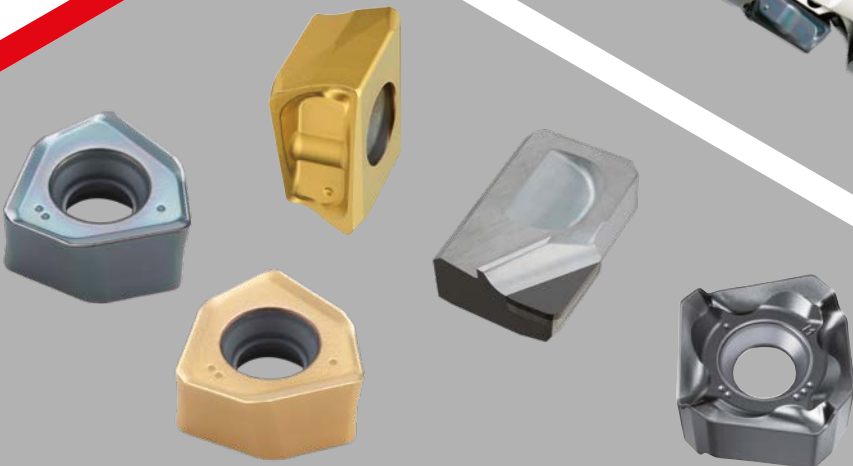
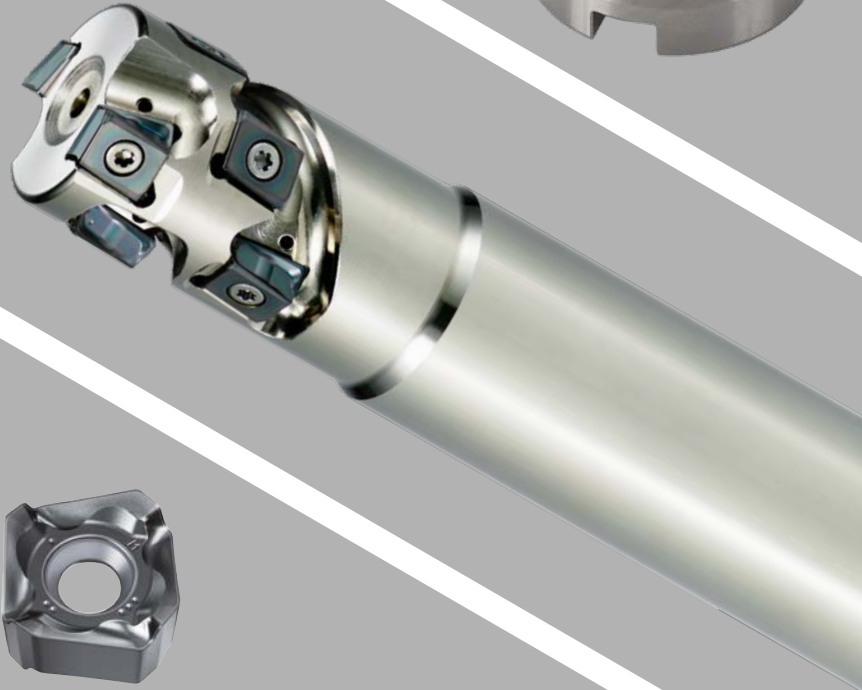


TAKMA UÇLU FREZELEME TAKIMLARI



TAKMA UÇLU FREZELEME TAKIMLARI

VERİMLİLİK - MÜKEMMELLİK İÇİN TUTKU

Müşteri beklentilerini aşmak; Mitsubishi Materials'in ilkesidir.

Mitsubishi Materials artan müşteri ihtiyaçlarına odaklanır ve pazarın yüksek taleplerini karşılamak için ekonomik olarak sürdürülebilir takım çözümleri geliştirmektedir.

Mitsubishi Materials, verimli kaba işleme kesicilerinden mikron hassasiyetli değiştirilebilir uçlu frezeleme takımlarına kadar, en yüksek kalitede frezeleme takımlarını üretmeyi ve tedarik etmeyi garanti etmektedir.

DIA EDGE



 MITSUBISHI MATERIALS

İNDEKS

TAKMA UÇLU FREZELEME TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI	K001
FREZE UÇLARI	L001
YEDEK PARÇALAR	N001
TEKNİK VERİLER	P001
İNDEKS	1
GENEL BİLGİLER	



DÖNEN TAKIM STANDARTLARININ OKUNMASI

● Bölüm sayfası düzeni

① Yüzey frezeleme kesme yöntemine göre düzenlenmiştir. (Sonraki sayfada indekse bakınız.)

TAKIM İÇİN UYGUN ÇALIŞMA MALZEMESİ FAALİYET ALANI ARALIĞI

takım için uygun iş parçası malzemesinin kapsamını gösteren bir grafik sunar.

KÖŞE AÇISI SEMBOLÜ

UYGULAMA SEMBOLÜ
finiş ve kaba işleme gibi, mevcut işleme uygulamalarını gösterir.

ÜRÜN TİPİ / ADI

UYGULAMA

ÜRÜN GRUBU

KESME ŞEKLİ SEMBOLÜ
yüzey frezeleme ve omuz frezeleme gibi mevcut kesme şekillerini temsil eder.

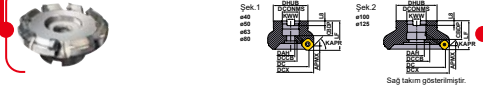
UYGULANABİLİR KESİCİ UÇLARIN STANDARTLARI
İlgili kesici uçların stok durumunu, boyutlarını, vb. bilgileri gösterir.

FREZE TAKIMLARI

YÜZEY FREZELEME

GENEL KESME

WSX445



DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Soyunma (mm)	Dış Çap (mm)	Tip	Boyutlar (mm)				APMX (mm)	Şek.
						DCX	LF	DCONIMS	WT (kg)		
40	WSX445-040A03AR	●	3	3	Soyun. Adımı	52.8	40	16	0.3	5	1
40	WSX445-040A04AR	●	4	4	Sik. Adımı	52.8	40	16	0.3	5	1
50	WSX445-050A03AR	●	3	3	Soyun. Adımı	62.9	40	22	0.6	5	1
50	WSX445-050A04AR	●	4	4	Sik. Adımı	62.9	40	22	0.4	5	1
50	WSX445-050A05AR	●	5	5	Ekstra sık Adım	62.9	40	22	0.4	5	1
63	WSX445-063A04AR	●	4	4	Soyun. Adımı	75.9	40	22	0.6	5	1
63	WSX445-063A05AR	●	5	5	Sik. Adımı	75.9	40	22	0.6	5	1
63	WSX445-063A06AR	●	6	6	Ekstra sık Adım	75.9	40	22	0.6	5	1
80	WSX445-080A04AR	●	4	4	Soyun. Adımı	92.9	50	27	1.3	5	1
80	WSX445-080A05AR	●	5	5	Sik. Adımı	92.9	50	27	1.2	5	1
80	WSX445-080A06AR	●	6	6	Ekstra sık Adım	92.9	50	27	1.1	5	1
100	WSX445-100B05AR	●	5	5	Soyun. Adımı	112.9	50	32	1.9	5	2
100	WSX445-100B07AR	●	7	7	Sik. Adımı	112.9	50	32	1.9	5	2
100	WSX445-100B10AR	●	10	10	Ekstra sık Adım	112.9	50	32	1.8	5	2
125	WSX445-125B06AR	●	6	6	Soyun. Adımı	137.9	63	40	3.4	5	2
125	WSX445-125B08AR	●	8	8	Sik. Adımı	137.9	63	40	3.4	5	2
125	WSX445-125B12AR	●	12	12	Ekstra sık Adım	137.9	63	40	3.2	5	2
160	WSX445-160C07NR	●	7	7	Soyun. Adımı	172.9	83	40	4.9	5	3
160	WSX445-160C10NR	●	10	10	Sik. Adımı	172.9	83	40	4.8	5	3
160	WSX445-160C16NR	●	16	16	Ekstra sık Adım	172.9	83	40	4.8	5	3
200	WSX445-200C08NR	●	8	8	Soyun. Adımı	212.9	83	60	7.5	5	4
200	WSX445-200C12NR	●	12	12	Sik. Adımı	212.9	83	60	7.4	5	4
200	WSX445-200C20NR	●	20	20	Ekstra sık Adım	212.8	83	60	7.2	5	4

Not 1) Gövde ile birlikte arbora tespit civatası verilmektedir.
Not 2) 40 ile 100 (DC) çaplı Kesici gövdesinde lüften menek (FMC) tip tespit civatası kullanılır.
Not 3) 125 ile 200 (DC) çaplı Kesici gövdesinde lüften (FMB) tip tespit civatası kullanılır.
* WT : Takım Ağırlığı

Malzeme Tipi	Silme Vidası	Anahat (Kesici Ucu)
WSX445	TPS4R	TIP15W

* Silme Torqu (N.m) : TPS4R=3.5
● : Avrupa standart stok. * : Japonya standart stok.

STOK DURUMU AÇIKLAMA İŞARETİ
her bir çift sayfanın sol tarafındaki sayfada gösterilir.

ÜRÜN STANDARTLARI
takım tiplerini, sipariş numaralarını, stok durumunu (sağa/sola göre), boyutları, vs. gösterir

ÜRÜNÜN FOTOĞRAFI

KIRILICI KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	M	K	N	S	H	E	C	K	G	F	S	S	S	RE1	Boyutlar (mm)	Geometri		
																		IC	S
SNQU140812ANFR-L	G	R														14	8.4	1.5	1.2
SNQU140812ANER-L	G	R														14	8.4	1.5	1.2
SNQU140812ANER-M	M	R														14	8.4	1.5	1.2
SNMU140812ANER-H	M	R														14	8.4	1.5	1.2
SNMU140812ANER-L	M	R														14	8.4	1.5	1.2
SNMU140812ANER-H	M	R														14	8.4	1.5	1.2
SNMU140812ANER-L	M	R														14	8.4	1.5	1.2
SNMU140812ANEL-M	M	L														14	8.4	1.5	1.2
SNMU140812ANEL-M	M	L														14	8.4	1.5	1.2
SNMU140812ANEL-R	M	L														14	8.4	1.5	1.2

SİLİCİLİ KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	M	K	N	S	H	E	C	K	G	F	S	S	S	RE1	Boyutlar (mm)	Geometri			
																		INSL	W1	S
WNGU1406ANENC-M	G	L														16.87	16.87	6	8	1.0

SİLİCİLİ KESİCİ UÇLARIN KULLANMA TALİMATLARI



WSX445 silicili kesici uçları iki kopyelidir. Lütfen Şek.1'de gösterildiği gibi ayarlayın. Mükemmel finiş yüzeyler bir silici ile elde edilebilir. Devir başına ilerleme hızı 8 mm/dev'den daha büyük olduğunda, epi aralıkları yerleştirilmiş 2'den fazla silici uç kullanın.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

● Sipariş için : Ürün başlığı için, lütfen ①Sipariş No. ve takım yönü (sağ/sol) belirtin.
Kesici Uç için, lütfen ①uç numarası ve ②kalite belirtin.

TAKMA UÇLU FREZELEME TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

SEMBOL AÇIKLAMALARI..... K002
SINIFLANDIRMA K004

FREZELEME STANDARDI

YÜZEY FRZELEME TAKIMLARI

WSX445.....	K016
ASX445.....	K026
AHX440S.....	K034
AHX475S.....	K038
AHX640S.....	K042
AHX640W.....	K049

NEW WSF406W..... K052

YÜZEY FRZELEME TAKIMLARI (YÜKSEK İLERLEME)

FMAX.....	K056
-----------	------

OMUZ FRZELEME TAKIMLARI

NEW WWX200..... K062

WWX400.....	K067
-------------	------

VOX400.....	K077
-------------	------

ASX400.....	K080
-------------	------

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME TAKIMLARI

WJX.....	K085
----------	------

VPX200.....	K099
-------------	------

VPX300.....	K113
-------------	------

APX3000.....	K146
--------------	------

APX4000.....	K153
--------------	------

NEW AXD4000..... K168

AXD4000A.....	K176
---------------	------

AXD7000.....	K180
--------------	------

AQX.....	K186
----------	------

AJX.....	K194
----------	------

ARP.....	K254
----------	------

BRP.....	K206
----------	------

DERİN OMUZ FREZELEME TAKIMLARI

VPX200 UZUN KESME KENARI TİPİ.....	K127
------------------------------------	------

VPX300 UZUN KESME KENARI TİPİ.....	K137
------------------------------------	------

APX3000 UZUN KESME KENARI TİPİ.....	K160
-------------------------------------	------

APX4000 UZUN KESME KENARI TİPİ.....	K164
-------------------------------------	------

VFX5.....	K208
-----------	------

VFX6.....	K212
-----------	------

DCCC.....	K216
-----------	------

SPX.....	K219
----------	------

ASPX.....	K224
-----------	------

KÜRE UÇLU PARMAK FREZE İLE İŞLEME

SRF,SRB.....	K228
--------------	------

SRM2.....	K236
-----------	------

SRM2Ø40,Ø50.....	K244
------------------	------

KÖŞE RADYUSLU PARMAK FREZE İLE İŞLEME

SUF.....	K232
----------	------

PAH FREZELEME

CESP,CFSP,CGSP.....	K246
---------------------	------

T KANALI FREZELEME

TSMP.....	K248
-----------	------

DİKEY İLERLEME İLE İŞLEME

PMF.....	K250
----------	------

PMR.....	K252
----------	------

MALAFALAR

VİDALI TAKIMLAR İÇİN MALAFALAR.....	K260
-------------------------------------	------

KESİCİ İÇİN MAKSİMUM İZİN

VERİLEBİLİR DEVİRLER.....	K262
---------------------------	------

KESME ÇAPLARI TOLERANSLARI

LİSTESİ.....	K263
--------------	------

*Alfabetik sıralı indeks

K034	AHX440S
K038	AHX475S
K042	AHX640S
K049	AHX640W
K194	AJX
K146	APX3000
K160	APX3000 UZUN KESME KENARI TİPİ
K153	APX4000
K164	APX4000 UZUN KESME KENARI TİPİ
K186	AQX
K254	ARP
K224	ASPX
K080	ASX400
K026	ASX445
K168	AXD4000

K176	AXD4000A
K180	AXD7000
K206	BRP
K246	CESP/CFSP/CGSP
K216	DCCC
K056	FMAX
K250	PMF
K252	PMR
K219	SPX
K228	SRF/SRB
K232	SUF
K236	SRM2
K244	SRM2Ø40,Ø50
K248	TSMP
K208	VFX5

K212	VFX6
K077	VOX400
K099	VPX200
K127	VPX200 UZUN KESME KENARI TİPİ
K113	VPX300
K137	VPX300 UZUN KESME KENARI TİPİ
K085	WJX09
K092	WJX14
K052	WSF406W
K016	WSX445
K062	WWX200
K067	WWX400
K260	VİDALI TAKIMLAR İÇİN MALAFALAR



SEMBOLE AÇIKLAMALARI

KAPR (Kesme Kenarı Açısı) LİSTESİ

15°
KAPR30°
KAPR45°
KAPR50°
KAPR60°
KAPR84°
KAPR90°
KAPRR
KAPR

Uygulama

 Yüzey Frezeleme Pah frezeleme Radyuslu köşe frezeleme Duvar yakınında yüzey frezeleme Köşe frezeleme Yan kenar frezeleme Kanal frezeleme Kademe Frezeleme Rampa frezeleme Radyuslu kanal frezeleme Kopya frezeleme T kanal frezeleme Helisel delme

● : Avrupa standart stok.

★ : Japonya standart stok.

□ : Stok tutulmaz, yalnızca sipariş üzerine üretilir.

KESME ALANI



Finiş kesme



Orta kesme



Kaba kesme

Çalışma Malzemesi Aralığı










1. Öneri



2. Öneri












SINIFLANDIRMA (MALAFA TİP)

Ürün Adı - Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
Genel İşleme WSX445  45° KAPR	5	<ul style="list-style-type: none"> ● Çift taraflı özel tasarımı kesici uç geometrisi. ● Ani kırılma ve talaş yapışmasını önleyici tasarım. ● Çok hızlı talaş kaldırma. 	Ø40 — Ø200	P M K N S H	K016
Genel İşleme ASX445  45° KAPR	6	<ul style="list-style-type: none"> ● Hassas ucuz kalıplanmış tip 20° pozitif kesici uç. ● Vidalı tip. ● Geniş talaş kırıcı aralığı. ● Karbür altlık sayesinde yüksek rijidlik. 	Ø50 — Ø315	P M K N S H	K026
Genel İşleme AHX440S  50° KAPR	3	<ul style="list-style-type: none"> ● Yediğen çift taraflı kesici uç. ● Ekonomik 14 kesme kenarlı kesici ucu. ● Yüksek ilerleme ile işleme için çoklu kesici uç tasarımı. 	Ø40 — Ø160	P M K H	K034
Yüksek İlerleme ile Kesme AHX475S  15° KAPR	1.6	<ul style="list-style-type: none"> ● Yediğen çift taraflı kesici uç. ● Ekonomik 14 kesme kenarlı kesici ucu. ● Yüksek ilerleme ile işleme için çoklu kesici uç tasarımı. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø50 — Ø160	P K H	K038
Genel İşleme AHX640S  50° KAPR	6	<ul style="list-style-type: none"> ● Yediğen çift taraflı kesici uç. ● Ekonomik 14 kesme kenarlı kesici ucu. ● Yüksek ilerleme ile işleme için çoklu kesici uç tasarımı. 	Ø63 — Ø200	P M S H K	K042
Dökme Demir için Yüksek İlerleme ile Kesme AHX640W  50° KAPR	6	<ul style="list-style-type: none"> ● Yediğen çift taraflı kesici uç. ● Ekonomik 14 kesme kenarlı kesici ucu. ● Yüksek ilerleme ile işleme için çoklu kesici uç tasarımı. 	Ø80 — Ø315	K	K049
Dökme Demir için Yüksek Kesme Veri WSF406W  84° KAPR	7	<ul style="list-style-type: none"> ● Benzersiz tasarıma sahip çift taraflı kesici uç. ● Ayarlanabilir kesme kenarı salgı sistemi. ● Geliştirilmiş finiş işlemi. ● Kenarda talaş oluşumu bastırma. 	Ø80 — Ø250	K	K052
Yüksek hızda finiş işleme FMAX  90° KAPR	2	<ul style="list-style-type: none"> ● Ultra verimli ve hassas finiş işleme için Maksimum Hızlı (FMAX) frezeleme takımı. ● Hafif ve Yüksek Rijidlikteki Gövde & Ekonomik Çoklu Kullanım ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 — Ø125	K N	K056
Çok İşlevli Frezeleme WJX09 	1.2	<ul style="list-style-type: none"> ● Negatif kesici uçlar. ● Kırılma yapısı ile sağlam bağlama. ● Yüksek ilerleme ile işlemeye uygundur. ● 6 kesme kenarlı özel tasarım kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 — Ø66	P M K S H	K085

K










FREZE TAKIMLARI

Ürün Adı · Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
<p>Çok İşlevli Frezeleme</p> <p>WJX14</p> 	2.0	<ul style="list-style-type: none"> ● Negatif kesici uçlar. ● Kırılmaç yapısı ile sağlam bağlama. ● Yüksek ilerleme ile işlemeye uygundur. ● 6 kesme kenarlı özel tasarım kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø50 — Ø160	<p>P M K</p> <p>S H</p>	K092
<p>Çok İşlevli Frezeleme</p> <p>AJX</p> 	1.2	<ul style="list-style-type: none"> ● 15° pozitif kesici uç. ● Yüksek rijidlikte çift bağlama yapısı. ● Yüksek ilerleme ile kesme için uygundur. ● 3 kesme kenarlı özel tasarım kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø50 — Ø160	<p>P M K</p> <p>S H</p>	K194
<p>Kesilmesi Zor Malzemeler için Çok Fonksiyonlu Frezeleme</p> <p>ARP</p>  <p>KAPR</p>	5 — 6	<ul style="list-style-type: none"> ● Kesici uç kenarını değiştirdiğinizde aksel sapma olma ihtimali çok azdır. ● Güçlü bağlama sistemi. ● Ekstra sık dişli takımlar da dahil olmak üzere standart stok imkanı. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 — Ø100	<p>M S</p>	K254
<p>Çok İşlevli Frezeleme</p> <p>BRP</p>  <p>KAPR</p>	6 — 8	<ul style="list-style-type: none"> ● 11° pozitif kesici uç. ● Güçlü kesme kenarı ile yuvarlak şekilli kesici uç. ● Geniş takım aralığı mevcuttur. ● Kalıp işleme için uygundur. 	Ø40 — Ø100	<p>P M K</p> <p>S H</p>	K206
<p>Genel İşleme</p> <p>NEW WWX200</p>  <p>90° KAPR</p>	5	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek sağlamlıkta bağlama ve yüksek kalitede işleme. ● Daha fazla dayanıklılık için optimize edilmiş "X tip" kesici uç. ● Ekonomik çift taraflı 6 köşe. 	Ø40 — Ø160	<p>P M K</p> <p>N S H</p>	K062
<p>Genel İşleme</p> <p>WWX400</p>  <p>90° KAPR</p>	8.2	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek sağlamlıkta bağlama ve yüksek kalitede işleme. ● Daha fazla dayanıklılık için optimize edilmiş "X tip" kesici uç. ● Ekonomik çift taraflı 6 köşe. 	Ø50 — Ø250	<p>P M K</p> <p>N S H</p>	K067
<p>Dökme Demir</p> <p>VOX400</p>  <p>90° KAPR</p>	10	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek mukavemetli kesme kenarına sahip teğetsel uçlar. ● Ekonomik 8 kesme kenarlı kesici uç. ● Vidalı tip. 	Ø50 — Ø250	<p>K</p>	K077
<p>Genel İşleme</p> <p>ASX400</p>  <p>90° KAPR</p>	10	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Boydan boya hava ve soğutma suyu delikleri ile. 	Ø50 — Ø250	<p>P M K</p> <p>N S H</p>	K080
<p>Çok İşlevli Frezeleme Yüksek İşleme Verimliliği için</p> <p>VPX200</p>  <p>90° KAPR</p>	8	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø32 — Ø63	<p>P M K</p> <p>N S H</p>	K099

K













FREZE TAKIMLARI

SINIFLANDIRMA (MALAFA TİP)




























Ürün Adı - Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
Vals Türü VPX200  90° KAPR	35 – 42	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç . ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø32 – Ø50	P M K N S	K129
Çok İşlevli Frezeleme Yüksek İşleme Verimliliği İçin VPX300  90° KAPR	11	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç . ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 – Ø80	P M K N S H	K113
Vals Türü VPX300 	31 – 63	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç . ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 – Ø80	P M K N S	K138
Çok Fonksiyonlu Kesme APX3000  90° KAPR	10	<ul style="list-style-type: none"> ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalitede duvar dikliği. ● Boydan boya hava ve soğutma suyu delikleri ile. 	Ø32 – Ø100	P M K N S H	K146
Vals Türü APX3000 	37 46	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 Ø50	P M K N S	K161
Çok Fonksiyonlu Kesme APX4000  90° KAPR	15	<ul style="list-style-type: none"> ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalitede duvar dikliği. ● Boydan boya hava ve soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 – Ø160	P M K S H	K153
Vals Türü APX4000 	42 56	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø50 Ø63	P M K S	K165
Alüminyum Alaşımları ve Kesilmesi zor Malzemeler İçin AXD4000  90° KAPR	14.8 15.5	<ul style="list-style-type: none"> ● Düşük dirençli talaş kırıcı. ● Mükemmel performans için yüksek rijidlikde tasarım ve düşük dirençli kesici uç. ● Yüksek hızda işleme için. ● Çok işlevli işleme. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 – Ø125	N S	K168
Alüminyum Alaşımlarının Ultra Yüksek Hızda, Çok Verimli İşlenmesi İçin AXD4000A  90° KAPR	14.8 15.5	<ul style="list-style-type: none"> ● Düşük dirençli talaş kırıcı. ● Mükemmel performans için yüksek rijidlikde tasarım ve düşük dirençli kesici uç. ● Düzenli darbesiz yüksek hızlı ve ultra yüksek hızlı işleme için. ● Çok işlevli işleme. 	Ø50	N	K176

