových slitin, Měď, Slitiny mědi, Pryskyřičné materiály	1	3	60	20000	170
	1	5	50	16000	130
	1.5	4.5	90	20000	170
	1.5	8	80	16000	130
	2	6	130	20000	280
	2	10	100	16000	220
	2.5	7.5	160	20000	280
	2.5	12.5	130	16000	220
	3	9	190	20000	280
	3	15	150	16000	220
	4	12	230	18300	220
	4	20	180	14600	180
	5	15	230	14600	170
	5	25	180	11700	130
	6	18	230	12200	170
	6	30	180	9700	130
	7	21	230	10500	150
	7	35	180	8200	110
	8	24	230	9200	130
	8	40	180	7300	110
	9	27	230	8100	130
	9	45	180	6400	110
	10	30	230	7300	90
	10	50	180	5800	80
	11	33	230	6700	90
	11	55	180	5200	80
	12	36	230	6100	70
	12	60	180	4800	60

3/3

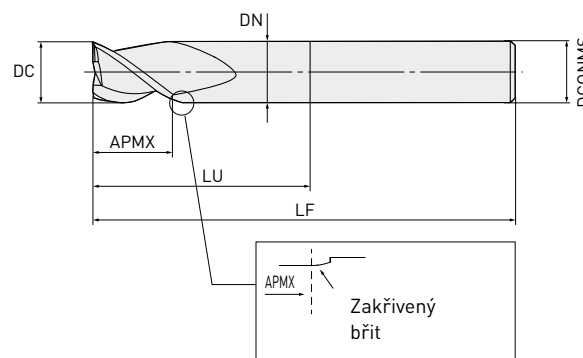
1. Pokud je tuhost stroje nebo instalace obrobků velmi nízká nebo dochází k chvění a hluku, upravte úměrně otáčky a rychlost posuvu.
2. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
3. Povlak DLC je prvním doporučením pro pryskyřičné materiály. Pokud je kvalita povrchu nebo životnost nástroje snížena, použijte výrobek bez povlaku.

A3SA



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

N



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



12<DCONMS<16	20<DCONMS<25
0	0
-0.011	-0.013

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

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

1/1

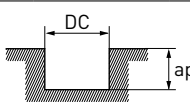
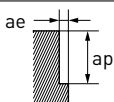
47

A3SA

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VYSOCE EFEKTIVNÍ PODMÍNKY

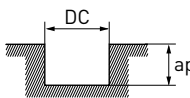
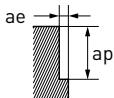
Materiál		DC	n	Vf	ae	ap			
							n	Vf	ap
N	Hliníkové slitiny	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
		16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
		20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
		25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5



1/1

UNIVERZÁLNÍ PODMÍNKY

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



1/1

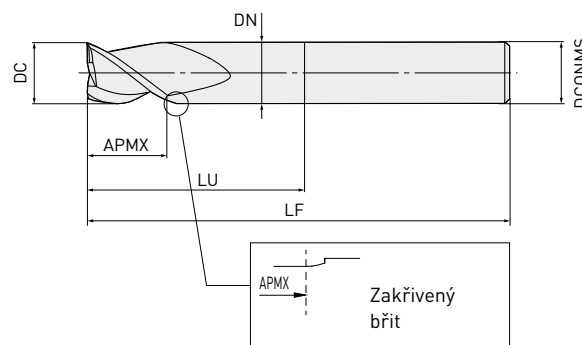
1. Doporučeny jsou vodou ředitelné chladicí kapaliny.
2. Pro válcové frézování je doporučeno sousledné frézování
3. Při obrábění výčnělků s nástrojem velké délky nastavte rychlost, přívod a hloubku podle potřeby.
4. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání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

DLC3SA



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

N



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



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

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

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

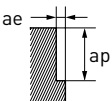
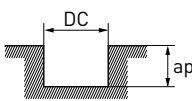
1/1