K

FREZE TAKIMLARI
















Ürün Adı · Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
Alüminyum Alaşımları ve Kesilmesi zor Malzemeler İçin AXD7000  	20.4 21	<ul style="list-style-type: none"> ● Düşük dirençli talaş kırıcı. ● Mükemmel performans için yüksek rijidlikde tasarım ve düşük dirençli kesici uç. ● Yüksek hızda işleme için. ● Çok işlevli işleme. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø50 — Ø125	N	K180
Vals Türü SPX  	58	<ul style="list-style-type: none"> ● Dalgalı kesici uçlar sayesinde düşük kesme direnci. ● Tutucu rijidliği nedeniyle ağır kesme için uygundur. 	Ø63 Ø80	P M K S	K220
Vals Türü ASPX  	54 — 75	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek performanslı titanyum alaşım frezelemesi. ● Dalgalı kesici uçlar sayesinde düşük kesme direnci. ● Tutucu rijidliği nedeniyle ağır kesme için uygundur. 	Ø50 — Ø80	S	K224
ASPX  	127	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek performanslı titanyum alaşım frezelemesi. ● Dalgalı kesici uçlar sayesinde düşük kesme direnci. ● Tutucu rijidliği nedeniyle ağır kesme için uygundur. 	Ø80	S	K225
VFX5  	26 — 75	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek performanslı titanyum alaşım frezelemesi. ● Yüksek rijidlikde tasarım. ● Son derece güvenilir bağlama mekanizması. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 — Ø80	S	K208
VFX6  	31 — 90	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek performanslı titanyum alaşım frezelemesi. ● Yüksek rijidlikde tasarım. ● Son derece güvenilir bağlama mekanizması. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø63 — Ø100	S	K212

SINIFLANDIRMA (ŞANK TİP)

Ürün Adı · Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
WSX445  	5	<ul style="list-style-type: none"> ● Çift taraflı özel tasarımı kesici uç geometrisi. ● Ani kırılma ve talaş yapışmasını önleyici tasarım. ● Çok hızlı talaş kaldırma. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 — Ø63		K016
ASX445  	6	<ul style="list-style-type: none"> ● Hassas ucuz kalıplanmış tip 20° pozitif kesici uç. ● Vidalı tip. ● Geniş talaş kırıcı aralığı. ● Karbür altlık nedeniyle yüksek rijidlik. 	Ø50 Ø63		K026
WWX200  	5	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek sabitlikte bağlama ve yüksek nitelikli işleme. ● Optimize edilmiş "X-tip" kesici uç, daha fazla dayanıklılık talebini karşılar. ● Ekonomik çift taraflı 6 köşe. 	Ø25 — Ø50		K062
WWX400  	8.2	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek sabitlikte bağlama ve yüksek nitelikli işleme. ● Optimize edilmiş "X-tip" kesici uç, daha fazla dayanıklılık talebini karşılar. ● Ekonomik çift taraflı 6 köşe. 	Ø50 — Ø80		K067
ASX400  	10	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek toleranslı M sınıf kesici uçlar. ● Ekonomik 4 kesme kenarlı kesici uç. ● Kavslü kesme kenarı ve yüksek rijidlik tutucu. ● Vidalı tip. 	Ø40 — Ø63		K080
VPX200  	8	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 — Ø50		K099
VPX300  	11	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø25 — Ø50		K113
APX3000  	10	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Boydan boyda hava ve soğutma suyu delikleri ile. 	Ø12 — Ø63		K146
APX4000  	15	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Boydan boyda hava ve soğutma suyu delikleri ile. 	Ø25 — Ø63		K153

K

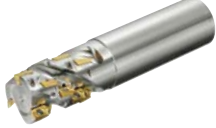

















FREZE TAKIMLARI

Ürün Adı · Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
AXD4000  	14.8 15.5	<ul style="list-style-type: none"> ● Düşük dirençli talaş kırıcı. ● Mükemmel performans için yüksek rijidlikde tasarım ve düşük dirençli kesici uç. ● Yüksek hızda işleme için. ● Çok işlevli işleme. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø20 — Ø40	N S	K168
AXD7000  	20.4 21	<ul style="list-style-type: none"> ● Düşük dirençli talaş kırıcı. ● Mükemmel performans için yüksek rijidlikde tasarım ve düşük dirençli kesici uç. ● Yüksek hızda işleme için. ● Çok işlevli işleme. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø32 — Ø50	N	K180
AQX  	7.4 — 55	<ul style="list-style-type: none"> ● Merkez alt kesme kenarı ön delik olmaksızın delme sağlar. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 — Ø50	P M K N S H	K186
AJX 	0.6 — 1.2	<ul style="list-style-type: none"> ● 13° ve 15° pozitif kesici uç. ● Yüksek rijidlikde çift bağlama yapısı. ● Yüksek ilerleme ile kesme için uygundur. ● 3 kesme kenarlı özel tasarım kesici uç. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 — Ø63	P M K S H	K194
WJX09 	1.2	<ul style="list-style-type: none"> ● Çok işlevli frezeleme. ● Negatif kesici uçlar. ● Kırılmaç yapısı ile sağlam bağlama. ● Yüksek ilerleme ile işlemeye uygundur. ● 6 kesme kenarlı özel tasarım kesici uç. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø25 — Ø40	P M K S H	K085
WJX14 	2.0	<ul style="list-style-type: none"> ● Çok işlevli frezeleme. ● Negatif kesici uçlar. ● Kırılmaç yapısı ile sağlam bağlama. ● Yüksek ilerleme ile işlemeye uygundur. ● 6 kesme kenarlı özel tasarım kesici uç. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø50	P M K S H	K092
ARP  	5 — 6	<ul style="list-style-type: none"> ● Kesici uç kenarını değiştirdiğinizde aksel sapma olma ihtimali çok azdır. ● Güçlü bağlama sistemi. ● Ekstra sık dişli takımlar da dahil olmak üzere standart stok imkanı. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø25 — Ø50	M S	K254
VPX200 Uzun Kesme Kenarı  	14 — 42	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø20 — Ø40	P M K N S	K127
VPX300 Uzun Kesme Kenarı  	21 — 42	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç. ● Boydan boyda soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40	P M K N S	K137

K





FREZE TAKIMLARI

SINIFLANDIRMA (ŞANK TİP)




































Ürün Adı · Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
APX3000 Uzun Kesme Kenarı 	28 – 55	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. 	Ø20 – Ø40		K160
APX4000 Uzun Kesme Kenarı 	56 84	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Boydan boya hava ve soğutma suyu delikleri ile. 	Ø40 Ø50		K164
DCCC 	27 – 83	<ul style="list-style-type: none"> ● Farklı açılardaki helisel kanallar sesli çalışmayı önler. 	Ø25 – Ø40		K216
SPX 	110 – 261	<ul style="list-style-type: none"> ● Dalgalı kesici uçlar sayesinde düşük kesme direnci. ● Tutucu rijidliği nedeniyle ağır kesme için uygundur. 	Ø63		K219
SRF/SRB 	5 – 17	<ul style="list-style-type: none"> ● S şekilli kesme kenarı yekpare küre uçlu parmak frezelerine benzeyen keskinlik sağlar. ● Son derece hassas radyus toleransı yüksek hassasiyetli finiş işlemeye izin verir. ● Karbür şaftlı tip mevcuttur. 	Ø10 – Ø32		K228
SUF 	1.5 – 5.2	<ul style="list-style-type: none"> ● Son derece hassas radyus toleransı yüksek hassasiyetli finiş işlemeye izin verir. ● Sorunsuz kesme. 	Ø10 – Ø32		K232
SRM2 	12 – 44	<ul style="list-style-type: none"> ● Küçük ve orta kalıpların kaba işlenmesi ile finiş için uygundur. ● Yüksek rijidlikte gövde tasarımı. ● Düşük dirençli talaş kırıcı. ● Boydan boya soğutma kanalı tip. 	Ø16 – Ø32		K236
SRM2 Ø40/Ø50 	54 63	<ul style="list-style-type: none"> ● Kalıpların kaba işlenmesi için en iyisi. ● Düşük dirençli talaş kırıcı. ● Son derece rijid gövde. 	Ø40 Ø50		K244
CESP·CFSP·CGSP 	5.9 – 10.2	<ul style="list-style-type: none"> ● 5 kesme modu. ● 11° pozitif kesici uçlar ile mükemmel keskinlik. ● 30°, 45° ve 60° pah serisi. 	Ø8 – Ø32		K246

K

FREZE TAKIMLARI











Ürün Adı · Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
TSMF  	11 – 18	<ul style="list-style-type: none"> ● 14, 18 ve 22 T kanalları için. ● 86° eşkenar dörtgen şekilli 11° pozitif kesici uç. ● Omuz frezeleme ve ters pul yatağı işleme. 	Ø25 – Ø40	P K	K248
PMF 	0.1	<ul style="list-style-type: none"> ● Büyük serbest boy ile 2 yönlü kesme. ● Mükemmel düzlük. ● Mükemmel duvar doğruluğu. 	Ø50 – Ø80	P K	K250
PMR 	11	<ul style="list-style-type: none"> ● Büyük serbest boy ile 2 yönlü kesme. ● Yatay ilerleme ile kesme ve eğik kesme de mümkündür. ● Eğik kenarın kavisli şekli yüksek rijidlik ve düşük direnç sunar. 	Ø50 – Ø63	P K	K252

SINIFLANDIRMA (VİDALI TİP)












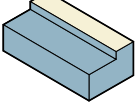

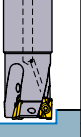
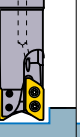
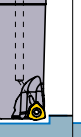
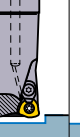
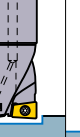

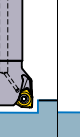
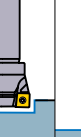
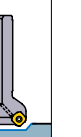
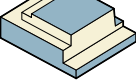
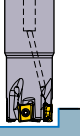
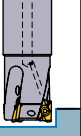
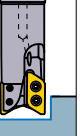


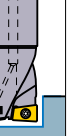

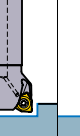
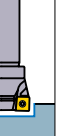
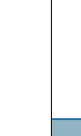
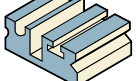

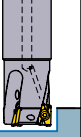
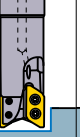
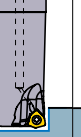

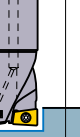
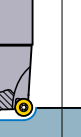
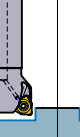
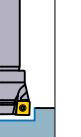
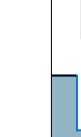
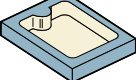
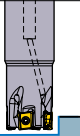
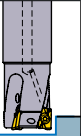
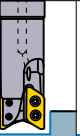
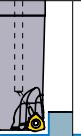

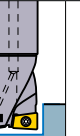
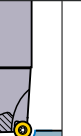
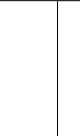

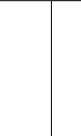
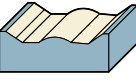
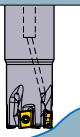
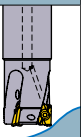
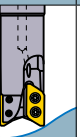
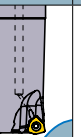
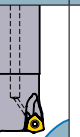
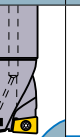

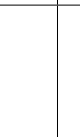

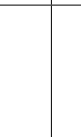
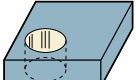
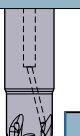
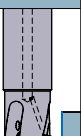
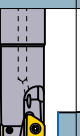
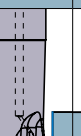
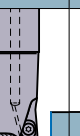
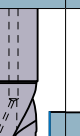
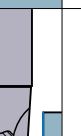
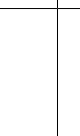

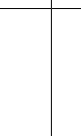
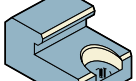





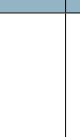

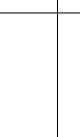

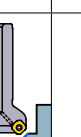






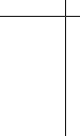

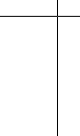

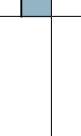
Ürün Adı · Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
ASX400  	10	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek toleranslı M sınıf kesici uçlar. ● Ekonomik 4 kesme kenarlı kesici uç. ● Kavisli kesme kenarı ve yüksek rijidlikde tutucu. ● Vidalı tip. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø32 Ø40	 	K080
APX3000  	10	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Boydan boya hava ve soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 — Ø40	 	K146
APX4000  	15	<ul style="list-style-type: none"> ● Yüksek hassasiyet, yüksek kalite duvar dikliği. ● Düşük kesme kuvvetli kesici uç. ● Boydan boya hava ve soğutma suyu delikleri ile. 	Ø25 — Ø40	 	K153
AXD4000  	14.8 15	<ul style="list-style-type: none"> ● Hava / soğutma delik. ● Düşük Dirençli uçlar. ● Yüksek balans kalitesi. ● Mükemmel duvar doğruluğu. ● Çok işlevli frezeleme. 	Ø25 — Ø40		K168
AQX  	7.4 18	<ul style="list-style-type: none"> ● Merkez alt kesme kenarı ön delik olmaksızın delme sağlar. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 — Ø40	 	K186
VPX200  	8	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 — Ø40	 	K099
VPX300  	11	<ul style="list-style-type: none"> ● 4 kesme kenarlı özel kesici uç tasarımı. ● Yüksek hassasiyetli, yüksek kaliteli finiş kesme kenarlı kesici uç . ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø25 — Ø40	 	K113
AJX  	0.6 — 1.2	<ul style="list-style-type: none"> ● 13° ve 15° pozitif kesici uç. ● Yüksek rijidlikde çift bağlama yapısı. ● Yüksek ilerleme ile kesme için uygundur. ● 3 kesme kenarlı özel tasarım kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 — Ø40	 	K194
WJX09  	1.2	<ul style="list-style-type: none"> ● Çok işlevli frezeleme. ● Negatif kesici uçlar. ● Kırılmaç yapısı ile sağlam bağlama. ● Yüksek ilerleme ile işlemeye uygundur. ● 6 kesme kenarlı özel tasarım kesici uç. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø25 — Ø40	 	K085












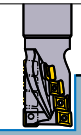
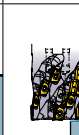
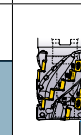





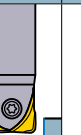

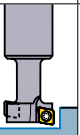


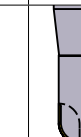


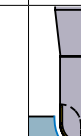


K

FREZE TAKIMLARI

Ürün Adı · Şekil	APMX (mm)	Özellikler	Kesici Çapı (mm)	Çalışma Malzemesi	Sayfa
ARP  	5 – 6	<ul style="list-style-type: none"> ● Kesici uç kenarını değiştirdiğinizde aksel sapma olma ihtimali çok azdır. ● Güçlü bağlama sistemi. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø25 – Ø40	M S	K254
BRP  	4 – 6	<ul style="list-style-type: none"> ● 11° pozitif kesici uç. ● Güçlü kesme kenarı ile yuvarlak şekilli kesici uç. ● Geniş takım aralığı mevcuttur. ● Kalıp işleme için uygundur. 	Ø16 – Ø42	P M K S H	K206
SRF/SRB  	8 – 17	<ul style="list-style-type: none"> ● S şekilli kesme kenarı yekpare küre uçlu parmak frezelerine benzeyen keskinlik sağlar. ● Son derece hassas radyus toleransı yüksek hassasiyetli finiş işlemeye izin verir. ● Karbür şaftlı tip mevcuttur. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 – Ø32	P K N H	K228
SUF  	2.1 – 5.2	<ul style="list-style-type: none"> ● Son derece hassas radyus toleransı yüksek hassasiyetli finiş işlemeye izin verir. ● Sorunsuz kesme. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 – Ø32	P M K H	K232
SRM2  	12 – 44	<ul style="list-style-type: none"> ● Küçük ve orta kalıpların kaba işlenmesi ile finiş için uygundur. ● Yüksek rijidlikte gövde tasarımı. ● Düşük dirençli talaş kırıcı. ● Boydan boya soğutma suyu delikleri ile. 	Ø16 – Ø32	P M K S H	K236

SINIFLANDIRMA

FREZE TAKIMLARI	K	Çok İşlevli Tip							Genel			Uzun Kesme Kenarlı Tip
		Ürün Adı	VPX200 VPX300	APX3000 APX4000	AXD4000 AXD7000	WJX09 WJX14	AJX	AQX	ARP	WWX200 WWX400	ASX400	ASX445 WSX445
												
		↻ K099 ↻ K113	↻ K146 ↻ K153	↻ K168 ↻ K180	↻ K085 ↻ K092	↻ K194	↻ K186	↻ K254	↻ K062 ↻ K067	↻ K080	↻ K026 ↻ K016	↻ K127 ↻ K137
												
												
												
												
												
												
												
												

Uzun Kesme Kenarlı Tip					Küre/Radyus				Özel Amaçlı			
APX3000 APX4000 Uzun Kesme Kenarlı Tip	DCCC	VFX5 VFX6	ASPX	SPX	SRM2	SRM2 Ø40/Ø50	SRF/SRB Finiş işleme için	SUF Finiş işleme için	CESP CFSP CGSP	TSMP	PMF	PMR
 ➔ K160 ➔ K164	 ➔ K216	 ➔ K208 ➔ K212	 ➔ K224	 ➔ K219	 ➔ K236	 ➔ K244	 ➔ K228	 ➔ K232	 ➔ K246	 ➔ K248	 ➔ K250	 ➔ K252
												
												
												
												
												
												

*1 V-Kanal Frezeleme *2 T kanal frezeleme *3 Dalma

K

FREZE TAKIMLARI



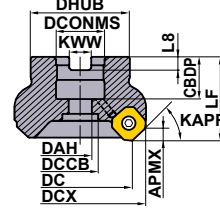
Şek.1

ø40

ø50

ø63

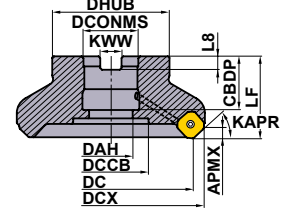
ø80



Şek.2

ø100

ø125



Sağ takım gösterilmiştir.

■ ARBOR TİP SAĞ YÖNLÜ TUTUCU

KAPR : 45°

GAMP : +17°

GAMF : -6° - +1°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Dış Sayısı	Tip	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	Şek.
						DCX	LF	DCONMS			
40	WSX445-040A03AR	●	●	3	Seyrek Adımlı	52.8	40	16	0.3	5	1
40	WSX445-040A04AR	●	●	4	Sık Adımlı	52.8	40	16	0.3	5	1
50	WSX445-050A03AR	●	●	3	Seyrek Adımlı	62.9	40	22	0.5	5	1
50	WSX445-050A04AR	●	●	4	Sık Adımlı	62.9	40	22	0.4	5	1
50	WSX445-050A05AR	●	●	5	Ekstra sık Adımlı	62.9	40	22	0.4	5	1
63	WSX445-063A04AR	●	●	4	Seyrek Adımlı	75.9	40	22	0.6	5	1
63	WSX445-063A05AR	●	●	5	Sık Adımlı	75.9	40	22	0.6	5	1
63	WSX445-063A06AR	●	●	6	Ekstra sık Adımlı	75.9	40	22	0.6	5	1
80	WSX445-080A04AR	●	●	4	Seyrek Adımlı	92.9	50	27	1.3	5	1
80	WSX445-080A06AR	●	●	6	Sık Adımlı	92.9	50	27	1.2	5	1
80	WSX445-080A08AR	●	●	8	Ekstra sık Adımlı	92.9	50	27	1.1	5	1
100	WSX445-100B05AR	●	●	5	Seyrek Adımlı	112.9	50	32	1.9	5	2
100	WSX445-100B07AR	●	●	7	Sık Adımlı	112.9	50	32	1.9	5	2
100	WSX445-100B10AR	●	●	10	Ekstra sık Adımlı	112.9	50	32	1.8	5	2
125	WSX445-125B06AR	●	●	6	Seyrek Adımlı	137.9	63	40	3.4	5	2
125	WSX445-125B08AR	●	●	8	Sık Adımlı	137.9	63	40	3.4	5	2
125	WSX445-125B12AR	●	●	12	Ekstra sık Adımlı	137.9	63	40	3.2	5	2
160	WSX445-160C07NR	●	-	7	Seyrek Adımlı	172.9	63	40	4.9	5	3
160	WSX445-160C10NR	●	-	10	Sık Adımlı	172.9	63	40	4.8	5	3
160	WSX445-160C16NR	●	-	16	Ekstra sık Adımlı	172.8	63	40	4.6	5	3
200	WSX445-200C08NR	●	-	8	Seyrek Adımlı	212.9	63	60	7.5	5	4
200	WSX445-200C12NR	●	-	12	Sık Adımlı	212.9	63	60	7.4	5	4
200	WSX445-200C20NR	●	-	20	Ekstra sık Adımlı	212.8	63	60	7.2	5	4



Not 1) Gövde ile birlikte arbora tespit civatası verilmez.

Not 2) 40 ila 100 (DC) çaplı Kesici gövdelerinde lütfen metrik (FMC) tip tespit civatası kullanın.

Not 3) 125 ila 200 (DC) çaplı Kesici gövdelerinde lütfen (FMB) tip tespit civatası kullanın.

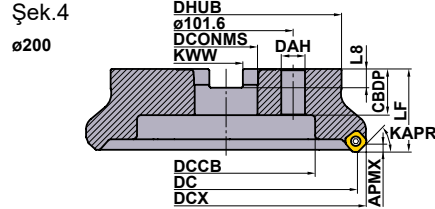
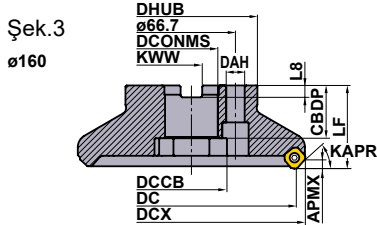
* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

Malafa Tip	*	
		
WSX445	TPS4R	TIP15W

* Sıkma Torku (N • m) : TPS4R=3,5

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Sağ takım gösterilmiştir.

ARBOR TİP SOL YÖNLÜ TUTUCU

DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Dış Sayısı	Tip	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	Şek.
						DCX	LF	DCONMS			
80	WSX445-080A04AL	★	●	4	Seyrek Adımlı	92.9	50	27	1.3	5	1
100	WSX445-100B05AL	★	●	5	Seyrek Adımlı	112.9	50	32	1.9	5	2
125	WSX445-125B06AL	★	●	6	Seyrek Adımlı	137.9	63	40	3.4	5	2
160	WSX445-160C07NL	★	—	7	Seyrek Adımlı	172.9	63	40	4.9	5	3

Not 1) Gövde ile birlikte arbora tespit civatası verilmaz.

Not 2) 80 ila 100 (DC) çaplı Kesici gövdelerinde lütfen metrik (FMC) tip tespit civatası kullanın.

Not 3) 125 ila 160 (DC) çaplı Kesici gövdelerinde lütfen (FMB) tip tespit civatası kullanın.

* WT : Takım Ağırlığı

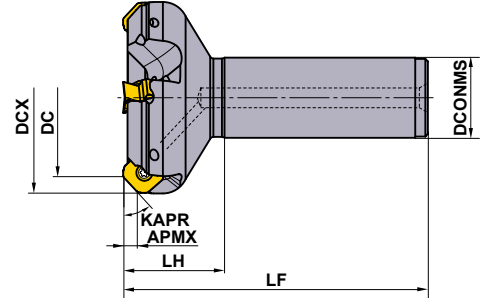
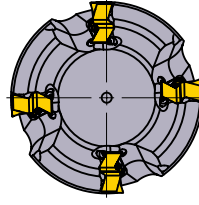
AYAR CİVATASI (AYRICA SATILIR)

Malafa Tip	Ayar Cıvatası		Tip	Referans Boyutlar (mm)							Geometri
	Soğutma suyu deliğiyle	Soğutma suyu deliği olmaksızın		a	b	c	d	e	f	g	
	Sipariş No.	Sipariş No.									
WSX445-040A○○AR	HSC08025H	HSC08040	1	13	M8×1.25	33	8	5	—	—	Şek.1
WSX445-050A○○AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10×1.5	40	10	6	—	—	
WSX445-063A○○AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10×1.5	40	10	6	—	—	Şek.2
WSX445-080A○○A○	HSC12035H	HSC12035 (HSC12045)	1	18	M12×1.75	47 57	12	10	—	—	
WSX445-100B○○A○	MBA16033H	—	2	40	M16×2	43	10	14	6	23	Şek.2
WSX445-125B○○A○	MBA20040H	—	2	50	M20×2.5	54	14	17	6	27	
WSX445-160C○○N○	İçten soğutma mevcut değil	—	2	50	M20×2.5	54	14	17	6	27	Şek.2
WSX445-200C○○NR	İçten soğutma mevcut değil	—	1	24	M16×2	43	16	14	—	—	

Not 1) Soğutma sıvısı delikli bağlama civatası gereklidir.