DLC3SA

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VYSOCE EFEKTIVNÍ PODMÍNKY

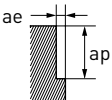
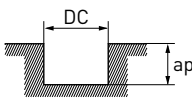
Materiál		DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Hliníkové slitiny	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
		16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
		20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
		25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5

1/1

UNIVERZÁLNÍ PODMÍNKY

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

1/1

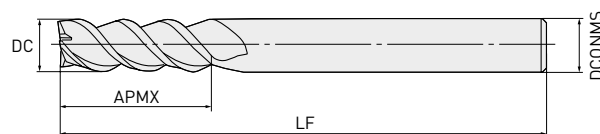
- Doporučeny jsou vodou ředitelné chladicí kapaliny.
- Pro válcové frézování je doporučeno sousledné frézování
- Při obrábění výčnělků s nástrojem velké délky nastavte rychlost, přívod a hloubku podle potřeby.
- Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a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

AM3MF



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

N



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

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

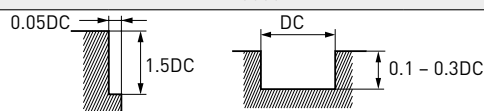
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
AM3MFD0600A050	●	6	13	50	6	3
AM3MFD0800A060	●	8	19	60	8	
AM3MFD1000A075	●	10	22	75	10	
AM3MFD1200A075	●	12	26	75	12	
AM3MFD1600A090	●	16	32	90	16	

1/1



DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

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



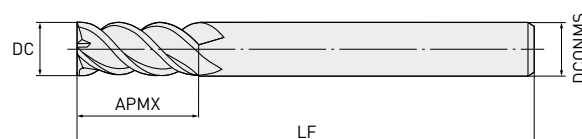
1/1

AM4MF



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

N



20 ≤ DC ≤ 25
-0.02
-0.053

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

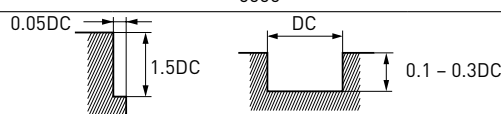
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LF	DCONMS	ZEFP
AM4MFD2000A100	●	20	38	100	20	4
AM4MFD2500A125	●	25	45	125	25	

1/1

51

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

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



1/1

AM2SCRB

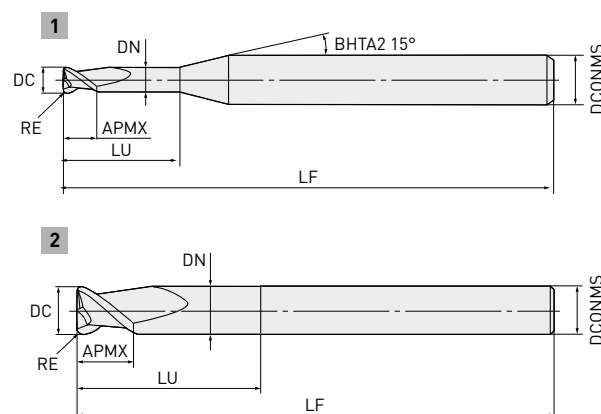


37.5°



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

N

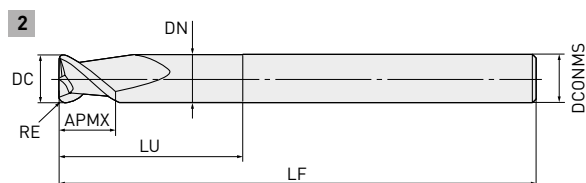


DC ≤ 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030

- Vysoce účinné obrábění hliníkových slitin.

Objednací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
AM2SCRBD0300A060R030	●	3	0.3	6	12	2.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0300A060R050	●	3	0.5	6	12	2.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0400A060R030	●	4	0.3	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0400A060R050	●	4	0.5	6	12	3.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0500A060R030	●	5	0.3	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0500A060R050	●	5	0.5	8	15	4.7	60	6	2	1
AM2SCRBD0600A075R030	●	6	0.3	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0600A075R050	●	6	0.5	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0600A075R100	●	6	1	8	16	5.7	75	6	2	2
AM2SCRBD0800A075R030	●	8	0.3	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R050	●	8	0.5	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R100	●	8	1	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R160	●	8	1.6	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD0800A075R250	●	8	2.5	10	20	7.4	75	8	2	2
AM2SCRBD1000A075R030	●	10	0.3	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R050	●	10	0.5	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R100	●	10	1	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R160	●	10	1.6	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A075R250	●	10	2.5	12	30	9.4	75	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R030	●	10	0.3	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R050	●	10	0.5	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R100	●	10	1	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R160	●	10	1.6	12	35	9.4	100	10	2	2
AM2SCRBD1000A100R250	●	10	2.5	12	35	9.4	100	10	2	2

1/2

AM2SCRB – ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY SE ZAOBLENÝMI ROHY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 2 BŘÍTY, ODLEHČENÝ KRČEK

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

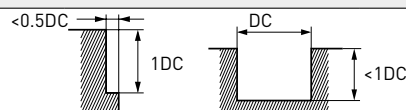
2/2

● : Udržováno na skladě. ★ : Udržováno na skladě v Japonsku.

AM2SCRB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

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



1/1

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

AM3SSRB

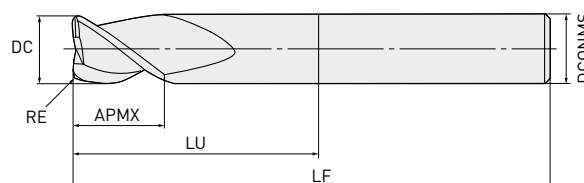


37.5°



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

N



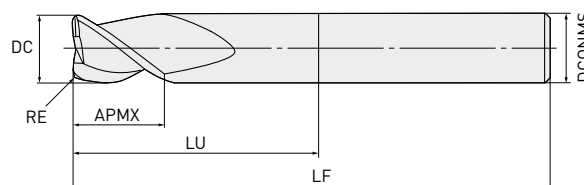
DC ≤ 12	DC > 12
0	0
-0.020	-0.030

- Vysoce účinné obrábění hliníkových slitin.

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

1/2



AM3SSRB – ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY SE ZAOBLENÝMI ROHY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘÍTY, ODLEHČENÝ KRČEK


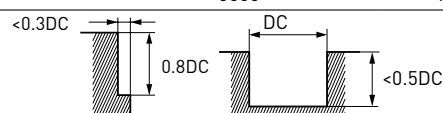
Objednáací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	LF	DCONMS	ZEFP
AM3SSRBD1600A100R100	●	16	1	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R160	●	16	1.6	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R250	●	16	2.5	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R320	●	16	3.2	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A100R400	●	16	4	15	40	100	16	3
AM3SSRBD1600A125R100	●	16	1	15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

2/2

AM3SSRB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

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



1/1

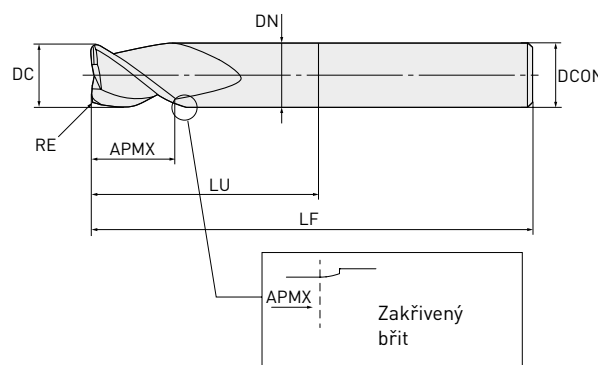
1. Tato tabulka uvádí řezné podmínky pro vyložení nástroje menší než 4DC. Při větším vyložení by měly být hodnoty otáček vřetene, rychlosti posuvu a hloubky řezu sníženy.
2. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte úměrně otáčky a rychlost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