MONTAJ BOYUTLARI	> K020
YEDEK PARÇALAR	> N001
TEKNİK VERİLER	> P001

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

■ ŞANK TİPİ

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dünya	Diş Sayısı	Tip	Boyutlar (mm)				WT [*] (kg)	APMX (mm)
						DCX	LF	DCONMS	LH		
40	WSX445R4003SA32M	★	●	3	Seyrek Adımlı	52.8	125	32	40	0.8	5
40	WSX445R4004SA32M	★	●	4	Sık Adımlı	52.8	125	32	40	0.8	5
50	WSX445R5003SA32M	★	●	3	Seyrek Adımlı	62.9	125	32	40	1.0	5
50	WSX445R5004SA32M	★	●	4	Sık Adımlı	62.9	125	32	40	1.0	5
63	WSX445R6304SA32M	★	●	4	Seyrek Adımlı	75.9	125	32	40	1.2	5
63	WSX445R6305SA32M	★	●	5	Sık Adımlı	75.9	125	32	40	1.2	5

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

Malafa Tip	*	
	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)
WSX445	TPS4R	TIP15W

* Sıkma Torku (N • m) : TPS4R=3.5


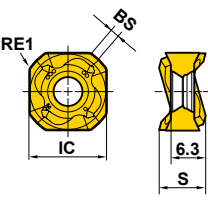
K

FREZE TAKIMLARI

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

K018


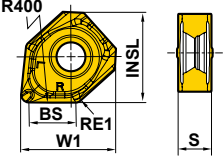
KIRICILI KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Kesme Koşulları (Rehberi) :																									
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	✳																									
	N	Demir İçermeyen Metal																										
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım																										
H	Sertleştirilmiş çelik																											
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Yön	Honlama	Kaplama														Sermet	Karbür	Boyutlar (mm)				Geometri			
					NEW	NEW																						
					MV1020	MV1030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	NEW			TF15	IC	S	BS	RE1					
	SNGU140812ANFR-L	G	R	F																	●	14	8.4	1.5	1.2	 <p>Sağ kesme yönlü uç gösterilmektedir.</p>		
	SNGU140812ANER-L	G	R	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						14	8.4	1.5		1.2	
	SNGU140812ANER-M	G	R	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						14	8.4	1.5		1.2	
	SNMU140812ANER-M	M	R	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						14	8.4	1.5		1.2	
	SNMU140812ANER-R	M	R	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						14	8.4	1.5		1.2	
	SNMU140812ANER-H	M	R	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						14	8.4	1.5		1.2	
	SNGU140812ANFL-L	G	L	F																		●	14	8.4	1.5		1.2	
	SNGU140812ANEL-L	G	L	E				★	★	★							★	★						14	8.4		1.5	1.2
	SNGU140812ANEL-M	G	L	E				★	★	★							★	★						14	8.4		1.5	1.2
	SNMU140812ANEL-M	M	L	E				★	★	★							★	★						14	8.4		1.5	1.2
SNMU140812ANEL-R	M	L	E				★	★	★							★	★						14	8.4	1.5	1.2		

K

FREZE TAKIMLARI

SİLİCİLİ KESİCİ UÇLAR

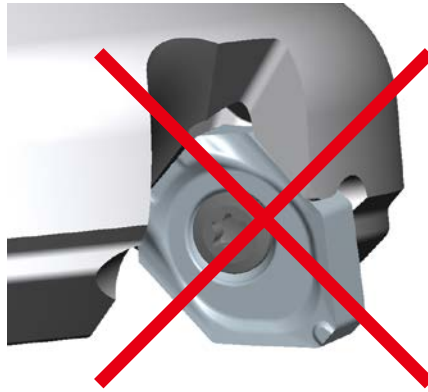
Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Kesme Koşulları (Rehberi) :																							
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	✳																							
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım																								
	H	Sertleştirilmiş çelik																								
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama				Boyutlar (mm)				Geometri														
				MC5020	MP6120	VP15TF	MX3020	INSL	W1	S	BS		RE1													
	WNGU1406ANEN8C-M	G	F	●	●	●	●			16.87	16.87	6	8	1.0												

● = NEW

■ SİLİCİLİ KESİCİ UÇLARIN KULLANMA TALİMATLARI



Şek.1



Şek.2

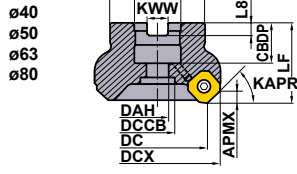
WSX445 silici kesici uçları iki köşelidir. Lütfen Şek.1'de gösterildiği gibi ayarlayın.

Mükemmel finiş yüzeyler bir silici ile elde edilebilir.

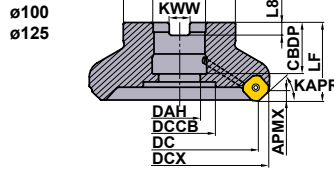
Devir başına ilerleme hızı 8mm/dev'den daha büyük olduğunda, eşit aralıklarla yerleştirilmiş 2'den fazla silici uç kullanın.

ARBOR TİP MONTAJ ÖLÇÜLERİ

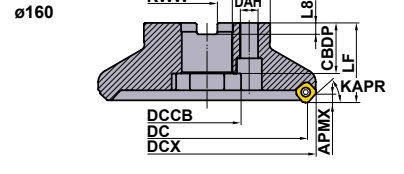
Şek.1



Şek.2

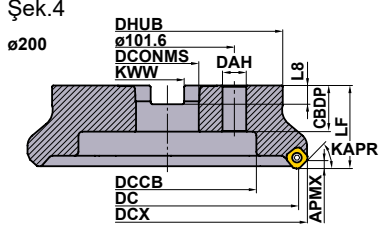


Şek.3



Sağ takım gösterilmiştir.

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
		DCONMS	CBDF	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
40	WSX445-040A03AR	16	18	9	14	37	8.4	5.6	1
40	WSX445-040A04AR	16	18	9	14	37	8.4	5.6	1
50	WSX445-050A03AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	1
50	WSX445-050A04AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	1
50	WSX445-050A05AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	1
63	WSX445-063A04AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	1
63	WSX445-063A05AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	1
63	WSX445-063A06AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	1
80	WSX445-080A04AR	27	23	13	20	56	12.4	7	1
80	WSX445-080A06AR	27	23	13	20	56	12.4	7	1
80	WSX445-080A08AR	27	23	13	20	56	12.4	7	1
80	WSX445-080A04AL	27	23	13	20	56	12.4	7	1
100	WSX445-100B05AR	32	26	26	45	78	14.4	8	2
100	WSX445-100B07AR	32	26	26	45	78	14.4	8	2
100	WSX445-100B10AR	32	26	26	45	78	14.4	8	2
100	WSX445-100B05AL	32	26	26	45	78	14.4	8	2
125	WSX445-125B06AR	40	28	30	56	89	16.4	9	2
125	WSX445-125B08AR	40	28	30	56	89	16.4	9	2
125	WSX445-125B12AR	40	28	30	56	89	16.4	9	2
125	WSX445-125B06AL	40	28	30	56	89	16.4	9	2



Sağ takım gösterilmiştir.

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
160	WSX445-160C07NR	40	40	14	56	100	16.4	9	3
160	WSX445-160C10NR	40	40	14	56	100	16.4	9	3
160	WSX445-160C16NR	40	40	14	56	100	16.4	9	3
160	WSX445-160C07NL	40	40	14	56	100	16.4	9	3
200	WSX445-200C08NR	60	32	18	135	160	25.7	14.22	4
200	WSX445-200C12NR	60	32	18	135	160	25.7	14.22	4
200	WSX445-200C20NR	60	32	18	135	160	25.7	14.22	4

■ WSX445 Kesme Hızı Kuru ve Islak Kesme

(mm)

İş Parçası Malzemesi	Özellikleri	MV1020		MV1030	
		Kesme Hızı Vc (m/dak)		Kesme Hızı Vc (m/dak)	
		Kuru kesme	Sulu kesme	Kuru kesme	Sulu kesme
P Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	300 (200–400)	220 (120–320)	250 (200–300)	150 (100–200)
	Sertlik 180–350HB	260 (170–350)	200 (100–300)	220 (170–270)	120 (80–160)
		Sertlik 280–350HB	180 (100–250)	150 (100–200)	180 (100–250)
M Paslanmaz Çelik	–	–	–	200 (150–250)	–
K Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	240 (130–350)	200 (130–250)	160 (110–240)	150 (100–200)
	Çekme direnci ≤800MPa	220 (80–350)	180 (80–230)	180 (110–250)	140 (80–200)

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	1. önerilen	2. önerilen	Vc (m/dak)	Finiş Kesme		
					fz (mm/diş)	ap	
					L Kırıcı		
P							
Yumuşak Çelik	≤ 180HB	MV1020	—	300 (200–400)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MV1030	—	250 (200–300)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6120	VP15TF	250 (200–300)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6130	VP20RT	240 (190–290)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MX3030	—	180 (130–230)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180–350HB	MV1020	—	260 (170–350)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MV1030	—	220 (170–270)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6120	VP15TF	220 (170–270)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6130	VP20RT	200 (150–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MX3030	—	150 (120–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Alaşımli Takım Çeliği (Tavlama)	≤ 350HB (Tavlama)	MP6120	VP15TF	220 (170–270)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6130	VP20RT	200 (150–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MX3030	—	150 (120–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Önceden sertleştirilmiş çelik	35–45HRC	MP6120	VP15TF	140 (100–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6130	VP20RT	120 (90–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
M							
Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤ 200HB	MV1030	—	200 (150–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7130	VP15TF	200 (150–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7140	VP20RT	200 (150–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MX3030	—	130 (100–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Ostenitik Paslanmaz Çelik	> 200HB	MP7130	VP15TF	170 (120–220)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7140	VP20RT	170 (120–220)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
İki Fazlı Paslanmaz Çelik	≤ 280HB	MP7130	VP15TF	160 (110–210)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7140	VP20RT	160 (110–210)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Çökelmeyle sertleşen paslanmaz çelik	≤ 450HB	MP7130	VP15TF	150 (100–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7140	VP20RT	150 (100–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
K							
Gri Dökme Demir	≤ 350MPa	MC5020	—	220 (200–270)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		VP15TF	—	180 (130–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		VP20RT	—	170 (120–240)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MX3030	—	150 (120–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Duktil Dökme Demir	≤ 450MPa	MV1020	—	240 (130–350)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MV1030	—	160 (110–240)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MC5020	—	200 (180–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		VP15TF	VP20RT	160 (110–240)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Duktil Dökme Demir	≤ 800MPa	MV1020	—	220 (80–350)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MV1030	—	180 (110–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MC5020	—	200 (180–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		VP15TF	—	160 (110–240)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		VP20RT	—	150 (100–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
H							
Sertleştirilmiş çelik	40–55HRC	VP15TF	—	50 (30–70)	0.05 (0.05–0.1)	≤ 1.0	
Sertleştirilmiş çelik	55–62HRC	VP15TF	—	40 (20–50)	0.05 (0.05–0.1)	≤ 1.0	

Not 1) Yukarıdaki tabloya bakın ve uygulamaya uygun olan kesme koşullarını ayarlayın

Not 2) Finiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Kuru kesmeyle karşılaştırıldığında takım ömrü daha kısadır.)

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Sulu kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	1. önerilen	2. önerilen	Vc (m/dak)	Finiş Kesme		
					fz (mm/diş)	ap	
					L Kırıcı		
P							
Yumuşak Çelik	≤ 180HB	MV1020	—	220 (120–320)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MV1030	—	150 (100–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6120	VP15TF	150 (100–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6130	VP20RT	150 (100–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180–350HB	MV1020	—	200 (100–300)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MV1030	—	120 (80–160)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6120	VP15TF	120 (80–160)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6130	VP20RT	120 (80–160)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Alaşımli Takım Çeliği	≤ 350HB (Tavlama)	MP6120	VP15TF	120 (80–160)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6130	VP20RT	120 (80–160)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Önceden sertleştirilmiş çelik	35–45HRC	MP6120	VP15TF	100 (80–120)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP6130	VP20RT	100 (80–120)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
M							
Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤ 200HB	MP7130	VP15TF	130 (80–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7140	VP20RT	130 (80–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Ostenitik Paslanmaz Çelik	> 200HB	MP7130	VP15TF	100 (80–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7140	VP20RT	100 (80–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
İki Fazlı Paslanmaz Çelik	≤ 280HB	MP7130	VP15TF	100 (80–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7140	VP20RT	100 (80–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	≤ 450HB	MP7130	VP15TF	90 (50–140)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MP7140	VP20RT	90 (50–140)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
K							
Gri Dökme Demir	≤ 350MPa	MC5020	—	180 (160–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		VP15TF	VP20RT	130 (100–160)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Duktil Dökme Demir	≤ 450MPa	MV1020	—	200 (130–250)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MV1030	—	150 (100–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MC5020	—	180 (160–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		VP15TF	VP20RT	130 (100–160)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
Duktil Dökme Demir	≤ 800MPa	MV1020	—	180 (80–230)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MV1030	—	140 (80–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		MC5020	—	180 (160–200)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
		VP15TF	VP20RT	110 (80–140)	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
N							
Alüminyum Alaşım	—	TF15	—	≥ 300	0.15 (0.1–0.2)	≤ 1.0	
S							
Titanyum Alaşım	—	MP9120	VP15TF	50 (40–60)	0.05 (0.05–0.1)	≤ 1.0	
		MP9130	VP20RT	50 (40–60)	0.05 (0.05–0.1)	≤ 1.0	
Isıya Dirençli Alaşım	—	MP9120	VP15TF	40 (20–50)	0.05 (0.05–0.1)	≤ 1.0	
		MP9130	VP20RT	40 (20–50)	0.05 (0.05–0.1)	≤ 1.0	

Not 1) Yukarıdaki tabloya bakın ve uygulamaya uygun olan kesme koşullarını ayarlayın.

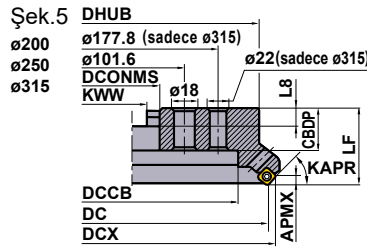
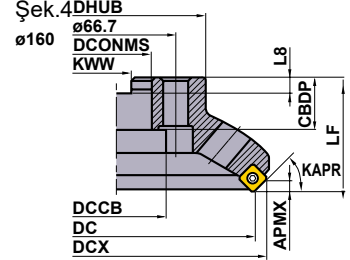
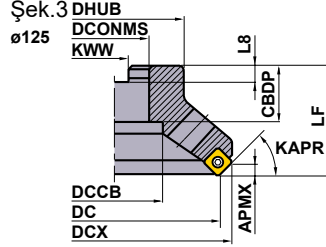
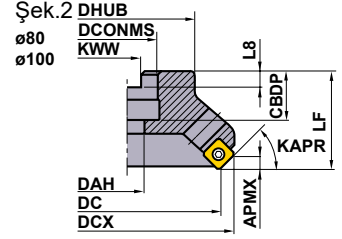
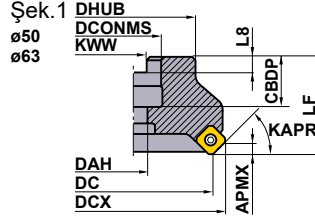
Not 2) Finiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Kuru kesmeyle karşılaştırıldığında takım ömrü daha kısadır.)



ø50, ø63



ø80 üzeri



Sağ takım gösterilmiştir.

■ MALAFA TİPİ

KAPR : 45°

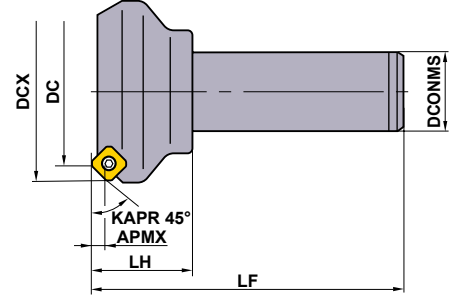
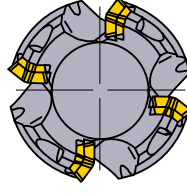
GAMP: +20°-+23° GAMF: -13°- -10°

Tip	Sipariş No.	Stok		Dış Sayısı	Boyutlar (mm)										WT* (kg)	APMX (mm)	Şek.	
		R	L		DC	DCX	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8				
Seyrek Adımlı	ASX445-050A03R	●		-	3	50	63.0	40	22	20	11	-	45	10.4	6.3	0.5	6	1
	ASX445-063A04R	●		-	4	63	75.9	40	22	20	11	-	50	10.4	6.3	0.7	6	1
	ASX445-080A04R	●		-	4	80	93.2	50	27	23	13	-	56	12.4	7	1.0	6	2
	ASX445-100A05R	●		-	5	100	113.2	50	32	26	17	-	70	14.4	8	1.6	6	2
	ASX445-125B06R	●		-	6	125	138.0	63	40	32	-	56	80	16.4	9	2.4	6	3
	ASX445-160C07R	●		-	7	160	173.0	63	40	29	-	56	100	16.4	9	3.9	6	4
	ASX445-200C08R	★		-	8	200	212.9	63	60	32	-	135	155	25.7	14.22	6.7	6	5
	ASX445-250C10R	★		-	10	250	262.9	63	60	32	-	174	200	25.7	14.22	10.5	6	5
	ASX445-315C14R	★		-	14	315	327.9	80	60	57	-	256.8	285	25.7	14.22	22.4	6	5
Sık Adımlı	ASX445-050A04R	●		-	4	50	63.0	40	22	20	11	-	45	10.4	6.3	0.4	6	1
	ASX445-063A05R	●		-	5	63	75.9	40	22	20	11	-	50	10.4	6.3	0.6	6	1
	ASX445-080A06R/L	●	□	-	6	80	93.2	50	27	23	13	-	56	12.4	7	0.9	6	2
	ASX445-100A07R/L	●	□	-	7	100	113.2	50	32	26	17	-	70	14.4	8	1.5	6	2
	ASX445-125B08R/L	●	□	-	8	125	138.0	63	40	32	-	56	80	16.4	9	2.3	6	3
	ASX445-160C10R	●		-	10	160	173.0	63	40	29	-	56	100	16.4	9	3.6	6	4
	ASX445-200C12R/L	●	□	-	12	200	212.9	63	60	32	-	135	155	25.7	14.22	5.8	6	5
	ASX445-250C14R/L	★	□	-	14	250	262.9	63	60	32	-	174	200	25.7	14.22	10.6	6	5
	ASX445-315C18R/L	★	□	-	18	315	327.9	80	60	57	-	256.8	285	25.7	14.22	22.2	6	5
Ekstra sık Adımlı	ASX445-050A05R	●		-	5	50	63.0	40	22	20	11	-	45	10.4	6.3	0.4	6	1
	ASX445-063A06R	●		-	6	63	75.9	40	22	20	11	-	50	10.4	6.3	0.6	6	1
	ASX445-080A08R	●		-	8	80	93.2	50	27	23	13	-	56	12.4	7	0.9	6	2
	ASX445-100A10R/L	●	□	-	10	100	113.2	50	32	26	17	-	70	14.4	8	1.5	6	2
	ASX445-125B12R	●		-	12	125	138.0	63	40	32	-	56	80	16.4	9	2.3	6	3
	ASX445-160C16R	●		-	16	160	173.0	63	40	29	-	56	100	16.4	9	3.6	6	4
	ASX445-200C20R	★		-	20	200	212.9	63	60	32	-	135	155	25.7	14.22	6.5	6	5
	ASX445-250C24R	★		-	24	250	262.9	63	60	32	-	174	200	25.7	14.22	10.3	6	5
	ASX445-315C28R	★		-	28	315	327.9	80	60	57	-	256.8	285	25.7	14.22	21.8	6	5

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

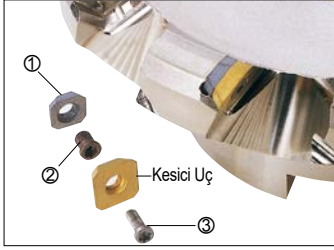
□ : Stokda bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir.



Yalnızca sağ takım.

ŞANK TİPİ

Sipariş No.	Stok R	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)					APMX (mm)	
			DC	DCX	LF	DCONMS	LH		
ASX445R503S32	★	—	3	50	63.0	125	32	40	6
ASX445R634S32	★	—	4	63	75.9	125	32	40	6



YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası	①	②	③		
	Altık	Altık Vidası	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)	Anahtar (Altık)
ASX445	STASX445N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Sıkma Torqu (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5

Anahtar	1. Anahtar ASX445 TORXPLUS uç vidasını kullanır. Ekli anahtar bu vida için özeldir. TORXPLUS etkililiğini sağlamak için yalnızca ekli anahtarı kullanın. 2. Altıgen anahtar Ekli altıgen anahtar Altlığın yuvasına montajı için kullanılır. Anahtar boyutu 3.5mm'dir.
Yedek Parçalar	Yalnızca takım ile verilen orijinal parçaları kullanın. Eğer orijinal olmayan parçalar kullanılırsa performans ve güvenlik garanti edilemez.

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) :					
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme				
Sınıf	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Honlama :					
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		E : Yuvarlak F : Keskin S : Pah + Hon T : Pah				
Uygulama	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Boyutlar (mm)					
	H	Sertleştirilmiş Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		IC S BS RE1				
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama												Sermet	Karbür					Geometri			
				MV1020	MV1030	F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP30RT	VP45N	MX3030	NX4545	HT110	IC	S		BS	RE1	
K	JL Kırıcı	SEET13T3AGEN-JL	E	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
	JM Kırıcı	SEMT13T3AGSN-JM	M	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
	JH Kırıcı	SEMT13T3AGSN-JH	M	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
	FT Kırıcı	SEMT13T3AGSN-FT	M	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	13.4	3.97	1.9	1.5	
	JP Kırıcı	SEGT13T3AGFN-JP	G	F															●	13.4	3.97	2.2	-		

● = NEW

■ JP kırıcının kullanma talimatları

- Not 1) JP Kırıcı keskin kesme kenarlıdır. Kullanırken eldiven takın.
- Not 2) Alüminyum alaşımlarının işleme sırasında, kesme kenarında kaynak oluşabilir ve bu da kesici ucun başarısız olmasına neden olur.
- Not 3) Islak kesme önerilir.

● : Avrupa standart stok. (Bir kutuda 10 kesici uç)
(CBN ve PCD silici kesici uçlar bir kutuda 1 adet olarak bulunurlar)

SİLİCİLİ KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik																	
	M	Paslanmaz Çelik																	
K	Dökme Demir																		
	N	Demir İçermeyen Metal																	
S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım																		
H	Sertleştirilmiş Çelik																		
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama									Boyutlar (mm)						Geometri
				MC5020	VP15TF	NX2525	VP25N	HT105T	MB710	MD220	INSL	LE	W1	S	BS	RE1			
	WEEW13T3AGER8C	E E	E	●	●														
	WEEW13T3AGTR8C	E T	T			●	●												
	WEEW13T3AGFR3C	E F	F										●						
	WEEW13T3AGTR3C	E T	T											●					

Not 1) Silici uçlar tek köşelidir.

Not 2) CBN kalite MB710 dökme demir içindir.

Not 3) PCN kalite MD220 alüminyum alaşımları içindir.

SİLİCİLİ KESİCİ UÇLARIN KULLANMA TALIMATLARI



Şek.1



Şek.2

Not 1) Bu silici uçlar tek köşelidir.

Not 2) Kesici kenar Şekil 1'de gösterildiği gibi olacak şekilde ucu yerleştirin.

Silici ucu Şekil 2'de gösterildiği gibi yerleştirmeyin! (Çok ağır kesme yükü nedeniyle kesici uç zarar görebilir.)

Not 3) Tavsiye edilen kesme derinliği $ap=0,2-0,5$ (mm). (Kesme derinliği tavsiye edilenin üzerindeyse kesme yükünün farkında olun.)

Not 4) Bir silici kesici ucun ana kesme kenarı, genel dişlerden daha içeride yerleştirilir.

Bu, silici uç üzerindeki ağır yükleri önlemek içindir. (Kırılmayı önlemek için ilerlemeyi 0,2 mm/diş olarak ayarlayın.)

Not 5) Bir silici kesici uç ile mükemmel bir finiş yüzey elde edilebilir.

Not 6) Devir başına ilerleme, silici kenar genişliğinden daha büyük ise, kesici gövdeye eşit aralıklarla 2 veya daha fazla silici uç yerleştirin.