A3SARB



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

N



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



12<DCONMS<16	20<DCONMS<25
0	0
-0.011	-0.013

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

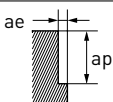
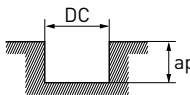
Objednací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	ZEFP
A3SARB120R100N36C	●	12	1	18	36	11.4	80	12	
A3SARB120R200N36C	●	12	2	18	36	11.4	80	12	
A3SARB120R300N36C	●	12	3	18	36	11.4	80	12	
A3SARB160R200N48C	●	16	2	24	48	15.4	90	16	
A3SARB160R300N48C	●	16	3	24	48	15.4	90	16	
A3SARB160R400N48C	●	16	4	24	48	15.4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

1/1

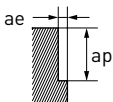
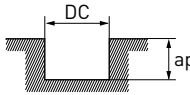
A3SARB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VYSOCE EFEKTIVNÍ PODMÍNKY

Materiál		DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Hliníkové slitiny	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
		16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
		20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
		25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5
									
1/1									

UNIVERZÁLNÍ PODMÍNKY

Materiál		DC	n	Vf	ae	ap			
							n	Vf	ap
N	Hliníkové slitiny	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
		16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
		20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
		25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5
									
1/1									

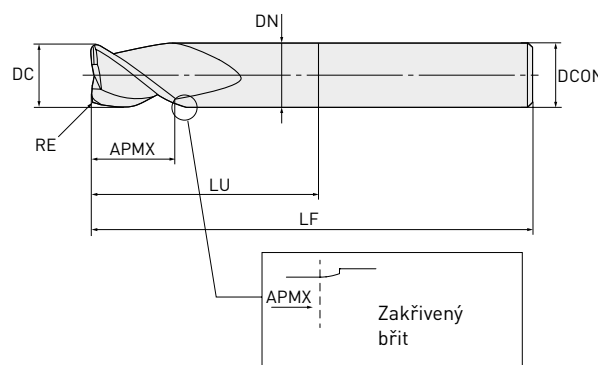
1. Doporučeny jsou vodou ředitelné chladicí kapaliny.
2. Pro válcové frézování je doporučeno sousledné frézování
3. Při obrábění výčnělků s nástrojem velké délky nastavte rychlost, přívod a hloubku podle potřeby.
4. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání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

DLC3SARB



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

N



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



12<DCONMS<16	20<DCONMS<25
0	0
-0.011	-0.013

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

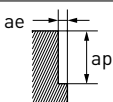
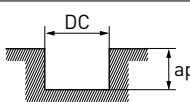
Objednací kód	Sklad	DC	RE	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	ZEFP
DLC3SARB120R100N36C	★	12	1	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB120R200N36C	★	12	2	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB120R300N36C	★	12	3	18	36	11.4	80	12	
DLC3SARB160R200N48C	★	16	2	24	48	15.4	90	16	
DLC3SARB160R300N48C	★	16	3	24	48	15.4	90	16	
DLC3SARB160R400N48C	★	16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

1/1

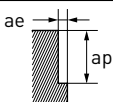
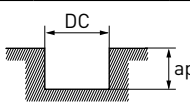
DLC3SARB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

VYSOCE EFEKTIVNÍ PODMÍNKY

Materiál		DC	n	Vf	ae	ap	n	Vf	ap
N	Hliníkové slitiny	12	33000	15000	6	12	33000	15000	6
		16	33000	20000	8	16	33000	20000	8
		20	33000	26000	10	20	33000	26000	10
		25	33000	32000	12.5	25	33000	32000	12.5
									
1/1									

UNIVERZÁLNÍ PODMÍNKY

Materiál		DC	n	Vf	ae	ap			
							n	Vf	ap
N	Hliníkové slitiny	12	16000	7200	6	12	33000	7200	6
		16	12000	7200	8	16	33000	7200	8
		20	9500	7400	10	20	33000	7400	10
		25	7600	7300	12.5	25	33000	7300	12.5
									
1/1									

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

AMSR



37.5°

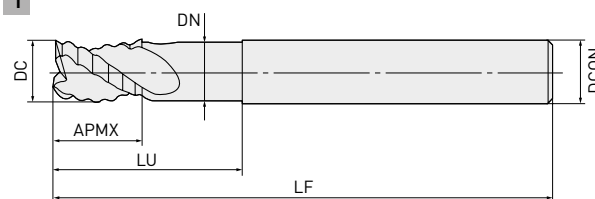


HRUBOVACÍ ČELNÍ STOPKOVÉ FRÉZY, KRÁTKÉ OSTŘÍ, 3 BŘITY, ODLEHČENÝ KRČEK

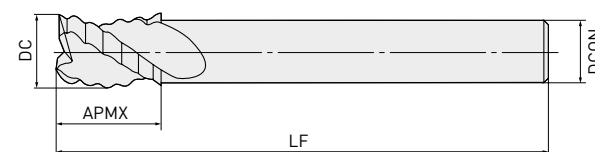
N



1



2



- Trojbřité nepovlakované čelní stopkové frézy pro hrubování hliníkových slitin.

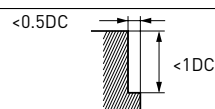
Objednací kód	Sklad	DC	APMX	LU	DN	LF	DCONMS	ZEFP	Typ
AMSRD1000	●	10	12	25	9.4	75	10	3	1
AMSRD1200	●	12	15	30	11.4	75	12	3	1
AMSRD1600	●	16	18	35	15.4	100	16	3	1
AMSRD1800	●	18	22	—	—	100	16	3	2
AMSRD2000	●	20	25	50	18.0	125	20	3	1
AMSRD2200	●	22	25	—	—	125	20	3	2
AMSRD2500	●	25	30	60	23.0	125	25	3	1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

AMSR

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

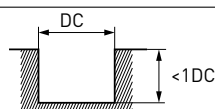
Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	19000	8600
	12	16000	8200
	16	12000	7600
	18	10500	7200
	20	9500	7100
	22	8500	6900
	25	7500	6800
Hliníkové odlitky AC4B	10	9500	3400
	12	8000	3200
	16	6000	3100
	18	5300	2900
	20	4800	2900
	22	4300	2800
	25	3800	2700



1/1

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

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



1/1

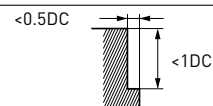
1. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu, nebo nastavte menší hloubku řezu.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4.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

AMSR

POUŽITÍ VYSOKORYCHLOSTNÍHO A VELMI TUHÉHO OBRÁBĚCÍHO CENTRA

FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

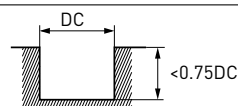
Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	10	30000	11000
	12	30000	12000
	16	24000	12000
	18	21000	12000
	20	19000	11000
	22	17000	11000
	25	15000	11000
Hliníkové odlitky AC4B	10	19000	5400
	12	16000	5300
	16	12000	4900
	18	10500	4700
	20	9500	4600
	22	8500	4300
	25	7500	4300



1/1

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

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



1/1

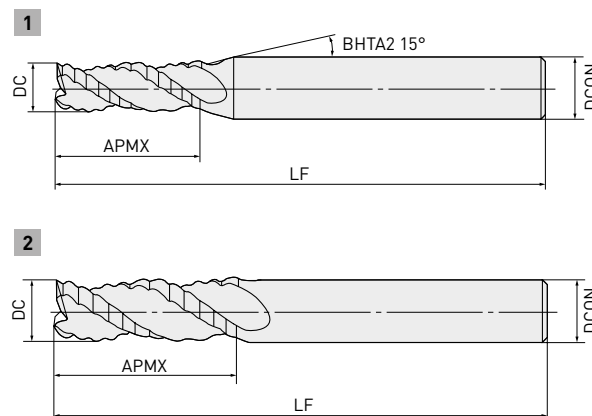
1. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu, nebo nastavte menší hloubku řezu.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4.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

AMMR



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

N



- Trojbřité nepovlakované čelní stopkové frézy pro hrubování hliníkových slitin.