SİLİCİ KESİCİ UCU KULLANILIRKEN ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Kalite	Önerilen Kesme Hızı (m/dak)
P	VP25N	200 (80–250)
	VP15TF	180 (80–250)
M	VP15TF	120–270
K	MC5020	130–250
	VP15TF	
	MB710	
S	VP15TF	20–50
H	VP15TF	40–80
N	MD220	650 (300–1000)

● Önerilen kesme derinliği (ap) 0.2mm-0.5mm ve diş başına ilerleme (fz) 0.2mm/diş'ye kadardır.

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	Finiş—Hafif Kesme		Hafif—Kaba Kesme		Orta—Ağır Kesme		
				Diş başına İlerleme (mm/diş)	KİRİCİ	Diş başına İlerleme (mm/diş)	KİRİCİ	Diş başına İlerleme (mm/diş)	KİRİCİ	
K FREZE TAKIMLARI	Yumuşak Çelik	≤180HB	MV1020	300 (200—400)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MV1030	275 (200—350)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			F7030	280 (210—350)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP6120 VP15TF	250 (200—300)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP6130	240 (190—290)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			VP30RT	230 (180—280)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MX3030	180 (130—230)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	—	—
			NX4545	180 (130—230)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	—	—
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180—280HB	MV1020	260 (170—350)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MV1030	235 (170—300)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			F7030	250 (200—300)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP6120 VP15TF	220 (170—270)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP6130	200 (150—230)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			VP30RT	150 (120—180)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MX3030	150 (120—180)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	—	—
			NX4545	150 (120—180)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	—	—
		280—350HB	MV1020	180 (100—250)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MV1030	165 (100—230)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			F7030	180 (130—230)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP6120 VP15TF	140 (100—180)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP6130	120 (90—150)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			VP30RT	100 (80—160)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MX3030	100 (80—160)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	—	—
			NX4545	100 (80—160)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	—	—
	M Paslanmaz Çelik	≤270HB	MV1030	220 (170—270)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP7130 VP15TF	220 (170—270)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP7140 VP30RT	200 (150—250)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MX3030	150 (120—180)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	—	—
NX4545			150 (120—180)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	—	—	
K Dökme Demir Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	MV1020	240 (130—350)	—	—	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH FT	
		MV1030	190 (130—250)	—	—	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH FT	
		MC5020	200 (150—250)	—	—	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH FT	
		VP15TF	180 (130—250)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH	
	Çekme direnci ≥450MPa	MV1020	220 (80—350)	—	—	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH FT	
		MV1030	110 (80—150)	—	—	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH FT	
		MC5020	110 (80—150)	—	—	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH FT	
N Alüminyum Alaşım	—	HT10	650 (300—1000)	0.15 (0.1—0.2)	JP	0.2 (0.1—0.3)	JP	0.3 (0.2—0.4)	JP	
S Titanyum Alaşım	—	MP9120 VP15TF	50 (40—60)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH	
		MP9130	45 (30—55)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH	
	Isıya Dirençli Alaşım (Inconel®718 vs.)	—	MP9120 VP15TF	40 (20—50)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
			MP9130	35 (15—45)	0.15 (0.1—0.2)	JL	0.2 (0.1—0.3)	JM	0.3 (0.2—0.4)	JH
H Sertleştirilmiş Çelik	40—55HRC	VP15TF	80 (60—100)	0.1 (0.05—0.15)	JL	0.15 (0.1—0.2)	JM	0.2 (0.1—0.3)	JH	

● Devir (dak⁻¹)=(1000×Kesme Hızı)÷(3.14×DC)

● Tabla İlerlemesi (mm/dak)=Diş başına İlerleme×Diş Sayısı×Takım Devri

ÖZELLİKLER

■ İSTIKRARLI, UZUN TAKIM ÖMRÜ, YÜKSEK HASSASİYETLİ TAKIM

Mitsubishi'nin patentli özel Anti-Fly (AFI) uç mekanizması ile karbür altlığı, mükemmel uç konumu, yüksek yük koşulları altında bile istikrarlı kesmeye izin verir.

Kesici gövdesi yüksek ısıya dayanıklılık sağlayan özel alaşımdan yapılmıştır. Özel yüzey kapla işlemi korozyon direncini artırır.

ASX Takım yüksek hassasiyetli uç yerleşim yeri ile kolay bağlanmaya izin veren vida delikli uçları kullanır. Kesici uçların bağlanması, vida tamamen çıkarılmadan gerçekleştirilebilir.

■ ÇEŞİTLİ İŞLEME UYGULAMALARI İÇİN ETKİLİ

● Seğrek Adımlı Tip

1. Çelik ve paslanmaz çeliklerin işlenmesi için ilk tavsiyedir.
2. Derin kesme ve yüksek ilerleme oranları ile büyük hacimli talaş tahliyesi için.
3. Daha uzun takım boyu uygulamalarında pürüzsüz kesime izin verir.

● Sık Adımlı Tip

1. Dökme demir, sertleştirilmiş çelik ve ısıya dirençli alaşımlar için ilk tavsiyedir.
2. Düşük ilerleme oranları ve derin olmayan kesme ile düşük hacimli talaş tahliyesi için.

● Ekstra Sık Adımlı Tip

1. Dökme demir için ilk tavsiyedir.
2. Talaş tahliye hacminin küçük olduğu ve yüksek tabla ilerlemesi istendiği kesme işlemleri için.

■ GENİŞ ARALIKTA UYGULAMALAR İÇİN TALAŞ KIRICILAR

JL	JM	JH	JP	FT
Finiş ila Hafif kesme Kırıcı	Hafif ila Yarı Ağır kesme Kırıcı	Orta ila Ağır kesme Kırıcı	Alüminyum alaşım kesme Kırıcı	Dökme demir için kaba kesme Kırıcı
Yüksek hassasiyetli kenarları finiş taşlanmış uç. Düşük kesme direnci büyük eğim açısı.	Geniş aralıktaki iş parçaları malzemeleri ve kesme şartları için yüksek hassasiyetli M sınıfı kesici uç.	Yüksek hassasiyetli M sınıfı kesici uç. Yüksek kırılma direnci için güçlü kesme kenarı.	Yüksek hassasiyetli finiş taşlanmış kesici uç. Keskin kesme performansı ve yüksek yapışma direnci için geniş eğim açılı ve parlatılmış finiş eğimli yüzey.	Yüksek M sınıfı kesici uçlar. Daha yüksek kırılma dirençli üstü düz kesici uçlar.
① Düşük iş parçası rijidliği.	① Genel kesme.	① Darbeli kesme ② Tufallı.	① Alüminyum ve demir içermeyen metallerin genel işlenmesi.	① Tufallı dökme demirin kaba hassasiyetli işlenmesi için.

■ GENİŞ ARALIKTA MALZEMELER İÇİN KESİCİ UÇ KALİTELERİ

P	M	K	N	S	H
Karbon Çelik - Alaşım Çelik	Paslanmaz Çelik	Dökme Demir - Duktül Dökme Demir	Alüminyum Alaşım	Isıya Dirençli Alaşım Titanyum Alaşım	Isıl İşlem Görmüş Çelik
F7030 MP6120 VP15TF MP6130 VP30RT	F7030 MP7130 VP15TF MP7140 VP30RT	MC5020 VP15TF	HTi10	MP9120 VP15TF MP9130	VP15TF
Stabil Kesme Koşulları Stabil değil	Stabil Kesme Koşulları Stabil değil	Stabil Kesme Koşulları Stabil değil	Stabil Kesme Koşulları Stabil değil	Stabil Kesme Koşulları Stabil değil	Stabil Kesme Koşulları Stabil değil

Not 1) Çelik veya paslanmaz çeliğin işlenmesinde önemsenen finiş yüzeyler için, NX4545 sermet kalitesini kullanın.
Stabil Kesme : Kesintisiz kesme, Sabit kesme derinliği, Önceden işlenmiş güvenli şekilde bağlanmış iş parçalarını kesme
Stabil Olmayan Kesme : Ağır vuruntulu, Düzensiz kesme derinliği, Zayıf bağlama rijidliği kesme

YÜZEY FREZELEME

<GENEL KESME>

AHX440S/475S/640S

Seçme Referans Tablosu (Kesme Kenarı Sayısı ve Kesme Koşulları)

DC	Tip	Diş Sayısı	AHX440S			AHX475S			AHX640S		
			Genel Kesme			Yüksek İlerlemeli İşleme			Genel Kesme		
			Stok	fr (mm/dev)	APMX	Stok	fr (mm/dev)	APMX	Stok	fr (mm/dev)	APMX
40	Sık Adımlı	3	●	0.6–1.2	3						
	Ekstra sık Adımlı	4	●	0.8–1.6	3						
50	Sık Adımlı	4	●	0.8–1.6	3	●	2.4–4.0	1.6			
	Ekstra sık Adımlı	5	●	1.0–2.0	3	●	3.0–5.0	1.6			
	Süper Ekstra Sık Dişli	6	●	1.2–2.4	3						
63	Seyrek Adımlı	4							●	0.8–1.6	6
	Sık Adımlı	5	●	1.0–2.0	3	●	3.0–5.0	1.6	●	1.0–2.0	6
	Ekstra sık Adımlı	6	●	1.2–2.4	3	●	3.6–6.0	1.6			
80	Süper Ekstra Sık Dişli	8	●	1.6–3.2	3						
	Seyrek Adımlı	4							●	0.8–1.6	6
	Sık Adımlı	6	●	1.2–2.4	3	●	3.6–6.0	1.6	●	1.2–2.4	6
100	Ekstra sık Adımlı	8	●	1.6–3.2	3	●	4.8–8.0	1.6			
	Süper Ekstra Sık Dişli	10	●	2.0–4.0	3						
	Seyrek Adımlı	5							●	1.0–2.0	6
125	Sık Adımlı	7	●	1.4–2.8	3	●	4.2–7.0	1.6	●	1.4–2.8	6
	Ekstra sık Adımlı	9				●	5.4–9.0	1.6			
	Süper Ekstra Sık Dişli	12	●	2.4–4.8	3						
160	Seyrek Adımlı	6							●	1.2–2.4	6
	Sık Adımlı	8	●	1.6–3.2	3	●	4.8–8.0	1.6	●	1.6–3.2	6
	Ekstra sık Adımlı	10	●	2.4–4.8	3	●	6.0–10.0	1.6			
200	Süper Ekstra Sık Dişli	14	●	2.8–5.6	3						
	Seyrek Adımlı	7							●	1.4–2.8	6
	Sık Adımlı	10	●	2.0–4.0	3	●	6.0–10.0	1.6	●	2.0–4.0	6
200	Ekstra sık Adımlı	12				●	7.2–12.0	1.6			
	Süper Ekstra Sık Dişli	16	●	3.2–6.4	3						
	Sık Adımlı	12							●	1.6–3.2	6
									●	2.4–4.8	6

Not 1) fr : Devir başına ilerleme hızı (AHX475S : kesici başına ilerleme hızı (fz) kesme genişliği ae ile sınırlanır. Ayrıntılar için sayfa K040.bakınız)

Not 2) APMX : Maksimum kesme derinlikleri (AHX440S : maksimum kesme derinlikleri kırıcıya göre değişir.)

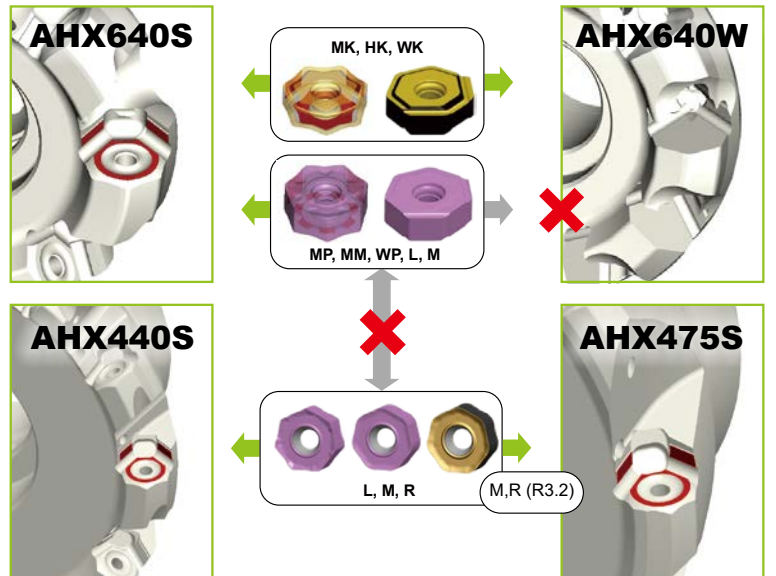
Not 3) Kesme derinlikleri ve ilerleme hızı, karbon çeliği ve alaşımlı çelik için önerilen koşullarla aynıdır.

AHX Serisinin Kesici uçlarla Uyumluluğu

AHX440S ile kullanılan RE = 3,2 mm uç AHX475S üzerine yerleştirilebilir.

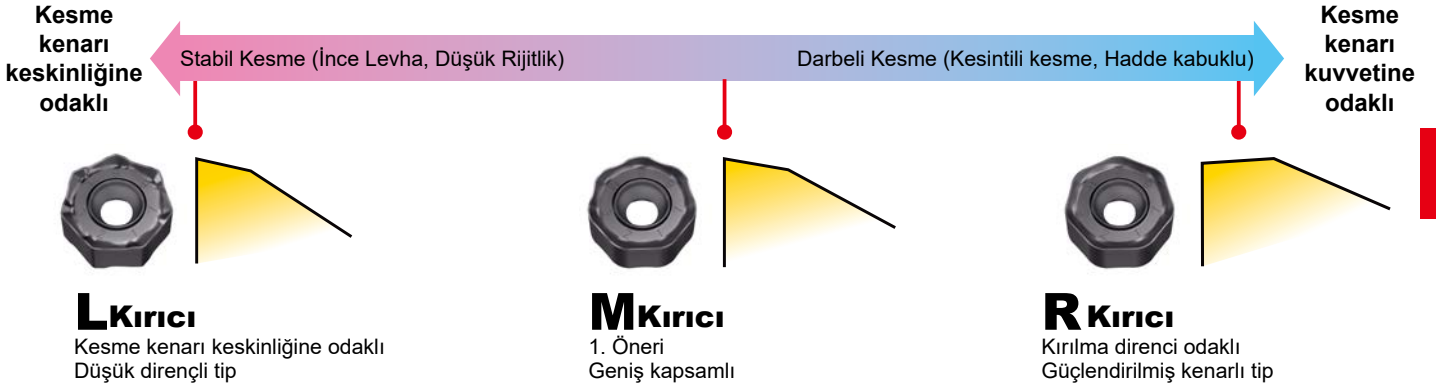
AHX640 ile kullanılan tüm uçlar AHX640S üzerine yerleştirilebilir (ancak yerleştirme yüksekliğinin farklı olacağını not edin).

AHX640W üzerine monte edilecek uçlar, döküm için MK, HK ve WK kırıcılarıdır.



Kirici Sistemi

Farklı Kesme Koşulları için Kirici Serisi



K

FREZE TAKIMLARI

Çalışma Malzemesi	Kesme Koşulları		
	Stabil Kesme	Genel Kesme	Darbeli Kesme
P	AHX440S	M(R0.8) Silicili	M(R3.2) AHX475 ile ortak paylaşımlı
	AHX640S	M MP	R AHX475 ile ortak paylaşımlı
M	AHX440S	L Silicili	M(R0.8) Silicili
	AHX640S	MM	M(R3.2)
K	AHX440S	L Silicili	M(R0.8) Silicili
	AHX640S	MK	M(R3.2) AHX475 ile ortak paylaşımlı
			HK

AHX640S'in Silici Kesici ucu

Uçların sayısına ve kesme koşullarına bağlı olarak, silici uçların kullanılması genel yüzey finiş kalitelerini iyileştirebilir.

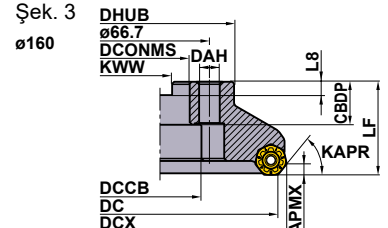
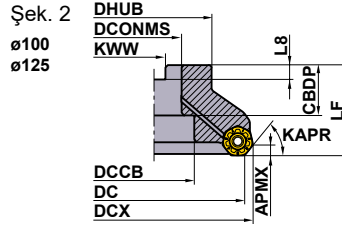
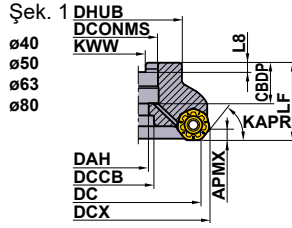


WP + MP ile kombinasyon
Sağ yönlü 2 köşe, sol yönlü 2 köşe.



WK + MK ile kombinasyon
Sağ yönde 2 köşe, sol yönde 2 köşe.





KAPR : 50°
GAMP : -6° GAMF : -7°

Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			Şek.	WT* (kg)	APMX (mm)	
				LF	DCX	DCONMS				
40	AHX440S-040A03AR	●	●	3	40	48.4	16	1	0.3	3
	AHX440S-040A04AR	●	●	4	40	48.4	16	1	0.2	3
50	AHX440S-050A04AR	●	●	4	40	58.4	22	1	0.4	3
	AHX440S-050A05AR	●	●	5	40	58.4	22	1	0.4	3
	AHX440S-050A06AR	●	●	6	40	58.4	22	1	0.4	3
63	AHX440S-063A05AR	●	●	5	40	71.4	22	1	0.6	3
	AHX440S-063A06AR	●	●	6	40	71.4	22	1	0.6	3
	AHX440S-063A08AR	●	●	8	40	71.4	22	1	0.5	3
80	AHX440S-080A06AR	●	●	6	50	88.4	27	1	1.1	3
	AHX440S-080A08AR	●	●	8	50	88.4	27	1	1.1	3
	AHX440S-080A10AR	●	●	10	50	88.4	27	1	1.1	3
100	AHX440S-100B07AR	●	●	7	50	108.4	32	2	1.6	3
	AHX440S-100B10AR	●	●	10	50	108.4	32	2	1.6	3
	AHX440S-100B12AR	●	●	12	50	108.3	32	2	1.6	3
125	AHX440S-125B08AR	●	●	8	63	133.4	40	2	3.0	3
	AHX440S-125B12AR	●	●	12	63	133.4	40	2	3.0	3
	AHX440S-125B14AR	●	●	14	63	133.3	40	2	2.9	3
160	AHX440S-160C10NR	●	—	10	63	168.4	40	3	4.8	3
	AHX440S-160C14NR	●	—	14	63	168.4	40	3	4.6	3
	AHX440S-160C16NR	●	—	16	63	168.4	40	3	4.7	3

Not 1) Arbor tip için Kesici gövdede tespit civatası yoktur. Tespit Civatasını ayrı olarak sipariş verin.

Not 2) Yukarıdaki "APMX", kesici uç kırıcısına bağlı olarak değişecektir.

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası	* Sıkma Vidası	* Anahtar (Kesici Uç)
AHX440S	TS35R	TKY15T

* Sıkma Torku (N • m) : TS35R=3.5

AYAR CİVATASI (AYRICA SATILIR)

Takım Tutucu Numarası	Tespit Cıvatası		Şek.	Referans Boyutlar (mm)								Geometri
	Soğutma suyu deliğiyle	Soğutma suyu deliği olmaksızın		a	b	c	d	e	f	g		
	Sipariş No.	Sipariş No.										
AHX440S-040A03AR	HSC08025H	HSC08040	1	13	M8×1.25	33	8	5	—	—	Şek.1	
AHX440S-050A04AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10×1.5	40	10	6	—	—		
AHX440S-063A05AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10×1.5	40	10	6	—	—	Şek.2	
AHX440S-080A06AR	HSC12035H	HSC12035 (HSC12045)	1	18	M12×1.75	47 57	12	10	—	—		
AHX440S-100B07AR	MBA16033H	—	2	40	M16×2	43	10	14	6	23		
AHX440S-125B08AR	MBA20040H	—	2	50	M20×2.5	54	14	17	6	27		
AHX440S-160C10NR	İçten soğutma mevcut değil	—	2	50	M20×2.5	54	14	17	6	27		

Not 1) Soğutma sıvısı delikli bağlama civatası gereklidir.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

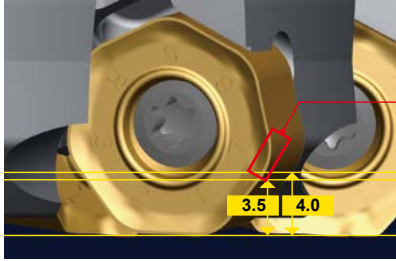
(Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) : ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme Honlama : E : Yuvarlak					
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
H	Sertleştirilmiş çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
Uygulama	Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Boyutlar (mm)					Geometri		
					MV1020	MV1030	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MC5020	VP15TF	IC	RE1	BS	S	APMX			
Stabil Kesme		NNMU130508ZER-L	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	13.4	0.8	1	5.77	3		
Genel Kesme		NNMU130508ZEN-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	13.4	0.8	1	5.57	* 4		
Darbeli Kesme		NNMU130532ZEN-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	13.4	3.2	—	5.57		* 4
		NNMU130532ZEN-R	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	13.4	3.2	—	5.47		* 4
Finiş Kesme		WNEU1305ZEN4C-M	E	E	●								★	13.4	2.7	4	5.1	0.5		

* Silici uç kullanılmadığında, APMX = 3.5mm

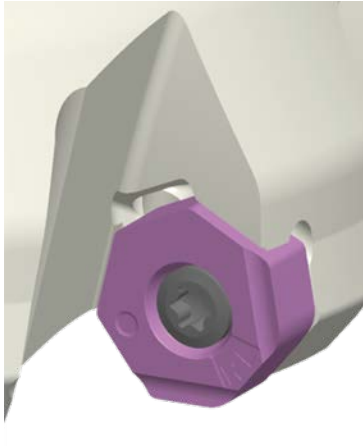
● = NEW



Karşı Kenardaki Köşe R

Karşı kenardaki köşe R kullanılıyorsa APMX = 4,0 mm
 Karşı kenardaki köşe R kullanılmıyorsa APMX = 3,5 mm

SILICILI KESİCİ UÇLARIN KULLANMA TALIMATLARI



Şek.1



Şek.2

Not 1) Bu silici özellikleri, sağ kesme yönünde 2 köşe ve sol kesme yönünde 2 köşe dir. Bkz. Şekil 1.

Not 2) Tek bir silici uç ile tatmin edici bir yüzey elde edilebilir.

Ancak devir başına ilerleme hızı silici kenarının genişliğine eşit veya daha büyük olursa kesici gövdeye eşit aralıklarda ikinci ve daha fazla silici kesici uçların takılması önerilir.