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

1/1

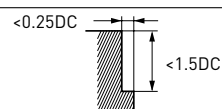


AMMR

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

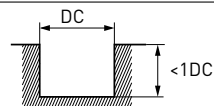
Materiál	DC	n	Vf
Hliníkové slitiny A7075	3	40000	2700
	4	36000	2700
	5	30000	5400
	6	27000	6100
	8	20000	6000
	10	16000	5800
	12	13000	5300
	16	10000	5100
	20	8000	4800
	25	6400	4600
Hliníkové odlitky AC4B	3	25000	1100
	4	20000	1100
	5	16000	2200
	6	13000	2300
	8	10000	2400
	10	8000	2300
	12	6500	2100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



AMMR

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

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



1/1

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

AMSRRB

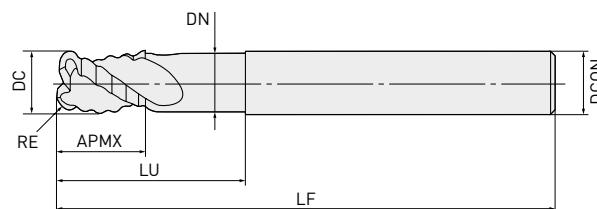


37.5°



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

N



- Vysoce produktivní hrubování hliníkových slitin.

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

1/1

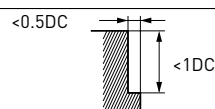


AMSRRB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

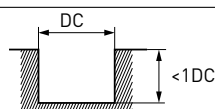
Materiál	DC	n	Vf
N Hliníkové slitiny A7075	10	19000	8600
	12	16000	8200
	16	12000	7600
	18	10500	7200
	20	9500	7100
	22	8500	6900
	25	7500	6800
Hliníkové odlitky AC4B	10	9500	3400
	12	8000	3200
	16	6000	3100
	18	5300	2900
	20	4800	2900
	22	4300	2800
	25	3800	2700



1/1

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

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



1/1

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

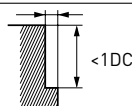
AMSR

POUŽITÍ VYSOKORYCHLOSTNÍHO A VELMI TUHÉHO OBRÁBĚCÍHO CENTRA

FRÉZOVÁNÍ DO ROHU

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

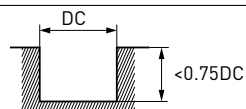
<0.5DC



1/1

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

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



1/1

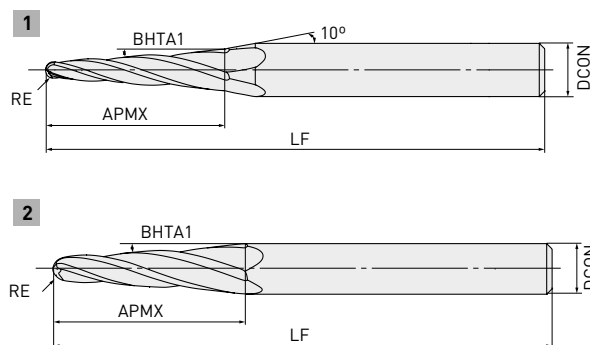
1. Při velmi nízké tuhosti obráběcího stroje nebo upnutí obrobku, nebo při vzniku kmitání a hluku snižte prosím úměrně otáčky a rychlost posuvu, nebo nastavte menší hloubku řezu.
2. Při malé hloubce řezu lze použít větší otáčky a rychlost posuvu.
3. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny.
4.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

C4LATB



KUŽELOVÁ STOPKOVÁ FRÉZA, 4 BŘITY

N



	RE < 2
	± 0.010
	± 5°
	DCONMS = 6 DCONMS = 8
	0 – 0.008 0 – 0.009

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

1/1

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



DLC4LATB

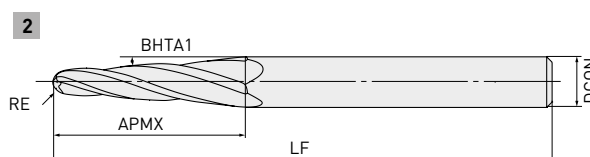
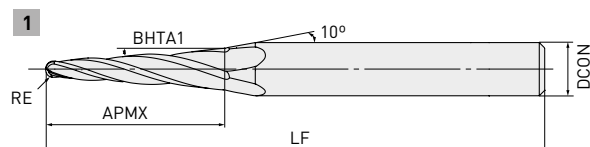


20°



KUŽELOVÁ STOPKOVÁ FRÉZA, 4 BŘITY

N



RE < 2

± 0.010



BHTA1

± 5°



DCONMS = 6 DCONMS = 8

0 – 0.008 0 – 0.009

Objednací kód	Sklad	RE	APMX	LF	DCONMS	BHTA1	ZEFP	Typ
DLC4LATBR050T040AP20	●	0.5	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR100T040AP20	●	1	20	70	6	4°	4	1
DLC4LATBR150T040AP20	●	1.5	20	75	8	4°	4	1
DLC4LATBR200T040AP30	●	2	30	75	8	4°	4	2

1/1

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



C4LATB/ DLC4LATB

DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

FRÉZOVÁNÍ DRÁŽEK

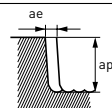
Materiál	RE	n	Vf	ap
N Hliníkové slitiny	R 0.5	20.000	600	10
	R 1	20.000	2.800	10
	R 1.5	20.000	4.000	10
	R 2	20.000	4.000	15



1/1

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ

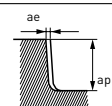
Materiál	RE	n	Vf	ap	ae
N Hliníkové slitiny	R 0.5	20.000	2.000	15	0.75
	R 1	20.000	4.000	15	1.5
	R 1.5	20.000	5.200	15	2.25
	R 2	20.000	5.200	23	3



1/1

VÁLCOVÉ FRÉZOVÁNÍ (DOKONČOVÁNÍ)

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



1/1

1. Doporučeny jsou vodou ředitelné řezné kapaliny. U válcového frézování použijte sousledný způsob.

A3SA / A3SARB

ŘEZNÝ VÝKON

POROVNÁNÍ ODOLNOSTI PROTI LOMU - OBRÁBĚNÍ DRÁŽEK V A7050

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

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

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

A3SA



A3SARB

Dobrý povrch stěny

Konvenční A



Dobrý povrch stěny

Poškození v důsledku ucpání
trískami

Konvenční B

Poškození v důsledku ucpání
trískami

A3SA / A3SARB

ŘEZNÝ VÝKON

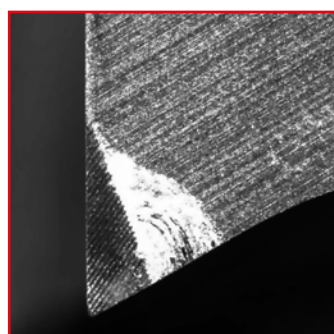
POROVNÁNÍ ODOLNOSTI PROTI LOMU - ZAHLUBOVACÍ OBRÁBĚNÍ U A7050

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

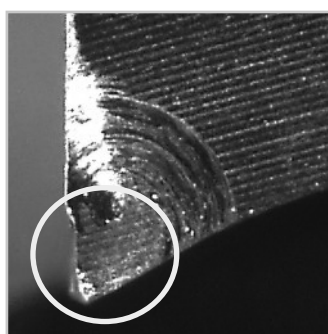
Materiál	A7050
Nástroj DC (mm)	A3SA120N36C Ø 12
Vc (m/min)	300
ap (mm)	12
Délka vyložení (mm)	36
Chlazení	Vnitřní přívod chladicí kapaliny (vodou ředitelné chladicí kapaliny)

Rychlost posuvu (mm/min)	1040	1280	1520
Posuv na ot. (mm/ot.)	0.13	0.16	0.19
A3SA			
A3SARB			
Dobrý povrch stěny			

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



A3SA / A3SARB



Konvenční nástroj

EVROPSKÉ PRODEJNÍ SPOLEČNOSTI

GERMANY

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

U.K.

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

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

MMC HARTMETALL 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:

┌

┐

└

┘

B118CZ 

Publikováno od: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2024.10