MONTAJ BOYUTLARI	> K047
YEDEK PARÇALAR	> N001
TEKNİK VERİLER	> P001

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)	ap (mm)	
P	Yumuşak Çelik	MV1020	300 (200–400)	0.3 (0.2–0.4)	≤3	
		MV1030	245 (190–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤3	
		MP6120,VP15TF	250 (200–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤3	
		MP6130	240 (190–290)	0.3 (0.2–0.4)	≤3	
	Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	180–280HB	MV1020	260 (170–350)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
			MV1030	210 (150–270)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
			MP6120,VP15TF	220 (170–270)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
			MP6130	200 (150–250)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
	Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	280–350HB	MV1020	180 (100–250)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
			MV1030	135 (90–180)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
			MP6120,VP15TF	140 (100–180)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
			MP6130	120 (90–150)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
	Alaşımli Takım Çeliği	≤350HB (Tavlama)	MP6120,VP15TF	140 (100–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤1
			MP6130	120 (90–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤1
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35–45HRC	MP6120,VP15TF	140 (100–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤1	
		MP6130	120 (90–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤1	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	MV1030	185 (120–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MP7130,VP15TF	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MP7140	180 (120–230)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
		> 200HB	MV1030	140 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MP7130,VP15TF	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MP7140	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	MP7130,VP15TF	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MP7140	180 (120–230)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
		> 200HB	MP7130,VP15TF	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MP7140	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
	İki Fazlı Paslanmaz Çelik	≤280HB	MP7130,VP15TF	140 (100–180)	0.15 (0.05–0.25)	≤3
			MP7140	120 (80–160)	0.15 (0.05–0.25)	≤3
	Çökeltmeyle sertleşen paslanmaz çelik	< 450HB	MP7130,VP15TF	130 (100–160)	0.15 (0.05–0.25)	≤3
			MP7140	110 (80–140)	0.15 (0.05–0.25)	≤3
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	MC5020	220 (150–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
			VP15TF	180 (130–230)	0.3 (0.2–0.4)	≤3
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	MV1020	240 (130–350)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MV1030	185 (120–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MC5020	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			VP15TF	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	MV1020	220 (80–350)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MV1030	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			MC5020	170 (150–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
			VP15TF	140 (100–180)	0.2 (0.1–0.3)	≤3
H	Sertleştirilmiş Çelik	40–55HRC	VP15TF	80 (60–100)	0.15 (0.1–0.2)	≤1

K

FREZE TAKIMLARI

■ Sulu kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)	ap (mm)
M Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	MP7130,VP15TF	125(100–150)	0.15(0.1–0.2)	≤3
		MP7140	100(80–140)	0.15(0.1–0.2)	≤3
	> 200HB	MP7130,VP15TF	100(75–125)	0.15(0.1–0.2)	≤3
		MP7140	80(55–105)	0.15(0.1–0.2)	≤3
Feritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	MP7130,VP15TF	125(100–150)	0.15(0.1–0.2)	≤3
		MP7140	100(80–140)	0.15(0.1–0.2)	≤3
	> 200HB	MP7130,VP15TF	100(75–125)	0.15(0.1–0.2)	≤3
		MP7140	80(55–105)	0.15(0.1–0.2)	≤3
İki Fazlı Paslanmaz Çelik	≤280HB	MP7130,VP15TF	80(60–100)	0.1(0.05–0.15)	≤3
		MP7140	60(40–80)	0.1(0.05–0.15)	≤3
Çökellemeyle sertleşen paslanmaz çelik	< 450HB	MP7130,VP15TF	70(50–90)	0.1(0.05–0.15)	≤3
		MP7140	50(30–70)	0.1(0.05–0.15)	≤3

■ Silici Uç ile Kesme Koşulları

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)	ap (mm)	
P Yumuşak Çelik	≤180HB	MP6120,VP15TF	250(200–300)	0.3(0.2–0.4)	≤0.5	
Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	180–280HB	MP6120,VP15TF	220(170–270)	0.3(0.2–0.4)	≤0.5	
	280–350HB	MP6120,VP15TF	140(100–180)	0.3(0.2–0.4)	≤0.5	
Alaşımli Takım Çeliği	≤350HB (Tavlama)	MP6120,VP15TF	140(100–180)	0.15(0.1–0.2)	≤0.5	
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35–45HRC	MP6120,VP15TF	140(100–180)	0.15(0.1–0.2)	≤0.5	
M Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	VP15TF	125(100–150)	0.15(0.1–0.2)	≤0.5	
	> 200HB	VP15TF	100(75–125)	0.15(0.1–0.2)	≤0.5	
Feritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	VP15TF	125(100–150)	0.15(0.1–0.2)	≤0.5	
	> 200HB	VP15TF	100(75–125)	0.15(0.1–0.2)	≤0.5	
İki Fazlı Paslanmaz Çelik	≤280HB	VP15TF	80(60–100)	0.1(0.05–0.15)	≤0.5	
Çökellemeyle sertleşen paslanmaz çelik	< 450HB	VP15TF	70(50–90)	0.1(0.05–0.15)	≤0.5	
K Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	MC5020	320(250–400)	0.3(0.2–0.4)	≤0.5	
		VP15TF	220(150–300)	0.3(0.2–0.4)	≤0.5	
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	MC5020	250(200–300)	0.2(0.1–0.3)	≤0.5
			VP15TF	200(150–250)	0.2(0.1–0.3)	≤0.5
	Çekme direnci ≤800MPa	MC5020	220(200–250)	0.2(0.1–0.3)	≤0.5	
		VP15TF	170(150–200)	0.2(0.1–0.3)	≤0.5	
H Sertleştirilmiş Çelik	40–55HRC	VP15TF	80(60–100)	0.15(0.1–0.2)	≤0.5	

Not 1) Yukarıdaki tabloya bakın ve kesme uygulamalarına göre kesme koşullarını ayarlayın.

Not 2) Yüzey kalitesine önem veriliyorsa ıslak kesme önerilir. (kuru kesmeye kıyasla takım ömrü daha kısadır)

Not 3) Önerilen kesme derinliği, kesici uç geometrisine göre farklılık gösterir

Not 4) Bağlama sabitliği düşük ve takım serbest boyu uzun ise , kesme hızını ve ilerleme oranını %30 azaltmanızı öneririz.

Not 5) Paslanmaz çeliğin iyi finiş yüzey kalitesi için ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü ıslak kesmeye göre kısadır.)

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

YÜZEY FREZELEME

<YÜKSEK İLERLEME İLE GENEL KESME>

15°
KAPR



AHX475S

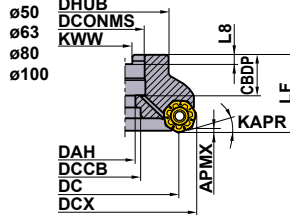
P M **K** N S H



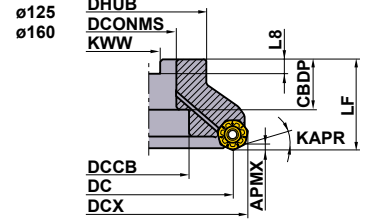
K

FREZE TAKIMLARI

Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

KAPR : 15°
GAMP : -6° GAMF : -10°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			Şek.	WT [*] (kg)	APMX (mm)	
				LF	DCX	DCONMS				
50	AHX475S-050A04AR	●	●	4	50	65.7	22	1	0.6	1.6
	AHX475S-050A05AR	●	●	5	50	65.7	22	1	0.6	1.6
63	AHX475S-063A05AR	●	●	5	50	78.7	22	1	1.0	1.6
	AHX475S-063A06AR	●	●	6	50	78.7	22	1	1.0	1.6
80	AHX475S-080A06AR	●	●	6	50	95.6	27	1	1.6	1.6
	AHX475S-080A08AR	●	●	8	50	95.6	27	1	1.6	1.6
100	AHX475S-100A07AR	●	●	7	63	115.6	32	1	3.3	1.6
	AHX475S-100A09AR	●	●	9	63	115.6	32	1	3.3	1.6
125	AHX475S-125B08AR	●	●	8	63	140.6	40	2	4.0	1.6
	AHX475S-125B10AR	●	●	10	63	140.6	40	2	4.0	1.6
160	AHX475S-160B10AR	●	●	10	63	175.6	40	2	6.0	1.6
	AHX475S-160B12AR	●	●	12	63	175.6	40	2	6.0	1.6

Not 1) Kesici gövdesi malafa için bir tespit civatasına sahip değildir.

* WT : Takım Ağırlığı

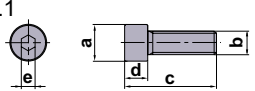
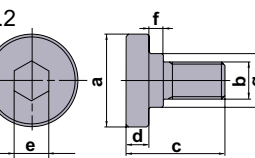
YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)
AHX475S	TS35R	TKY15T

* Sıkma Torku (N • m) : TS35R=3.5


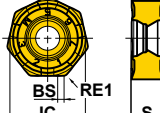
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

AYAR CİVATASI (AYRICA SATILIR)

Takım Tutucu Numarası	Tespit Cıvatası		Şek. No.	Referans Boyutlar (mm)								Geometri
	Soğutma suyu deliğiyle	Soğutma suyu deliği olmaksızın		a	b	c	d	e	f	g		
	Sipariş No.	Sipariş No.										
AHX475S-050A [○] [○] AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10×1.5	40	10	6	-	-	Şek.1  Şek.2 	
AHX475S-063A [○] [○] AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10×1.5	40	10	6	-	-		
AHX475S-080A [○] [○] AR	HSC12035H	HSC12035 (HSC12045)	1	18	M12×1.75	47 57	12	10	-	-		
AHX475S-100B [○] [○] AR	HSC16040H	-	1	24	M16×2	56	16	14	-	-		
AHX475S-125B [○] [○] AR	MBA20040H	-	2	50	M20×2.5	54	14	17	6	27		
AHX475S-160C [○] [○] AR	MBA20040H	-	2	50	M20×2.5	54	14	17	6	27		

Not 1) Soğutma sıvısı delikli bağlama cıvatası gereklidir.

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Uç	K	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z	AA	AB	AC	AD	AE	AF	AG	AH	AI	AJ	AK	AL	AM	AN	AO	AP	AQ	AR	AS	AT	AU	AV	AW	AX	AY	AZ	BA	BB	BC	BD	BE	BF	BG	BH	BI	BJ	BK	BL	BM	BN	BO	BP	BQ	BR	BS	BT	BU	BV	BW	BX	BY	BZ	CA	CB	CC	CD	CE	CF	CG	CH	CI	CJ	CK	CL	CM	CN	CO	CP	CQ	CR	CS	CT	CU	CV	CW	CX	CY	CZ	DA	DB	DC	DD	DE	DF	DG	DH	DI	DJ	DK	DL	DM	DN	DO	DP	DQ	DR	DS	DT	DU	DV	DW	DX	DY	DZ	EA	EB	EC	ED	EE	EF	EG	EH	EI	EJ	EK	EL	EM	EN	EO	EP	EQ	ER	ES	ET	EU	EV	EW	EX	EY	EZ	FA	FB	FC	FD	FE	FF	FG	FH	FI	FJ	FK	FL	FM	FN	FO	FP	FQ	FR	FS	FT	FU	FV	FW	FX	FY	FZ	GA	GB	GC	GD	GE	GF	GG	GH	GI	GJ	GK	GL	GM	GN	GO	GP	GQ	GR	GS	GT	GU	GV	GW	GX	GY	GZ	HA	HB	HC	HD	HE	HF	HG	HH	HI	HJ	HK	HL	HM	HN	HO	HP	HQ	HR	HS	HT	HU	HV	HW	HX	HY	HZ	IA	IB	IC	ID	IE	IF	IG	IH	II	IJ	IK	IL	IM	IN	IO	IP	IQ	IR	IS	IT	IU	IV	IW	IX	IY	IZ	JA	JB	JC	JD	JE	JF	JG	JH	JI	JJ	JK	JL	JM	JN	JO	JP	JQ	JR	JS	JT	JU	JV	JW	JX	JY	JZ	KA	KB	KC	KD	KE	KF	KG	KH	KI	KJ	KL	KM	KN	KO	KP	KQ	KR	KS	KT	KU	KV	KW	KX	KY	KZ	LA	LB	LC	LD	LE	LF	LG	LH	LI	LJ	LK	LL	LM	LN	LO	LP	LQ	LR	LS	LT	LU	LV	LW	LX	LY	LZ	MA	MB	MC	MD	ME	MF	MG	MH	MI	MJ	MK	ML	MM	MN	MO	MP	MQ	MR	MS	MT	MU	MV	MV1020	MV1030	MP6120	MP6130	MC5020	VP15TF	IC	RE1	BS	S	APMX	Geometri
	K	Dökme Demir																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	H	Sertleştirilmiş Çelik																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
Genel Kesme		NNMU130532ZEN-M	M	E	●	●	●	●	★	13.4	3.2	-	5.57	1.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
Darbeli Kesme		NNMU130532ZEN-R	M	E	●	●	●	●	★	13.4	3.2	-	5.47	1.6																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						

● = NEW

MONTAJ BOYUTLARI > K047
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K039

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kırcı	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)	ap (mm)	ae (mm)
Yumuşak Çelik	≤180HB	MV1020	R	220(170–270)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
		MV1020	R	220(170–270)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
		MV1020	M	220(170–270)	1	≤1.6	0.8–1DC
		MV1030	R	140(80–200)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
		MV1030	R	140(80–200)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
		MV1030	M	140(80–200)	1	≤1.6	0.8–1DC
		MP6120	R	150(100–200)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
		MP6120	R	150(100–200)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6120	M	150(100–200)	1	≤1.6	0.8–1DC
		MP6130	R	130(80–180)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
		MP6130	R	130(80–180)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6130	M	130(80–180)	1	≤1.6	0.8–1DC
Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	180–280HB	MV1020	R	200(150–250)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
		MV1020	R	200(150–250)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
		MV1020	M	200(150–250)	1	≤1.6	0.8–1DC
		MV1030	R	120(60–180)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
		MV1030	R	120(60–180)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
		MV1030	M	120(60–180)	1	≤1.6	0.8–1DC
		MP6120	R	130(80–180)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
		MP6120	R	130(80–180)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6120	M	130(80–180)	1	≤1.6	0.8–1DC
		MP6130	R	110(60–160)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
		MP6130	R	110(60–160)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6130	M	110(60–160)	1	≤1.6	0.8–1DC
Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	280–350HB	MV1020	R	150(100–200)	0.5	≤1.6	≤0.5DC
		MV1020	R	150(100–200)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC
		MV1020	M	150(100–200)	0.7	≤1.6	0.8–1DC
		MV1030	R	90(30–150)	0.5	≤1.6	≤0.5DC
		MV1030	R	90(30–150)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC
		MV1030	M	90(30–150)	0.7	≤1.6	0.8–1DC
		MP6120	R	100(50–150)	0.5	≤1.6	≤0.5DC
		MP6120	R	100(50–150)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6120	R	100(50–150)	0.7	≤1.6	0.8–1DC
		MP6130	R	80(30–130)	0.5	≤1.6	≤0.5DC
		MP6130	R	80(30–130)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6130	R	80(30–130)	0.7	≤1.6	0.8–1DC
Alaşımli Takım Çeliği	≤350HB (Tavlama)	MP6120	R	100(50–150)	0.5	≤1.6	≤0.5DC
		MP6120	R	100(50–150)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6120	R	100(50–150)	0.7	≤1.6	0.8–1DC
		MP6130	R	80(30–120)	0.5	≤1.6	≤0.5DC
		MP6130	R	80(30–120)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6130	R	80(30–120)	0.7	≤1.6	0.8–1DC
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35–45HRC	MP6120	R	100(70–130)	0.5	≤1.6	≤0.5DC
		MP6120	R	100(70–130)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6120	R	100(70–130)	0.7	≤1.6	0.8–1DC
		MP6130	R	80(50–110)	0.5	≤1.6	≤0.5DC
		MP6130	R	80(50–110)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC
		MP6130	R	80(50–110)	0.7	≤1.6	0.8–1DC

Not 1) Bağlama rijitliği düşük ve takım serbest boyu uzun olduğunda, kesme ve ilerleme hızlarını %30 oranında azaltmanız önerilir.

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kırıcı	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)	ap (mm)	ae (mm)	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	MC5020	R	150(100–200)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
			MC5020	R	150(100–200)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
			MC5020	M	150(100–200)	1	≤1.6	0.8–1DC
			VP15TF	M	120(80–160)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
			VP15TF	M	120(80–160)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
			VP15TF	M	120(80–160)	1	≤1.6	0.8–1DC
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	MV1020	R	200(150–250)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
			MV1020	R	200(150–250)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
			MV1020	M	200(150–250)	1	≤1.6	0.8–1DC
			MV1030	R	140(80–200)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
			MV1030	R	140(80–200)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
			MV1030	M	140(80–200)	1	≤1.6	0.8–1DC
			MC5020	R	150(100–200)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
			MC5020	R	150(100–200)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
			MC5020	M	150(100–200)	1	≤1.6	0.8–1DC
			VP15TF	R	120(80–160)	0.6	≤1.6	≤0.5DC
			VP15TF	R	120(80–160)	0.8	≤1.6	0.5–0.8DC
			VP15TF	M	120(80–160)	1	≤1.6	0.8–1DC
Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	MV1020	R	180(130–230)	0.5	≤1.6	≤0.5DC	
		MV1020	R	180(130–230)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC	
		MV1020	R	180(130–230)	0.7	≤1.6	0.8–1DC	
		MV1030	R	140(80–200)	0.5	≤1.6	≤0.5DC	
		MV1030	R	140(80–200)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC	
		MV1030	R	140(80–200)	0.7	≤1.6	0.8–1DC	
		MC5020	R	150(100–200)	0.5	≤1.6	≤0.5DC	
		MC5020	R	150(100–200)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC	
		MC5020	R	150(100–200)	0.7	≤1.6	0.8–1DC	
		VP15TF	R	120(80–160)	0.5	≤1.6	≤0.5DC	
		VP15TF	R	120(80–160)	0.6	≤1.6	0.5–0.8DC	
		VP15TF	R	120(80–160)	0.7	≤1.6	0.8–1DC	
H	Sertleştirilmiş Çelik	40–55HRC	VP15TF	R	70(50–90)	0.4	≤1.6	≤0.5DC
			VP15TF	R	70(50–90)	0.5	≤1.6	0.5–0.8DC
			VP15TF	R	70(50–90)	0.6	≤1.6	0.8–1DC

Not 1) Bağlama rijitliği düşük ve takım serbest boyu uzun olduğunda, kesme ve ilerleme hızlarını %30 oranında azaltmanız önerilir.

FREZE TAKIMLARI

YÜZEY FREZELEME

<GENEL KESME>

50°
KAPR

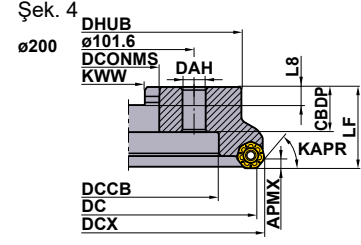
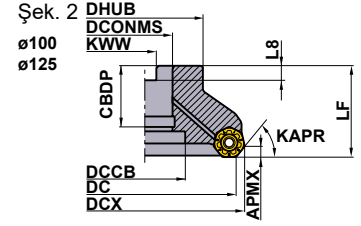
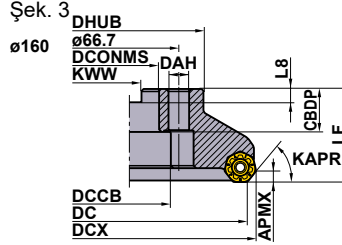
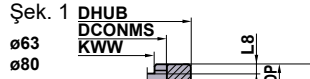


AHX640S

P M K N S H

K

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

DC	Tespit Cıvatası	Geometri
ø63	HSC10030H	①
ø80	HSC12035H	
ø100	MBA16033H	②
ø125	MBA20040H	
ø160	—	—
ø200	—	—

KAPR : 50°
GAMP : -6° GAMF : -5°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			Şek.	WT* (kg)	APMX (mm)
				LF	DCX	DCONMS			
63	AHX640S-063A04AR	●	4	50	75.55	22	1	0.7	6
	AHX640S-063A05AR	●	5	50	75.55	22	1	0.6	6
80	AHX640S-080A04AR	●	4	50	92.55	27	1	1.1	6
	AHX640S-080A06AR	●	6	50	92.55	27	1	1.0	6
100	AHX640S-100B05AR	●	5	50	112.55	32	2	1.7	6
	AHX640S-100B07AR	●	7	50	112.55	32	2	1.6	6
125	AHX640S-125B06AR	●	6	63	137.55	40	2	3.1	6
	AHX640S-125B08AR	●	8	63	137.55	40	2	3.0	6
160	AHX640S-160C07NR	●	7	63	172.55	40	3	5.4	6
	AHX640S-160C10NR	●	10	63	172.55	40	3	5.2	6
200	AHX640S-200C08NR	●	8	63	212.55	60	4	7.8	6
	AHX640S-200C12NR	●	12	63	212.55	60	4	7.5	6

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR


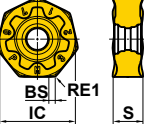

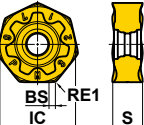

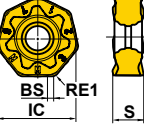

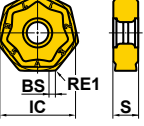

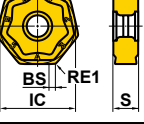

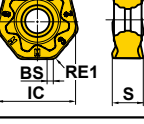

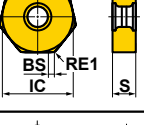

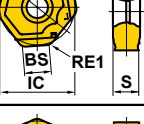

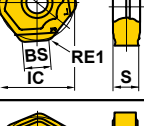

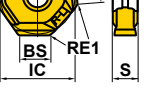
Takım Tutucu Numarası	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)
AHX640S	CS5015060T	TKY20T

* Sıkma Torku (N • m) : CS5015060T=5.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

K042

KESİCİ UÇLAR

Uygulama	Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Boyutlar (mm)					Geometri			
					XC5010	MP6120	MP6130	MP7030	MP9120	MP9130	MC5020	VP15TF	VP20RT	IC	RE1	BS	S		APMX		
Çelik için Genel Kesme		NNMU200708ZEN-M	M	E	●	●										20	0.8	1	8	6	
Çelik için Genel Kesme		NNMU200708ZEN-MP	M	E												20	0.8	1	8	6	
Paslanmaz çelik için		NNMU200712ZER-MM	M	E				●								20	1.2	1	8	6	
Dökme Demir için Genel Kesme		NNMU200608ZEN-MK	M	E	●						●	★	★			20	0.8	1	6.55	6	
Dökme Demir için Güçlü Kesme Kenar Tipi		NNMU200608ZEN-HK	M	E							●	★	★			20	0.8	1	6.55	6	
Titanyum Alaşımları ve Isıya dirençli alaşımlar için		NNMU200712ZER-L	M	E					●	●						20	1.2	1	8	6	
Dökme Demir için Güçlü Kesme Kenar Tipi		NNMQ200708ZEN-FT	M	E	●											20	0.8	1	6.55	6	
Çelik için Silici		WNEU2007ZEN7C-M	E	E		●										20	0.8	7.2	6.9	0.5	
Genel Kesme Silici		WNEU2007ZEN7C-WP	E	E												20	0.8	7.1	6.9	0.5	
Dökme Demir için Silici		WNEU2006ZEN7C-WK	E	E												20	0.8	7.4	6.55	0.5	

Not 1) MK, HK kesici uç ile takım yüksekliği ayarları MP, MM kesici uçlar ile farklıdır.

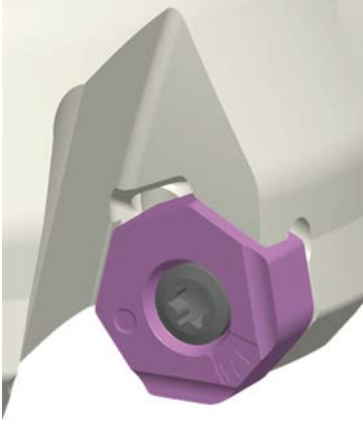
● = NEW

MONTAJ BOYUTLARI > K047
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K043

K
FREZE TAKIMLARI

■SILICILI KESICI UÇLARIN KULLANMA TALIMATLARI



Şek.1



Şek.2

Not 1) Bu silici özellikleri, sağ kesme yönlüde 2 köşe ve sol kesme yönlüde 2 köşe dir. Bkz. Şekil 1

Not 2) Bir silici kesici uç ile tatmin edici bir finiş yüzey elde edilebilir.

Ancak devir başına ilerleme hızı silici kenarının genişliğine eşit veya daha büyük olursa kesici gövdeye eşit aralıklarda ikinci ve daha fazla silici kesici uçların takılması önerilir.

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kırcı	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)	ap (mm)	ae (mm)	
P	Yumuşak Çelik	MP6120	M	250 (200–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC	
		VP15TF	MP	250 (200–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC	
		MP6130	M	220 (170–270)	0.4 (0.3–0.5)	≤5	≤0.8DC	
	Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	180–280HB	MP6120	M	220 (170–270)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC
			VP15TF	MP	220 (170–270)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC
			MP6130	M	190 (140–240)	0.4 (0.3–0.5)	≤5	≤0.8DC
	Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	280–350HB	MP6120	M	140 (100–180)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC
			VP15TF	MP	140 (100–180)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC
			MP6130	M	110 (70–150)	0.4 (0.3–0.5)	≤5	≤0.8DC
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	≤350HB (Tavlama)	MP6120	M	140 (100–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.8DC
			VP15TF	MP	140 (100–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.8DC
			MP6130	M	110 (70–150)	0.25 (0.2–0.3)	≤3	≤0.8DC
Alaşımli Takım Çeliği	35–45HRC	MP6120	M	140 (100–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.8DC	
		VP15TF	MP	140 (100–180)	0.15 (0.1–0.2)	≤5	≤0.8DC	
		MP6130	M	110 (70–150)	0.25 (0.2–0.3)	≤3	≤0.8DC	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	MP7030	MM	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
	Ostenitik Paslanmaz Çelik	> 200HB	MP7030	MM	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
	İki Fazlı Paslanmaz Çelik	≤280HB	MP7030	MM	140 (100–180)	0.15 (0.05–0.25)	≤5	≤0.8DC
	Feritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	MP7030	MM	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
	Feritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	> 200HB	MP7030	MM	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
	Çökelmeyle sertleşen paslanmaz çelik	< 450HB	MP7030	MM	130 (100–160)	0.15 (0.05–0.25)	≤5	≤0.8DC
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	XC5010	MK,FT	800 (500–1000)	0.1 (0.1–0.3)	≤3	≤0.8DC
			MC5020	MK,HK	220 (150–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC
			VP15TF,VP20RT	MK,HK	180 (130–230)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC
			VP15TF	MP	180 (130–230)	0.3 (0.2–0.4)	≤5	≤0.8DC
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	XC5010	MK,FT	800 (500–1000)	0.1 (0.1–0.3)	≤3	≤0.8DC
			MC5020	MK,HK	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
			VP15TF,VP20RT	MK,HK	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
			VP15TF	MP	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	XC5010	MK,FT	800 (500–1000)	0.1 (0.1–0.3)	≤3	≤0.8DC
			MC5020	MK,HK	170 (150–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
			VP15TF,VP20RT	MK,HK	140 (100–180)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
			VP15TF	MP	140 (100–180)	0.2 (0.1–0.3)	≤5	≤0.8DC
H	Sertleştirilmiş çelik	40–55HRC	VP15TF	MP	80 (60–100)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.8DC

Not 1) Paslanmaz çelikde iyi finiş yüzey için ıslak kesme önerilir (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır.)

Not 2) Titanyum alaşımları ve ısıya dirençli alaşımlar için içten soğutma ile ıslak kesmeyi öneriyoruz.

Not 3) Bağlama sabitliği düşük ve takım serbest boyu uzun ise, kesme hızının ve ilerleme hızının %30 oranında azaltılmasını öneririz.

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Sulu kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kırıcı	Kalite	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)	ap (mm)	ae (mm)	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	MP7030	MM	125 (100–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤5	≤0.8DC
	Ostenitik Paslanmaz Çelik	> 200HB	MP7030	MM	100 (75–125)	0.15 (0.1–0.2)	≤5	≤0.8DC
	İki Fazlı Paslanmaz Çelik	≤280HB	MP7030	MM	80 (60–100)	0.1 (0.05–0.15)	≤5	≤0.8DC
	Ferritik ve Martenitik Paslanmaz Çelik	≤200HB	MP7030	MM	125 (100–150)	0.15 (0.1–0.2)	≤5	≤0.8DC
	Ferritik ve Martenitik Paslanmaz Çelik	> 200HB	MP7030	MM	100 (75–125)	0.15 (0.1–0.2)	≤5	≤0.8DC
	Çökelmeyle sertleşen paslanmaz çelik	< 450HB	MP7030	MM	70 (50–90)	0.1 (0.05–0.15)	≤5	≤0.8DC
S	Titanyum Alaşım	–	MP7030	MM	40 (20–50)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.6DC
		–	MP9120	L	60 (50–70)	0.1 (0.05–0.15)	≤3	≤0.6DC
		–	MP9130	L	40 (20–50)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.6DC
	Isıya Dirençli Alaşım	–	MP7030	MM	40 (20–50)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.6DC
		–	MP9120	L	40 (20–50)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.6DC
		–	MP9130	L	40 (20–50)	0.15 (0.1–0.2)	≤3	≤0.6DC

Not 1) Paslanmaz çeliğin iyi finiş yüzey kalitesi için ıslak kesmeyi öneririz. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır.)

Not 2) Titanyum alaşımları ve ısıya dirençli alaşımlar için içten soğutma ile ıslak kesmeyi öneririz.

Not 3) Bağlama sabitliği düşük ve takım serbest boyu uzun ise, kesme hızının ve ilerleme hızının %30 oranında azaltılmasını öneririz.

■ Silici Kesici Uç ile Kesme Koşulları

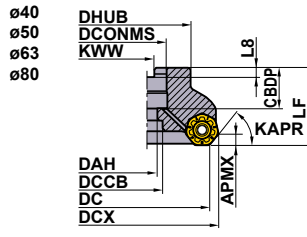
Çalışma Malzemesi	Sertlik	Ana Kesici Uç	Kalite	Silicili Kesici Uç	Kalite	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)	ap (mm)	ae (mm)	
P	Yumuşak Çelik	VP15TF	MP	VP15TF	WP	250 (200–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤0.5	≤0.8DC	
		MP6120	M	MP6120	M	250 (200–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤0.5	≤0.8DC	
	Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	VP15TF	MP	VP15TF	WP	220 (170–270)	0.3 (0.2–0.4)	≤0.5	≤0.8DC	
		MP6120	M	MP6120	M	220 (170–270)	0.3 (0.2–0.4)	≤0.5	≤0.8DC	
Karbon Çelik, Alaşımli Çelik	280–350HB	VP15TF	MP	VP15TF	WP	140 (100–180)	0.3 (0.2–0.4)	≤0.5	≤0.8DC	
		MP6120	M	MP6120	M	140 (100–180)	0.3 (0.2–0.4)	≤0.5	≤0.8DC	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	MC5020	MK, HK	MC5020	WK	320 (250–400)	0.3 (0.2–0.4)	≤0.5	≤0.8DC
			VP15TF	MP	VP15TF	WP	220 (150–300)	0.3 (0.2–0.4)	≤0.5	≤0.8DC
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	MC5020	MK, HK	MC5020	WK	250 (200–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.5	≤0.8DC
			VP15TF	MP	VP15TF	WP	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.5	≤0.8DC
Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	MC5020	MK, HK	MC5020	WK	220 (200–250)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.5	≤0.8DC	
		VP15TF	MP	VP15TF	WP	170 (150–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.5	≤0.8DC	
S	Isıya Dirençli Alaşım	–	VP15TF	MP	VP15TF	WP	40 (20–50)	0.15 (0.1–0.2)	≤0.5	≤0.8DC
H	Sertleştirilmiş çelik	40–55HRC	VP15TF	MP	VP15TF	WP	80 (60–100)	0.15 (0.1–0.2)	≤0.5	≤0.8DC

Not 1) Bağlama sabitliği düşük ve takım serbest boyu uzun ise, kesme hızının ve ilerleme hızının %30 oranında azaltılmasını öneririz.

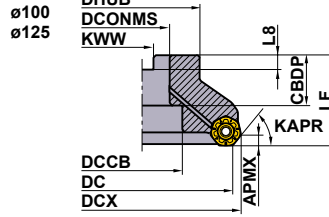
Not 2) Lütfen MP yada M geometrilili kesici uçlarla birlikte WP geometrilili kesici uçları ve MK yada HK geometrilili kesici uçlarla birlikte WK geometrilili kesici uçları kullanınız.

AHX440S, AHX475S, AHX640S'İN MONTAJ BOYUTLARI

Şek. 1

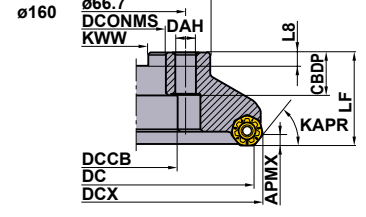


Şek. 2



Yalnızca sağ takım.

Şek. 3

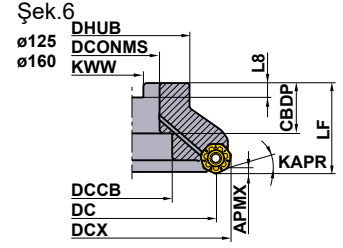
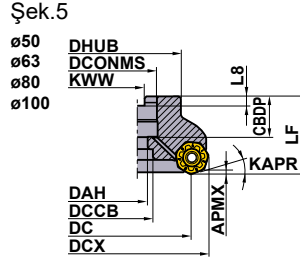
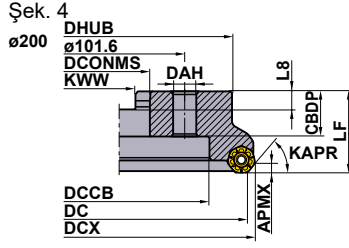


DCONMS (mm)	DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Şek.
			CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
16	40	AHX440S-040A03AR	18	9	14	37	8.4	5.6	1
16	40	AHX440S-040A04AR	18	9	14	37	8.4	5.6	1
22	50	AHX440S-050A04AR	20	11	17	47	10.4	6.3	1
22	50	AHX440S-050A05AR	20	11	17	47	10.4	6.3	1
22	50	AHX440S-050A06AR	20	11	17	47	10.4	6.3	1
22	50	AHX475S-050A04AR	20	11	17	47	10.4	6.3	5
22	50	AHX475S-050A05AR	20	11	17	47	10.4	6.3	5
22	63	AHX440S-063A05AR	20	11	17	50	10.4	6.3	1
22	63	AHX440S-063A06AR	20	11	17	50	10.4	6.3	1
22	63	AHX440S-063A08AR	20	11	17	50	10.4	6.3	1
22	63	AHX475S-063A05AR	20	11	17	60	10.4	6.3	5
22	63	AHX475S-063A06AR	20	11	17	60	10.4	6.3	5
22	63	AHX640S-063A04AR	20	11	17	50	10.4	6.3	1
22	63	AHX640S-063A05AR	20	11	17	50	10.4	6.3	1
27	80	AHX440S-080A06AR	23	13	20	56	12.4	7	1
27	80	AHX440S-080A08AR	23	13	20	56	12.4	7	1
27	80	AHX440S-080A10AR	23	13	20	56	12.4	7	1
27	80	AHX475S-080A06AR	23	13	20	76	12.4	7	5
27	80	AHX475S-080A08AR	23	13	20	76	12.4	7	5
27	80	AHX640S-080A04AR	23	13	20	56	12.4	7	1
27	80	AHX640S-080A06AR	23	13	20	56	12.4	7	1

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

FREZE TAKIMLARI

K

DCONMS (mm)	DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Şek.
			CDBP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
32	100	AHX440S-100B07AR	32	—	45	78	14.4	8	2
32	100	AHX440S-100B10AR	32	—	45	78	14.4	8	2
32	100	AHX440S-100B12AR	32	—	45	78	14.4	8	2
32	100	AHX475S-100A07AR	26	17	26	96	14.4	8	5
32	100	AHX475S-100A09AR	26	17	26	96	14.4	8	5
32	100	AHX640S-100B05AR	32	—	45	78	14.4	8	2
32	100	AHX640S-100B07AR	32	—	45	78	14.4	8	2
40	125	AHX440S-125B08AR	40	—	56	89	16.4	9	2
40	125	AHX440S-125B12AR	40	—	56	89	16.4	9	2
40	125	AHX440S-125B14AR	40	—	56	89	16.4	9	2
40	125	AHX475S-125B08AR	40	—	56	100	16.4	9	6
40	125	AHX475S-125B10AR	40	—	56	100	16.4	9	6
40	125	AHX640S-125B06AR	42	—	56	89	16.4	9	2
40	125	AHX640S-125B08AR	42	—	56	89	16.4	9	2
40	160	AHX440S-160C10NR	40	14	56	100	16.4	9	3
40	160	AHX440S-160C14NR	40	14	56	100	16.4	9	3
40	160	AHX440S-160C16NR	40	14	56	100	16.4	9	3
40	160	AHX475S-160B10AR	40	—	56	100	16.4	9	6
40	160	AHX475S-160B12AR	40	—	56	100	16.4	9	6
40	160	AHX640S-160C07NR	29	14	56	120	16.4	9	3
40	160	AHX640S-160C10NR	29	14	56	120	16.4	9	3
60	200	AHX640S-200C08NR	32	18	140	175	25.7	14.22	4
60	200	AHX640S-200C12NR	32	18	140	175	25.7	14.22	4

YÜZEY FREZELEME

<DÖKME DEMİR İÇİN YÜKSEK İLERLEME İLE KESME>

50°
KAPR

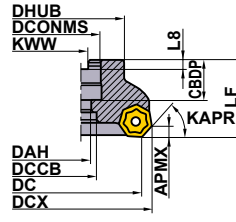


AHX640W

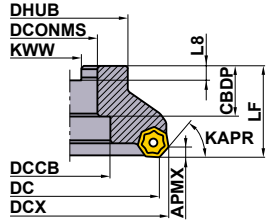
P M **K** N S H



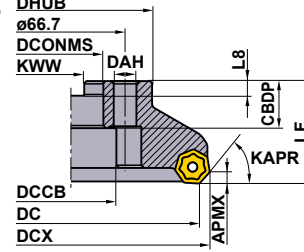
Şek.1
ø80



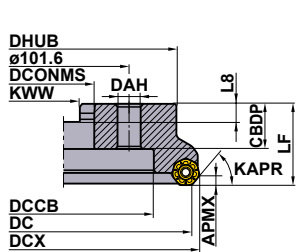
Şek.2
ø100
ø125



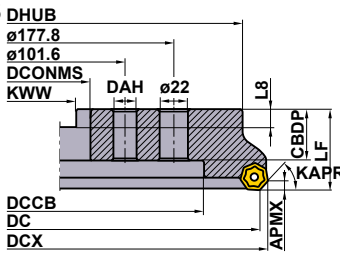
Şek.3
ø160



Şek.4
ø200
ø250



Şek.5
ø315



Sağ takım gösterilmiştir.

KAPR : 50°
GAMP: -6° GAMF: -4°

SAĞ YÖNLÜ KESİCİ

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			Şek.	WT [*] (kg)	APMX (mm)
				LF	DCX	DCONMS			
80	AHX640W-080A08R	●	8	50	92.6	27	1	1.5	6
	AHX640W-080A10R	●	10	50	92.6	27	1	1.5	6
100	AHX640W-100B10R	●	10	50	112.6	32	2	2.1	6
	AHX640W-100B14R	●	14	50	112.6	32	2	2.1	6
125	AHX640W-125B12R	●	12	63	137.6	40	2	3.1	6
	AHX640W-125B18R	●	18	63	137.6	40	2	3.1	6
160	AHX640W-160C16R	●	16	63	172.6	40	3	5.6	6
	AHX640W-160C22R	●	22	63	172.6	40	3	5.6	6
200	AHX640W-200C20R	●	20	63	212.6	60	4	8	6
	AHX640W-200C28R	●	28	63	212.6	60	4	8	6
250	AHX640W-250C24R	●	24	63	262.6	60	4	12.6	6
	AHX640W-250C36R	●	36	63	262.6	60	4	12.6	6
315	AHX640W-315C28R	●	28	80	327.6	60	5	31.5	6
	AHX640W-315C44R	●	44	80	327.6	60	5	31.5	6

* WT : Takım Ağırlığı

SOL YÖNLÜ KESİCİ

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			Şek.	WT (kg)	APMX (mm)
				LF	DCX	DCONMS			
80	AHX640W-080A08L	★	8	50	92.6	27	1	1.5	6
	AHX640W-080A10L	★	10	50	92.6	27	1	1.5	6
100	AHX640W-100B10L	★	10	50	112.6	32	2	2.1	6
	AHX640W-100B14L	★	14	50	112.6	32	2	2.1	6
125	AHX640W-125B12L	★	12	63	137.6	40	2	3.1	6
	AHX640W-125B18L	★	18	63	137.6	40	2	3.1	6
160	AHX640W-160C16L	★	16	63	172.6	40	3	5.6	6
	AHX640W-160C22L	★	22	63	172.6	40	3	5.6	6
200	AHX640W-200C20L	★	20	63	212.6	60	4	8.0	6
	AHX640W-200C28L	★	28	63	212.6	60	4	8.0	6
250	AHX640W-250C24L	★	24	63	262.6	60	4	12.6	6
	AHX640W-250C36L	★	36	63	262.6	60	4	12.6	6
315	AHX640W-315C28L	★	28	80	327.6	60	5	31.5	6
	AHX640W-315C44L	★	44	80	327.6	60	5	31.5	6

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.


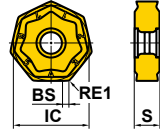

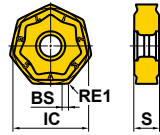

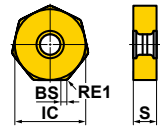

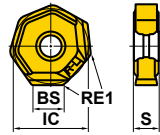
MONTAJ BOYUTLARI > K051
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K049

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	Kesme Koşulları (Rehberi) : ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme				Honlama : E : Yuvarlak					Geometri	
			●	●	●	✦	Boyutlar (mm)						
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Kaplama				IC	RE1	BS	S	APMX		
			Honlama	NEW	XC5010	MC5020							VP15TF
 Genel Kesme	NNMU200608ZEN-MK	M	E	●	●	★	★	20	0.8	1.0	6.55	6	
 Güçlü Kesme Kenar Tipi	NNMU200608ZEN-HK	M	E	●	★	★		20	0.8	1.0	6.55	6	
 Darbeli Kesme	NNMQ200708ZEN-FT	M	E	●				20	0.8	1.0	6.55	6	
 Silici	WNEU2006ZEN7C-WK	E	E	●				20	0.8	7.4	6.55	0.5	

● = NEW

YEDEK PARÇALAR



Takım Tutucu Numarası			
AHX640W	CWAHX640WN	LS0622T	TKY15T

* Sıkma Torku (N • m) : LS0622T=6.0

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru-İslak Kesme

Çalışma Malzemesi	Çekme Direnci	Kalite	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	≤350MPa	XC5010	800 (500-1000)	0.1 (0.1-0.3)
		MC5020	220 (150-300)	0.3 (0.2-0.4)
		VP15TF VP20RT	180 (130-250)	0.3 (0.2-0.4)
	≤450MPa	XC5010	800 (500-1000)	0.1 (0.1-0.3)
		MC5020	200 (150-250)	0.2 (0.1-0.3)
		VP15TF VP20RT	170 (120-220)	0.2 (0.1-0.3)
≤800MPa	XC5010	800 (500-1000)	0.1 (0.1-0.3)	
	MC5020	170 (150-200)	0.2 (0.1-0.3)	
	VP15TF VP20RT	140 (100-180)	0.2 (0.1-0.3)	

* "6 mm/dev" üzeri işlerde lütfen 2-3 adet silici uç kullanın.

■ Finiş işleme (Silicili kesici uç kullanıldığında)

Çalışma Malzemesi	Kalite	ap (mm)	Vc (m/dak)	fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	MC5020	<0.5	320 (250-400)	0.2 (0.1-0.3)
		0.5-3	270 (200-350)	
		<0.5	270 (200-350)	
		0.5-3	220 (200-250)	

Not 1) Yukarıdaki tabloya bakın ve kesme uygulamalarına göre kesme koşullarını ayarlayın.

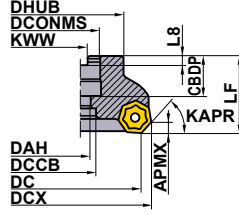
Not 2) (kuru kesmeye kıyasla takım ömrü daha kısadır)

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

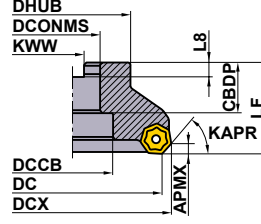
(Bir kutuda 10 kesici uç)

AHX640W MONTAJ BOYUTLARI

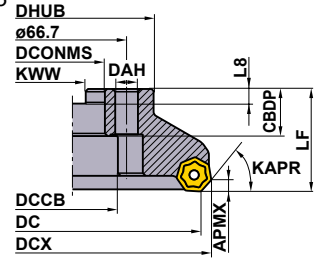
Şek.1
ø80



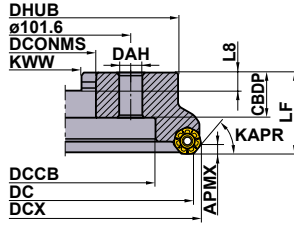
Şek.2
ø100
ø125



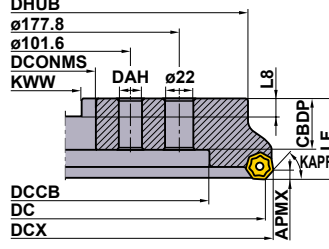
Şek.3
ø160



Şek.4
ø200
ø250

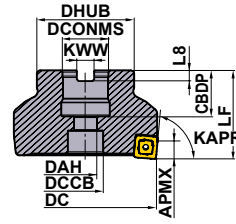
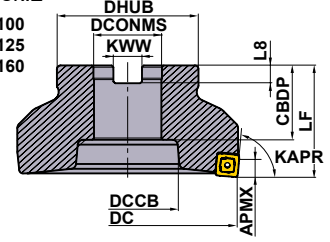
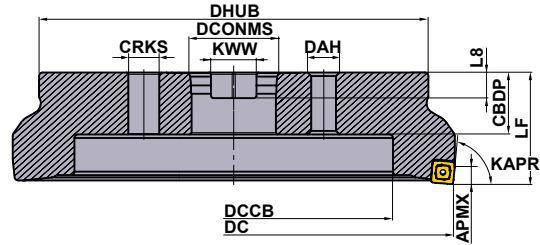


Şek.5
ø315



Sağ takım gösterilmiştir.

DCONMS (mm)	DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Şek.
			CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
27	80	AHX640W-080A08L	23	13	20	56	12.4	7	1
27	80	AHX640W-080A08R	23	13	20	56	12.4	7	1
27	80	AHX640W-080A10L	23	13	20	56	12.4	7	1
27	80	AHX640W-080A10R	23	13	20	56	12.4	7	1
32	100	AHX640W-100B10L	32	—	45	70	14.4	8	2
32	100	AHX640W-100B10R	32	—	45	70	14.4	8	2
32	100	AHX640W-100B14L	32	—	45	70	14.4	8	2
32	100	AHX640W-100B14R	32	—	45	70	14.4	8	2
40	125	AHX640W-125B12L	32	—	56	80	16.4	9	2
40	125	AHX640W-125B12R	32	—	56	80	16.4	9	2
40	125	AHX640W-125B18L	32	—	56	80	16.4	9	2
40	125	AHX640W-125B18R	32	—	56	80	16.4	9	2
40	160	AHX640W-160C16L	29	14	56	100	16.4	9	3
40	160	AHX640W-160C16R	29	14	56	100	16.4	9	3
40	160	AHX640W-160C22L	29	14	56	100	16.4	9	3
40	160	AHX640W-160C22R	29	14	56	100	16.4	9	3
60	200	AHX640W-200C20L	32	18	135	155	25.7	14.22	4
60	200	AHX640W-200C20R	32	18	135	155	25.7	14.22	4
60	200	AHX640W-200C28L	32	18	135	155	25.7	14.22	4
60	200	AHX640W-200C28R	32	18	135	155	25.7	14.22	4
60	250	AHX640W-250C24L	32	18	180	200	25.7	14.22	4
60	250	AHX640W-250C24R	32	18	180	200	25.7	14.22	4
60	250	AHX640W-250C36L	32	18	180	200	25.7	14.22	4
60	250	AHX640W-250C36R	32	18	180	200	25.7	14.22	4
60	315	AHX640W-315C28L	57	18	225	285	25.7	14.22	5
60	315	AHX640W-315C28R	57	18	225	285	25.7	14.22	5
60	315	AHX640W-315C44L	57	18	225	285	25.7	14.22	5
60	315	AHX640W-315C44R	57	18	225	285	25.7	14.22	5

Şek.1
ø80Şek.2
ø100
ø125
ø160Şek.3
ø200
ø250

Yalnızca sağ takım.

MALAFA TİPİ

KAPR : 84°

DCONMS = inç ölçüsü

DC (mm)	Sipariş No.	Stok R	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)		WT [*] (kg)	APMX (mm)	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	
				LF	DCONMS					
80	WSF406WR08006CN	★	—	6	50	25.4	1.2	7.0	7,800	1
80	WSF406WR08009CN	★	—	9	50	25.4	1.2	7.0	7,800	1
100	WSF406WR10008DN	★	—	8	50	31.75	1.7	7.0	7,000	2
100	WSF406WR10012DN	★	—	12	50	31.75	1.7	7.0	7,000	2
125	WSF406WR12510EN	★	—	10	63	38.1	3.3	7.0	6,250	2
125	WSF406WR12516EN	★	—	16	63	38.1	3.2	7.0	6,250	2
160	WSF406WR16014FN	★	—	14	63	50.8	5	7.0	5,500	2
160	WSF406WR16020FN	★	—	20	63	50.8	4.9	7.0	5,500	2
200	WSF406WR20016KN	★	—	16	63	47.625	8.6	7.0	4,900	3
200	WSF406WR20024KN	★	—	24	63	47.625	8.5	7.0	4,900	3
250	WSF406WR25022KN	★	—	22	63	47.625	14	7.0	4,400	3
250	WSF406WR25032KN	★	—	32	63	47.625	13.9	7.0	4,400	3

Not 1) Gövde ile birlikte göbeğe tespit civatası verilmektedir. Doğru tespit civatası sipariş etmek için sayfa K053'e bakın.

* WT : Takım Ağırlığı

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)								Şek.
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	CRKS	DHUB	KWW	L8	
80	WSF406WR080	25.4	34	13	20	—	55	9.5	6	1
100	WSF406WR100	31.75	32	—	46	—	70	12.7	8	2
125	WSF406WR125	38.1	42	—	56	—	80	15.9	10	2
160	WSF406WR160	50.8	45	—	80	—	100	19.1	11	2
200	WSF406WR200	47.625	35	18	140	M16	175	25.4	14.22	3
250	WSF406WR250	47.625	35	18	180	M16	220	25.4	14.22	3

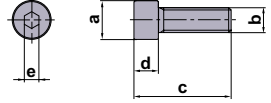
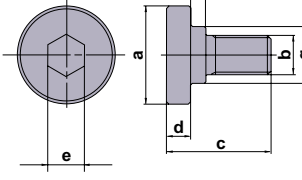
★ : Japonya standart stok.

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi		 *		
	Pabuç	Bağlama Vidası	Anahtar	Ayarlanabilir Salgı Sistemi
WSF406W	CWSF406N	LS0622T	TKY15T	ADW04

* Sıkma Torku (N • m) : LS0622T = 6.0

■ Parçalar Ayrıca Satılır Tespit Cıvatası

Takım Tutucu Tipi	Takım Tutucu Tipi	Şek.	Referans Boyutlar (mm)								Geometri
			a	b	c	d	e	f	g		
WSF406WR080	HSC12035	1	18	M12x1.75	47	12	10	-	-	<p>Şek.1</p> 	
WSF406WR100	-	2	40	M16x2	43	10	14	6	23		
WSF406WR125	-	2	50	M20x2.5	54	14	17	6	27		
WSF406WR160	-	2	65	M24x3	59	14	17	10	37		
WSF406WR200	-	1	24	M16x2	61-	16	14	-	-		
WSF406WR250	-	1	24	M16x2	61-	16	14	-	-		
										<p>Şek.2</p> 	

Not 1) Lütfen uygun tespit cıvatasını referans boyutları onayladıktan sonra satın alın. Tespit Cıvatası sütunlarının altında listelenmiş olan sipariş numarasına sahip ürünler de MITSUBISHI MATERIALS tarafından satılmaktadır.

K

FREZE TAKIMLARI

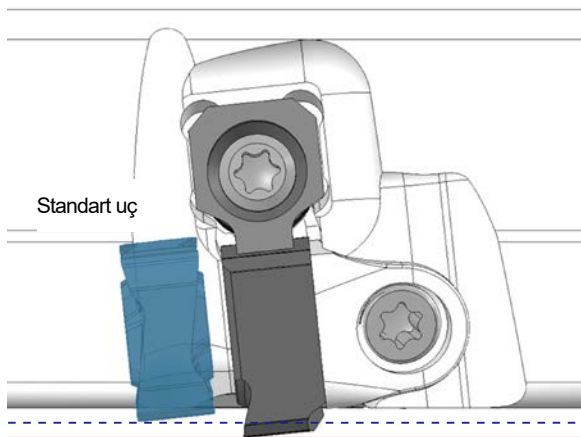
KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) :				Honlama : E : Yuvarlak	
							● : Stabil Kesme	● : Genel Kesme	✚ : Darbeli Kesme			
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama				Boyutlar (mm)				Geometri
				NEW MV1020	NEW MV1030	MC520	MC5020	IC	S	BS	BCH	
NEW	SNMU1206C05ZNER-M	M	E	●	●	★	★	12.7	6.2	1.6	0.5	
NEW	WNGU1206ZNER5C-M	G	E			★		12.3	6.2	5.2	—	

● ★ = NEW

En iyi sonuç için silici kullanımı

- Ayarlanabilir salgi sistemi sayesinde standart uç kullanırken WSF406W ile güzel bir yüzey kalitesi elde edilebilir ancak silicili bir uç kullanılırsa çok hassas salgi ayarı yapılmadan da harika yüzey kalitesi elde edilebilir. Silici uç takıldığında standart uç salgi hassasiyetini 0.04 mm'in içinde olacak şekilde ayarlayın.
- Sadece bir silici uç harika yüzey kalitesi elde etmek için yeterli olacaktır. Ancak, devir başı ilerleme 5.0 mm/dev'den büyükse, her silici uç birbirinden eşit uzaklıkta olacak şekilde 0.003 salgi hassasiyeti ile iki veya daha fazla silici uç takılmalıdır.



Şekil görüntüsüne göre

Siliciyi standart uçtan 0.07 mm'e kadar dışarı çıkacak şekilde ayarlayın.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

(mm)

İş Parçası Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kesme Derinliği ap	Kesici Uç		Kesme Hızı Vc (m/dak)	Diş Başına ilerleme fz (mm/diş)	Kesme Genişliği ae
				1. Öneri	2. Öneri			
K Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	●	ap≤0.5mm	MC520	MV1020	300(250—300)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MC520	MV1020	250(210—300)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MC520	MV1020	220(190—260)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MC520	MV1020	200(180—230)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC
		●	ap≤0.5mm	MC520	MV1020	250(210—300)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MC520	MV1020	220(190—260)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MC520	MV1020	200(180—230)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MC520	MV1020	180(160—210)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC
		✚	ap≤0.5mm	MC520	MV1020	220(190—260)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MC520	MV1020	200(180—230)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MC520	MV1020	180(160—210)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MC520	MV1020	150(100—180)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC
Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	●	ap≤0.5mm	MV1020	MC520	230(200—250)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MV1020	MC520	200(170—230)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MV1020	MC520	180(150—210)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MV1020	MC520	160(130—190)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC
		●	ap≤0.5mm	MV1020	MC520	200(170—230)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MV1020	MC520	180(150—210)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MV1020	MC520	160(130—190)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MV1020	MC520	140(110—170)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC
		✚	ap≤0.5mm	MV1020	MC520	180(150—200)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MV1020	MC520	160(130—190)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MV1020	MC520	140(110—170)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MV1020	MC520	120(90—150)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC
Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	●	ap≤0.5mm	MV1020	MC520	230(200—250)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MV1020	MC520	200(170—230)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MV1020	MC520	180(150—210)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MV1020	MC520	160(130—190)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC
		●	ap≤0.5mm	MV1020	MC520	200(170—230)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MV1020	MC520	180(150—210)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MV1020	MC520	160(130—190)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MV1020	MC520	140(110—170)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC
		✚	ap≤0.5mm	MV1020	MC520	180(150—210)	0.13(0.08—0.20)	≤0.8DC
			ap≤2.0mm	MV1020	MC520	160(130—190)	0.15(0.10—0.25)	≤0.8DC
			2.0mm<ap≤4.0mm	MV1020	MC520	140(110—170)	0.13(0.10—0.20)	≤0.8DC
			4.0mm<ap≤7.5mm	MV1020	MC520	120(90—150)	0.10(0.08—0.15)	≤0.8DC

Not 1) Kesme koşullarının kullanıma göre nasıl ayarlanacağı hakkında daha fazla bilgi için yukarıdaki tabloya bakın.

Note 2) Bir silicili kesici uç kullanırken, finiş için kesme koşulları ap≤0,5mm düzeyindedir.

K

FREZE TAKIMLARI

FMAX

P

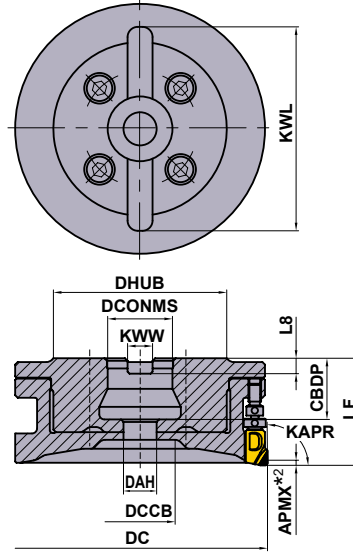
M

K

N

S

H

Şek.1
ø100
ø125

Kompakt ve Daha Küçük İşleme Merkezleri için



K

FREZE TAKIMLARI

MALAFA TİPİ

KAPR: 90°

GAMP: PCD Kalite +5° CBN Kalite 0° GAMF: 0°

Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)		WT *1 (kg)	RPMX (dak-1)	Şek.
				LF	DCONMS			
100	FMAXR10010CLW	★	10	42	25.4	1.06	22000	1
100	FMAXR10016CLW	★	16	42	25.4	1.11	22000	1
125	FMAXR12514CLW	★	14	42	25.4	1.44	19600	1
125	FMAXR12520CLW	★	20	42	25.4	1.48	19600	1

*1 WT : Takım Ağırlığı

*2 Maksimum kesme derinliği için (APMX), önerilen kesme koşullarına bakın (ap).

Not 1) Tabla hızı (Vf ≥ 20000mm/dak) ile ultra yüksek verimli işleme için maksimum kesme derinliği 2 mm veya daha düşük olmalıdır.

Not 2) Eksenel dalma açısı GAMP, kesici uç kalitesine bağlı olarak farklı olur.

MONTAJ BOYUTLARI

DCONMS (mm)	DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
			CBDB	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	KWL	
25.4	100	FMAXR10010CLW	24	13	27	68	9.5	6	80	1
25.4	100	FMAXR10016CLW	24	13	27	68	9.5	6	80	1
25.4	125	FMAXR12514CLW	24	13	52	68	9.5	6	80	1
25.4	125	FMAXR12520CLW	24	13	52	68	9.5	6	80	1

YEDEK PARÇALAR

Kesici Uç Sıkma Vidası *	Mikro Ayar Somunu	Geniş Ayar Vidası	Kesici Bağlama Cıvatası	Anahtar T10	Anahtar ø2.5
TSS04505S	KSN3	KSS2	HSCX12030H	TKY10T	RKY25S

* Bağlama Torku (N • m) : TSS04505S=3,5

Not 1) Kesici ucun nasıl yerleştirileceği , salgı ve balansının nasıl ayarlanacağı hakkında, lütfen kesici gövde ile birlikte verilen kullanma kılavuzuna bakın.

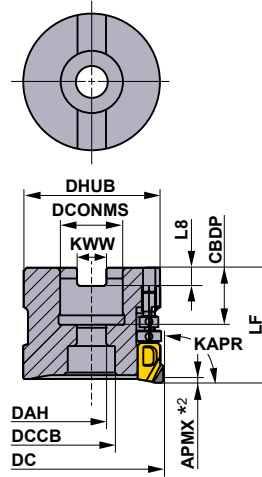
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

FMAX - 40/50/63



Şek.1

ø40
ø50
ø63



K

FREZE TAKIMLARI

MALAFİ TİPİ

KAPR: 90°

GAMP: PCD Kalite +5° CBN Kalite 0° GAMP: -6° - -3°

Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Diş Sayısı	Boyutlar (mm)		WT ^{*1} (kg)	RPMX (dak-1)	Şek.
					LF	DCONMS			
40	FMAX-040A04R	★	●	4	40	16	0.24	30000	1
40	FMAX-040A06R	★	●	6	40	16	0.23	30000	1
50	FMAX-050A08R	★	●	8	40	22	0.37	30000	1
50	FMAX-050A10R	●	●	10	40	22	0.35	30000	1
63	FMAX-063A10R	★	●	10	40	22	0.67	27000	1
63	FMAX-063A12R	●	●	12	40	22	0.66	27000	1

*1 WT : Takım Ağırlığı

*2 Maksimum kesme derinliği için (APMX), tavsiye edilen kesme koşullarına bakın (ap).

Not 1) Tabla ilerlemesi ($V_f \geq 20000\text{mm/dak}$) ile ultra yüksek verimli işleme için maksimum kesme derinliği 2 mm veya altında olmalıdır.

Not 2) Eksenel dalma açısı **GAMP** uç kalitesine göre değişir.

MONTAJ BOYUTLARI

DCONMS (mm)	DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
			CBDB	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	KWL	
16	40	FMAX-040A04R	18	9	14	37	8.4	5.6	—	1
16	40	FMAX-040A06R	18	9	14	37	8.4	5.6	—	1
22	50	FMAX-050A08R	20	11	17	47	10.4	6.3	—	1
22	50	FMAX-050A10R	20	11	17	47	10.4	6.3	—	1
22	63	FMAX-063A10R	20	11	17	60	10.4	6.3	—	1
22	63	FMAX-063A12R	20	11	17	60	10.4	6.3	—	1

YEDEK PARÇALAR

DC	Takım Tutucu Tipi	Kesici Uç Sıkma Vidası [*]	Mikro Ayar Somunu	Geniş Ayar Vidası	Kesici Bağlama Cıvatası	Anahtar T10	Anahtar ø2.5
40	FMAX-040	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSC08030H	TKY10T	RKY25S
50	FMAX-050	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSC10030H	TKY10T	RKY25S
63	FMAX-063	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSC10030H	TKY10T	RKY25S

* Bağlama Torku (N • m) : TSS04505S=3,5

Not 1) Kesici ucun nasıl yerleştirileceğini , salgı ve balansının nasıl ayarlanacağı hakkında lütfen kesici gövde ile birlikte verilen kullanma kılavuzuna bakın.

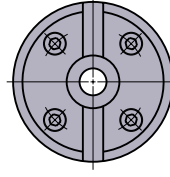
FMAX

FREZE TAKIMLARI

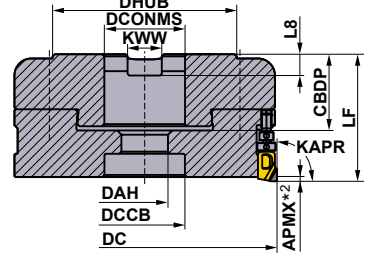
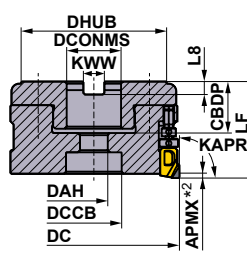
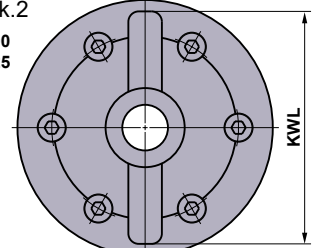
K



Şek.1
ø80



Şek.2
ø100
ø125



Yalnızca sağ takım.

MALAFATİPİ

KAPR: 90°

GAMP: PCD Kalite +5° CBN Kalite 0° GAMF: 0°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)		WT ^{*1} (kg)	RPMX (dak-1)	Şek.
				LF	DCONMS			
80	FMAX-080B14R	●	14	45	27	1.08	24500	1
100	FMAX-100B18R	●	18	50	32	1.81	22000	2
125	FMAX-125B24R	●	24	60	40	3.26	19600	2

*1 WT : Takım Ağırlığı

*2 Maksimum kesme derinliği için (APMX), tavsiye edilen kesme koşullarına bakın (ap).

Not 1) Tabla ilerleme hızı (Vf ≥ 20000mm/dak) ile ultra yüksek verimli işleme için maksimum kesme derinliği 2mm veya altında olmalıdır.

Not 2) Eksenel dalma açısı **GAMP** uç kalitesine göre değişir.

MONTAJ BOYUTLARI

DCONMS (mm)	DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
			CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	KWL	
27	80	FMAX-080B14R	24	13	26	68	12.4	7	—	1
32	100	FMAX-100B18R	32	17	32	79	14.4	8	90	2
40	125	FMAX-125B24R	36	22	38	88	16.4	9	112	2

YEDEK PARÇALAR

DC	Takım Tutucu Tipi	Kesici Uç Sıkma [*] Vidası	Mikro Ayar Somunu	Geniş Ayar Vidası	Kesici Bağlama Cıvatası	Anahtar T10	Anahtar ø2.5
80	FMAX-080	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSCX12030H	TKY10T	RKY25S
100	FMAX-100	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSCX16035H	TKY10T	RKY25S
125	FMAX-125	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSCX20035H	TKY10T	RKY25S

* Bağlama Torku (N • m) : TSS04505S=3,5

Not 1) Lütfen kesici ucun nasıl yerleştirileceği, salgı ve balansının nasıl ayarlanacağı konusunda kesici gövde ile birlikte verilen kullanım kılavuzuna bakın.

● : Avrupa standart stok.

YÜZEY FREZELEME

<DÜŞÜK RİJİDİTE KOŞULLARI İÇİN>

90°
KAPR



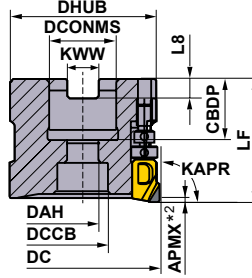
FMAX-MB Seğrek Adımlı Tip

NEW

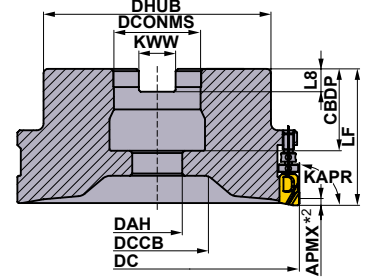
P M **K** N S H



Şek.1
ø50
ø63



Şek.2
ø80
ø100
ø125



Yalnızca sağ takım.

K

FREZE TAKIMLARI

MALFA TİPİ

DCONMS = mm boyut için

DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Diş Sayısı	Boyutlar (mm)		WT*1 (kg)	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.
					LF	DCONMS			
50	FMAX-050A04R	●	●	4	40	22	0.38	30000	1
63	FMAX-063A04R	●	●	4	40	22	0.70	30000	1
80	FMAX-080B04RMB	●	●	4	45	27	1.12	24500	2
100	FMAX-100B04RMB	●	●	4	50	32	2.00	22000	2
125	FMAX-125B06RMB	●	●	6	60	40	3.81	19600	2

*1 WT : Takım Ağırlığı

*2 Maksimum kesme derinliği için (APMX), tavsiye edilen kesme koşullarına bakın (ap).

MONTAJ BOYUTLARI

DCONMS (mm)	DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Şek.
			CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
22	50	FMAX-050A04R	20	11	17	47	10.4	6.3	1
22	63	FMAX-063A04R	20	11	17	60	10.4	6.3	1
27	80	FMAX-080B04RMB	24	13	30	55	12.4	7	2
32	100	FMAX-100B04RMB	32	17	39	75	14.4	8	2
40	125	FMAX-125B06RMB	36	22	45	100	16.4	9	2

YEDEK PARÇALAR

DC	Takım Tutucu Tipi	Kesici Uç Sıkma Vidası*	Mikro Ayar Vidası	Geniş Ayar Vidası	Kesici Uç Bağlama Cıvatası	Anahtar T10	Anahtar 2.5
50	FMAX-050	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSC10030H	TKY10T	RKY25S
63	FMAX-063	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSC10030H	TKY10T	RKY25S
80	FMAX-080	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSCX12030H	TKY10T	RKY25S
100	FMAX-100	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSCX16035H	TKY10T	RKY25S
125	FMAX-125	TSS04505S	KSN3	KSS2	HSCX20035H	TKY10T	RKY25S

* Sıkma Torku (N • m) : TSS04505S=3.5

Not 1) Lütfen kesici ucun nasıl yerleştirileceği, salgı ve balansının nasıl ayarlanacağı konusunda kesici gövde ile birlikte verilen kullanım kılavuzuna bakın.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K059

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	K N	Dökme Demir Demir İçermeyen Metal	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) :					Geometri
						● : Stabil Kesme	● : Genel Kesme	✚ : Darbeli Kesme			
Şekil	Sipariş No.	MD220	MD2030	MB4120	Boyutlar (mm)					Geometri	
					INSL	LE	W1	S	BS		RE1
Alüminyum Alaşımları için	GOER1404PXFR2	●	●		14.0	5.0	9.0	4.2	2.0	0.4	
	GOER1408PXFR2	●	●		14.0	5.0	9.0	4.2	2.0	0.8	
Genel Amaç											
Gri Dökme Demirler için	NP-GOEN1404PXSR05			★	14.0	2.5	9.0	4.2	0.5	0.4	
	NP-GOEN1408PXSR05			★	14.0	2.5	9.0	4.2	0.5	0.8	
Genel Amaç											
Alüminyum Alaşımları için	GOER1408PXFR2-8	★			14.0	8.0	9.0	4.2	2.0	0.8	
Uzun Kenar											
Alüminyum Alaşımları için	GOER1401ZXFR2	●			14.0	5.0	9.0	4.2	2.0	0.1	
Çapağı Önleme											

Alüminyum Alaşımları için: Keskin Kenar

Gri Dökme Demirler için: Pahlı ve Yuvarlatılmış (0,13mmx15°+R0.01)

Not 1) Genel amaçlı kesici uçlar (RE = 0,4 mm, 0,8 mm), çapak önleyici kesici uçlar ve uzun kenarlı kesici uçlarla birlikte kullanılırsa tam performanslarını yeterince gösteremezler. Uygulamaya göre aynı şekle sahip kesici uçlar kullanılmalıdır.

Not 2) Kesme çapı şekle bağlı olarak değişecektir.

Dikey duvarların yakınında kesme yaparken özellikle dikkatli olun, çünkü kesiciye sürtme olasılığı vardır.

Not 3) Uzun kenarlı kesici uçlar, girişten arta kalan sabit derinlikli kesme için kullanılamaz.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(CBN ve PCD silici uçlar, bir kutuda 1 adet olarak bulunmaktadır)

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kalite	Vc (m/dak)	ae (mm)	ap (mm)	fz (mm/dış)	Kesme Modu
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	MB4120 1000 (700–1300)	≤ 0.8 DC	≤ 0.5	0.07 (0.05–0.15)	Kuru kesme
N	Alüminyum Alaşım	Si < 5%	MD2030 MD220 2500 (2000–3000)	≤ 0.2 DC	≤ 3.0 (0.5–3.0)	0.08 (0.05–0.2)	Sulu kesme
				≤ 0.5 DC	≤ 2.5 (0.5–2.5)		
				≤ 0.8 DC	≤ 2.0 (0.5–2.0)		
		5% ≤ Si ≤ 10%	MD2030 MD220 2500 (2000–3000)	≤ 0.2 DC	≤ 3.0 (0.5–3.0)	0.08 (0.05–0.2)	Sulu kesme
				≤ 0.5 DC	≤ 2.5 (0.5–2.5)		
				≤ 0.8 DC	≤ 2.0 (0.5–2.0)		
		10% < Si < 15%	MD220 MD2030 600 (400–800)	≤ 0.2 DC	≤ 3.0 (0.5–3.0)	0.08 (0.05–0.2)	Sulu kesme
				≤ 0.5 DC	≤ 2.5 (0.5–2.5)		
				≤ 0.8 DC	≤ 2.0 (0.5–2.0)		
		Si ≥ 15%	MD220 MD2030 600 (400–800)	≤ 0.2 DC	≤ 3.0 (0.5–3.0)	0.08 (0.05–0.2)	Sulu kesme
				≤ 0.5 DC	≤ 2.5 (0.5–2.5)		
				≤ 0.8 DC	≤ 2.0 (0.5–2.0)		

Not 1) Lütfen kesme genişliğine bağlı olarak kesme derinliğini ayarlayın.

Not 2) Uzun kenarlı kesici uçları kullanırken, lütfen koşulları giriş uzunluğu haricinde kesme derinliğine (ap) göre seçin

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

KÖŞE FREZELEME

<GENEL KESME>

90°
KAPR

F

R

WWX200

NEW

P

M

K

N

S

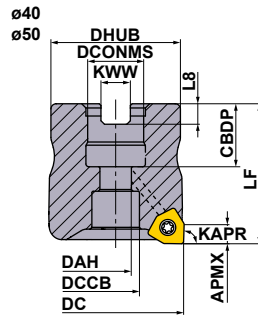
H

K

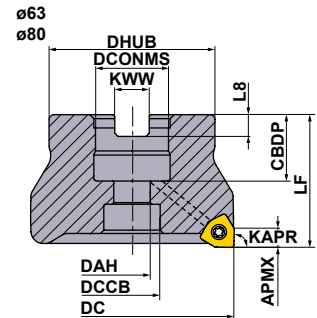
FREZE TAKIMLARI



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

MALAFİ TİPİ

DCONMS = mm boyut için

DC (mm)	Sipariş No.	Stok R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)		WT* (kg)	APMX (mm)	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	
				LF	DCONMS					
40	WWX200-040A03AR	●	●	3	40	16	0.2	5.0	21600	1
40	WWX200-040A04AR	●	●	4	40	16	0.2	5.0	21600	1
50	WWX200-050A04AR	●	●	4	40	22	0.4	5.0	18600	1
50	WWX200-050A05AR	●	●	5	40	22	0.4	5.0	18600	1
50	WWX200-050A06AR	●	●	6	40	22	0.3	5.0	18600	1
63	WWX200-063A05AR	●	●	5	40	22	0.5	5.0	16000	2
63	WWX200-063A06AR	●	●	6	40	22	0.5	5.0	16000	2
63	WWX200-063A07AR	●	●	7	40	22	0.5	5.0	16000	2
80	WWX200-080A05AR	●	●	5	50	27	1.1	5.0	13600	2
80	WWX200-080A07AR	●	●	7	50	27	1.0	5.0	13600	2
80	WWX200-080A09AR	●	●	9	50	27	1.0	5.0	13600	2
100	WWX200-100B06AR	●	●	6	50	32	1.7	5.0	11700	3
100	WWX200-100B08AR	●	●	8	50	32	1.7	5.0	11700	3
100	WWX200-100B11AR	●	●	11	50	32	1.7	5.0	11700	3
125	WWX200-125B07AR	●	●	7	63	40	3.1	5.0	10100	3
125	WWX200-125B11AR	●	●	11	63	40	3.0	5.0	10100	3
125	WWX200-125B14AR	●	●	14	63	40	3.0	5.0	10100	3
160	WWX200-160C09NR	●	—	9	63	40	4.6	5.0	8600	4
160	WWX200-160C12NR	●	—	12	63	40	4.6	5.0	8600	4
160	WWX200-160C16NR	●	—	16	63	40	4.6	5.0	8600	4

Not 1) Gövde ile birlikte malafaya sabitleme civatası verilmez Sipariş verirken sayfa K064'ye bakın.)

Not 2) Lütfen 40 ila 100 (DC) çaplı kesici gövdeleri için FMC tip bir sabitleme civatası kullanın.

Not 3) Lütfen çapı (DC) 125 ila 160 arasında olan kesici gövdeleri için FMA tip tespit civatası kullanın.

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

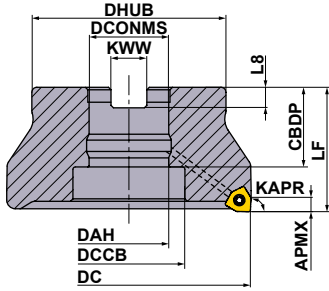
Takım Tutucu Tipi	* Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)	Yapışma önleyici Yağlayıcı
WWX200	TPS3R	TIP10D	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS3R = 2.0

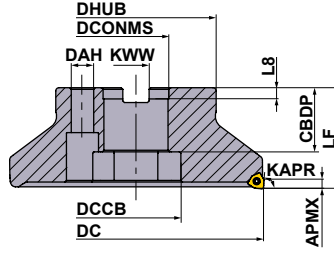
● : Avrupa standart stok.

K062

Şek.3
ø100
ø125
ø160



Şek.4
ø160



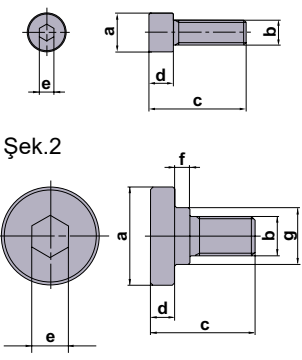
Yalnızca sağ takım.

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
40	WWX200-040A03AR	16	18	9	13.6	37	8.4	5.6	1
40	WWX200-040A04AR	16	18	9	13.6	37	8.4	5.6	1
50	WWX200-050A04AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	1
50	WWX200-050A05AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	1
50	WWX200-050A06AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	1
63	WWX200-063A05AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	2
63	WWX200-063A06AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	2
63	WWX200-063A07AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	2
80	WWX200-080A05AR	27	23	13	20	56	12.4	7	2
80	WWX200-080A07AR	27	23	13	20	56	12.4	7	2
80	WWX200-080A09AR	27	23	13	20	56	12.4	7	2
100	WWX200-100B06AR	32	26	32	45	78	14.4	8	3
100	WWX200-100B08AR	32	26	32	45	78	14.4	8	3
100	WWX200-100B11AR	32	26	32	45	78	14.4	8	3
125	WWX200-125B07AR	40	35	42	56	89	16.4	9	3
125	WWX200-125B11AR	40	35	42	56	89	16.4	9	3
125	WWX200-125B14AR	40	35	42	56	89	16.4	9	3
160	WWX200-160C09NR	40	40	–	56	100	16.4	9	4
160	WWX200-160C12NR	40	40	–	56	100	16.4	9	4
160	WWX200-160C16NR	40	40	–	56	100	16.4	9	4

FREZE TAKIMLARI

■ Tespit Civatası Parçalar ayrı satılır

Takım Tutucu Tipi	Ayar Civatası		Şek.	Referans Boyutlar (mm)							Geometri
	Soğutma suyu deliğiyle	Soğutma suyu deliği olmaksızın		a	b	c	d	e	f	g	
	Sipariş No.	Sipariş No.									
WWX200-040A [●] AR	HSC08025H	–	1	13	M8x1.25	33	8	5	–	–	Şek.1 
WWX200-050A [●] AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10x1.5	40(45)	10	6	–	–	
WWX200-063A [●] AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10x1.5	40(45)	10	6	–	–	
WWX200-080A [●] AR	HSC12035H	HSC12035	1	18	M12x1.75	47	12	10	–	–	
WWX200-100B [●] AR	MBA16033H	–	2	40	M16x2	43	10	14	6	23	
WWX200-125B [●] AR	MBA20040H	–	2	50	M20x2.5	54	14	17	6	27	
WWX200-160C [●] NR	İçten soğutma mevcut değil	–	2	50	M20x2.5	54	14	17	6	27	

Not 1) Lütfen uygun tespit civatasını referans boyutları onayladıktan sonra satın alın. Tespit Civatası sütunlarının altında listelenmiş olan sipariş numarasına sahip ürünler de MITSUBISHI MATERIALS tarafından satılmaktadır.

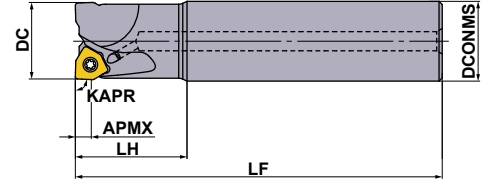
Not 2) Soğutma sıvısı ile delikli tespit civatası gereklidir.

K

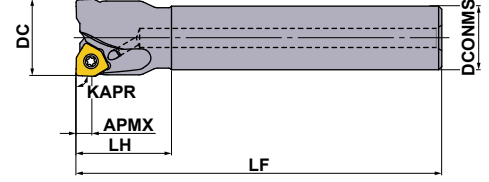
FREZE TAKIMLARI



Şek.1



Şek.2






Yalnızca sağ takım.

■ ŞANK TİPİ

DC (mm)	Sipariş No.	Stok R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.
				LF	DCONMS	LH				
25	WWX200R2502SA20S	●	2	115	20	30	0.3	5	29600	2
25	WWX200R2502SA25S	●	2	115	25	35	0.4	5	29600	1
25	WWX200R2502SA25L	●	2	170	25	70	0.6	5	29600	1
28	WWX200R2802SA25S	●	2	115	25	35	0.4	5	27400	2
28	WWX200R2802SA25L	●	2	170	25	35	0.6	5	27400	2
30	WWX200R3002SA25S	●	2	125	25	35	0.5	5	26200	2
32	WWX200R3202SA32S	●	2	125	32	45	0.7	5	26200	1
32	WWX200R3203SA32S	●	3	125	32	45	0.7	5	26200	1
32	WWX200R3203SA32L	●	3	190	32	90	1.0	5	26200	1
35	WWX200R3503SA32L	●	3	190	32	45	1.1	5	25100	2
40	WWX200R4003SA32S	★	3	125	32	45	0.8	5	21600	2
40	WWX200R4004SA32S	★	4	125	32	45	0.8	5	21600	2
50	WWX200R5004SA32S	★	4	125	32	45	0.9	5	18600	2
50	WWX200R5005SA32S	★	5	125	32	45	0.9	5	18600	2
50	WWX200R5006SA32S	★	6	125	32	45	0.9	5	18600	2

* WT : Takım Ağırlığı


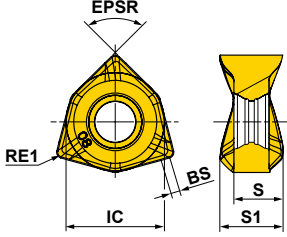
YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi	* 		
	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)	Yapışma önleyici Yağlayıcı
WWX200	TPS3R	TIP10D	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS3R = 2.0

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Material	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme								
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
Material	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Honlama : E : Yuvarlak F : Keskin								
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
H	Sertleştirilmiş Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Karbür	Boyutlar (mm)					Geometri					
				MV1020	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF		TF15	IC	S	S1	BS		RE1				
	NEW 6NGU0906040PNFR-L	G	F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1	1.6	0.4			
	6NGU0906080PNFR-L	G	F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1	1.2		0.8	
	6NMU0906040PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1	1.6		0.4	
	6NMU0906080PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1		1.2	0.8
	6NMU0906080PNER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.0	5.3	6.1		1.2	0.8

● = NEW

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

KÖŞE FREZELEME

<GENEL KESME>

90°
KAPR



WWX400

P

M

K

N

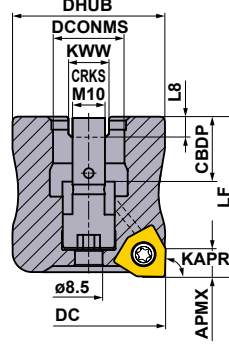
S

H

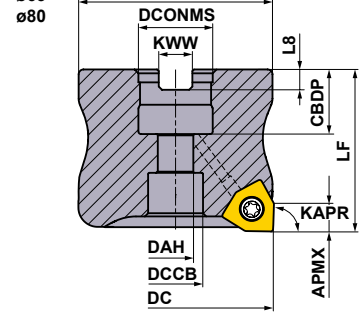
ø50



Şek.1
ø50



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

K

FREZE TAKIMLARI

MALAFYA TİPİ

KAPR : 90°

GAMP : -6° GAMF : -7.2° - -12.8°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)		APMX (mm)	WT* (kg)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.
					LF	DCONMS					
50	WWX400-050A03AR	★	●	3	55	22	8.2	0.5	0.4°	5000	1
50	WWX400-050A04AR	●	●	4	55	22	8.2	0.5	0.4°	5000	1
63	WWX400-063A03AR	★	●	3	40	22	8.2	0.5	0.26°	14100	2
63	WWX400-063A04AR	●	●	4	40	22	8.2	0.5	0.26°	14100	2
63	WWX400-063A05AR	●	●	5	40	22	8.2	0.5	0.26°	14100	2
80	WWX400-080A04AR	★	●	4	50	27	8.2	1.0	0.16°	12200	2
80	WWX400-080A05AR	●	●	5	50	27	8.2	1.0	0.16°	12200	2
80	WWX400-080A07AR	●	●	7	50	27	8.2	0.9	0.16°	12200	2
100	WWX400-100B05AR	★	●	5	50	32	8.2	1.6	—	10700	3
100	WWX400-100B07AR	●	●	7	50	32	8.2	1.5	—	10700	3
100	WWX400-100B09AR	●	●	9	50	32	8.2	1.5	—	10700	3
125	WWX400-125B06AR	★	●	6	63	40	8.2	3.0	—	9500	3
125	WWX400-125B08AR	●	●	8	63	40	8.2	3.0	—	9500	3
125	WWX400-125B12AR	★	●	12	63	40	8.2	2.9	—	9500	3
160	WWX400-160C08NR	★	—	8	63	40	8.2	4.5	—	8300	4
160	WWX400-160C10NR	★	—	10	63	40	8.2	4.4	—	8300	4
160	WWX400-160C14NR	★	—	14	63	40	8.2	4.4	—	8300	4
200	WWX400-200C10NR	★	—	10	63	60	8.2	6.7	—	7300	5
200	WWX400-200C12NR	★	—	12	63	60	8.2	6.7	—	7300	5
200	WWX400-200C16NR	★	—	16	63	60	8.2	6.6	—	7300	5
250	WWX400-250C12NR	★	—	12	63	60	8.2	11.5	—	6400	5
250	WWX400-250C14NR	★	—	14	63	60	8.2	11.5	—	6400	5
250	WWX400-250C18NR	★	—	18	63	60	8.2	11.4	—	6400	5

Not 1) Gövde ile birlikte malafaya sabitleme civatası verilmez Sipariş verirken sayfa K068'ye bakın.)

Not 2) Kesme çapı DC = 50 mm olan frezeleme kesicisi, imbus tip sabitleme civatasına sahiptir. Tespit civatası değiştirilemez.

Bu nedenle frezenin parçalarını kesinlikle ayırmayın.

Not 3) Lütfen 63 ila 100 (DC) çaplı kesici gövdeleri için FMC tip bir sabitleme civatası kullanın.

Not 4) Lütfen çapı (DC) 125 ila 250 arasında olan kesici gövdeleri için FMA tip tespit civatası kullanın.

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi	* 		
WWX400	TS5R	TKY20T	MK1KS

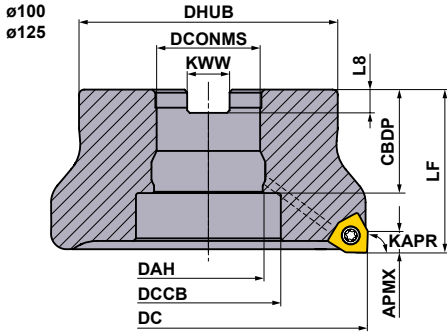
* Sıkma Torku (N • m) : TS5R = 5.0

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

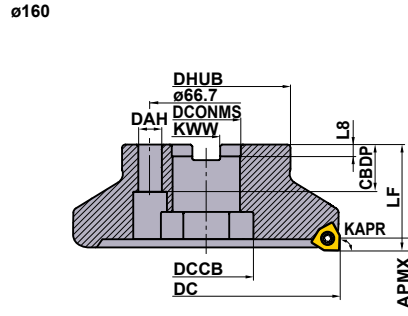
K067

FREZE TAKIMLARI

Şek.3

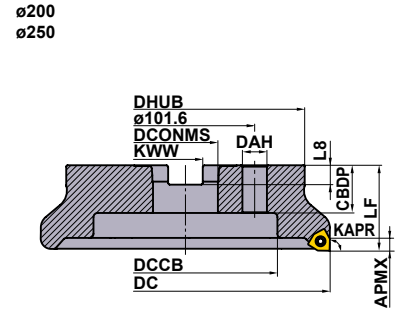


Şek.4



Yalnızca sağ takım.

Şek.5



MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
50	WWX400-050A03AR	22	20	—	—	47	10.4	6.3	1
50	WWX400-050A04AR	22	20	—	—	47	10.4	6.3	1
63	WWX400-063A03AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	2
63	WWX400-063A04AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	2
63	WWX400-063A05AR	22	20	11	17	50	10.4	6.3	2
80	WWX400-080A04AR	27	23	13	20	56	12.4	7	2
80	WWX400-080A05AR	27	23	13	20	56	12.4	7	2
80	WWX400-080A07AR	27	23	13	20	56	12.4	7	2
100	WWX400-100B05AR	32	32	32	45	78	14.4	8	3
100	WWX400-100B07AR	32	32	32	45	78	14.4	8	3
100	WWX400-100B09AR	32	32	32	45	78	14.4	8	3
125	WWX400-125B06AR	40	40	40	56	89	16.4	9	3
125	WWX400-125B08AR	40	40	40	56	89	16.4	9	3
125	WWX400-125B12AR	40	40	40	56	89	16.4	9	3
160	WWX400-160C08NR	40	40	14	56	100	16.4	9	4
160	WWX400-160C10NR	40	40	14	56	100	16.4	9	4
160	WWX400-160C14NR	40	40	14	56	100	16.4	9	4
200	WWX400-200C10NR	60	32	18	135	160	25.7	14.22	5
200	WWX400-200C12NR	60	32	18	135	160	25.7	14.22	5
200	WWX400-200C16NR	60	32	18	135	160	25.7	14.22	5
250	WWX400-250C12NR	60	32	18	180	210	25.7	14.22	5
250	WWX400-250C14NR	60	32	18	180	210	25.7	14.22	5
250	WWX400-250C18NR	60	32	18	180	210	25.7	14.22	5

AYAR CİVATASI (AYRICA SATILIR)

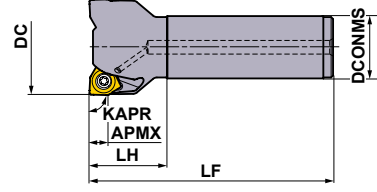
Takım Tutucu Tipi	Ayar Cıvatası		Çap	Referans Boyutlar (mm)								Geometri
	Soğutma suyu deliğiyle	Soğutma suyu deliği olmaksızın		a	b	c	d	e	f	g		
	Sipariş No.	Sipariş No.										
WWX400-063A [○] AR	HSC10030H	HSC10035	1	16	M10×1.5	40	10	6	—	—	Şek.1 	
WWX400-080A [○] AR	HSC12035H	HSC12035 HSC12045	1	18	M12×1.75	47 57	12	10	—	—		
WWX400-100B [○] AR	MBA16033H	—	2	40	M16×2	43	10	14	6	23	Şek.2 	
WWX400-125B [○] AR	MBA20040H	—	2	50	M20×2.5	54	14	17	6	27		
WWX400-160C [○] NR	İçten soğutma mevcut değil	—	2	50	M20×2.5	54	14	17	6	27		
WWX400-200C [○] NR	İçten soğutma mevcut değil	—	1	24	M16×2	43	16	14	—	—		
WWX400-250C [○] NR	İçten soğutma mevcut değil	—	1	24	M16×2	43	16	14	—	—		

Not 1) İçten soğutma için sabitleme cıvatası soğutma delikli olmalıdır.

Not 2) DC=50 mm kesme çapına sahip freze imbus tespit cıvatasına sahiptir.

Tespit cıvatasını sıkamak/gevşetmek için lütfen 7 mm alyen anahtar kullanın.

★ : Japonya standart stok.



Yalnızca sağ takım.

■ ŞANK TİPİ

DC (mm)	Sipariş No.	Stok R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)			APMX (mm)	WT* (kg)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	
				LF	DCONMS	LH					
50	WWX400R5003SA32M	★	●	3	125	32	40	8.2	0.8	0.4°	16000
50	WWX400R5004SA32M	★	●	4	125	32	40	8.2	0.8	0.4°	16000
63	WWX400R6303SA32M	★	●	3	125	32	40	8.2	1.0	0.26°	14100
63	WWX400R6304SA32M	★	●	4	125	32	40	8.2	1.0	0.26°	14100
63	WWX400R6305SA32M	★	●	5	125	32	40	8.2	1.0	0.26°	14100
80	WWX400R8004SA32M	★	●	4	125	32	40	8.2	1.3	0.16°	12200
80	WWX400R8005SA32M	★	●	5	125	32	40	8.2	1.3	0.16°	12200
80	WWX400R8007SA32M	★	●	7	125	32	40	8.2	1.2	0.16°	12200

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi	* 	* 	*
WWX400	TS5R	TKY20T	MK1KS

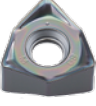

* Sıkma Torku (N • m) : TS5R = 5.0

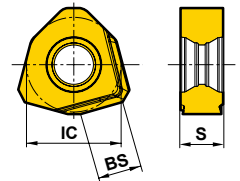
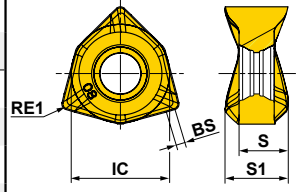
K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme				
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Honlama : E : Yuvarlak F : Keskin				
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
H	Sertleştirilmiş Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●					
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Karbür	Boyutlar (mm)					Geometri	
				MV1020	MV1030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	TF15	IC	S	S1	BS		RE1
	6NGU1409040PNER-L	G	E	●	●	★	★	★	●	●	★	★			14	7	9	1.7	0.4
	6NGU1409080PNER-L	G	E	●	●	★	●	●	●	●	●	●			14	7	9	1.3	0.8
	6NGU1409040PNFR-L	G	F										●		14	7	9	1.7	0.4
	6NGU1409080PNFR-L	G	F										●		14	7	9	1.3	0.8
	6NGU1409040PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	●	●	★	★			14	7	9	1.7	0.4
	6NGU1409080PNER-M	G	E	●	●	★	●	●	●	●	●	●			14	7	9	1.3	0.8
	6NMU1409040PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●			14	7	9	1.7	0.4
	6NMU1409080PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●			14	7	9	1.3	0.8
	6NMU1409160PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	★	●	●			14	7	9	0.5	1.6
	6NMU1409200PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	★	●	●			14	7	9	0.5	2.0
	6NMU1409080PNER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●			14	7	9	1.3	0.8
	6NMU1409160PNER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	★	★	●			14	7	9	0.5	1.6
6NMU1409200PNER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	★	★	●			14	7	9	0.5	2.0	
	2NGU1406ZNER6C-M	G	E			●	●					●			14	6.3	-	6.5	-



● = NEW

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

WWX200/400

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

Kesme Hızı

(mm)

İş Parçası Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kalite	ae			
				0.5DC≥	0.8DC≥	DC(Kanal)	
				Vc (m/dak)			
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	●	MV1020	300(250–350)	280(230–330)	250(200–300)
			●	MP6120	240(200–280)	220(180–260)	200(160–240)
			●	MV1030	230(190–270)	210(170–250)	190(150–230)
			●	MV1020	290(240–340)	260(210–320)	240(190–290)
			●	MV1030,MP6130	230(190–270)	210(170–250)	190(150–230)
			✚	MP6130,VP15TF	210(170–250)	190(150–230)	170(130–210)
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 180–280HB	●	MV1020	260(210–310)	240(190–280)	210(160–260)
			●	MP6120	210(170–250)	190(150–230)	170(130–210)
			●	MV1030	200(160–240)	180(140–220)	160(120–200)
			●	MV1020	250(200–300)	230(180–270)	200(150–250)
			●	MV1030,MP6130	200(160–240)	180(140–220)	160(120–200)
			✚	MP6130,VP15TF	180(140–220)	160(120–200)	140(100–180)
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 280–350HB ≤350HB (Tavlama)	●	MV1020	260(210–310)	240(190–280)	210(160–260)
			●	MP6120	200(160–240)	180(140–220)	160(120–200)
			●	MV1030	200(160–240)	180(140–220)	160(120–200)
			●	MV1020	250(200–300)	230(180–270)	200(150–250)
●			MV1030,MP6130	190(150–230)	170(130–210)	150(110–190)	
✚			MP6130,VP15TF	170(130–210)	150(110–190)	130(90–170)	
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	●	MP6120	140(120–160)	–	–	
		●	MP6130	120(100–140)	–	–	
		✚	MP6130,VP15TF	110(90–130)	–	–	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	●	MV1030,MP7130	180(160–200)	160(140–180)	–
			●	MV1030,MP7130,VP15TF	170(150–190)	150(130–170)	–
			✚	MP7130,VP15TF	150(130–170)	130(110–150)	–
	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik >200HB	●	MV1030,MP7130	170(150–190)	150(130–170)	–
			●	MV1030,MP7130,VP15TF	160(140–180)	140(120–160)	–
			✚	MP7130,VP15TF	140(120–160)	120(100–140)	–
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	●	MV1030,MP7130	180(160–200)	160(140–180)	–
			●	MV1030,MP7130,VP15TF	170(150–190)	150(130–170)	–
			✚	MP7130,VP15TF	150(130–170)	130(110–150)	–
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	●	MP7130	160(140–180)	140(120–160)	–
			●	MP7130,VP15TF	150(130–170)	130(110–150)	–
			✚	MP7130,VP15TF	130(110–150)	110(90–130)	–
Çökeltmeyle sertleşen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	●	MP7130	140(120–160)	–	–	
		●	MP7130,VP15TF	130(110–150)	–	–	
		✚	MP7130,VP15TF	110(90–130)	–	–	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	●	MC5020	250(210–290)	230(190–270)	210(170–250)
			●	MC5020	240(200–280)	220(180–260)	200(160–240)
			●	VP15TF	240(200–280)	220(180–260)	–
			✚	MC5020,VP15TF	220(180–260)	200(160–240)	180(140–220)
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	●	MV1020	240(200–310)	220(170–280)	200(150–260)
			●	MC5020	220(180–260)	200(160–240)	180(140–220)
			●	MV1030	210(170–250)	190(150–230)	170(130–210)
			●	MV1020	230(190–300)	210(160–270)	190(140–250)
			●	MV1030,MC5020	210(170–250)	190(150–230)	170(130–210)
			●	VP15TF	210(170–250)	190(150–230)	–
			✚	MC5020,VP15TF	190(150–230)	170(130–210)	150(110–190)
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	●	MV1020	210(160–280)	190(140–250)	160(120–210)
			●	MC5020	180(140–220)	160(120–200)	140(100–180)
			●	MV1030	170(130–210)	150(110–190)	130(90–170)
			●	MV1020	200(150–270)	180(130–240)	150(110–210)
			●	MV1030,MC5020	170(130–210)	150(110–190)	130(90–170)
			●	VP15TF	170(130–210)	150(110–190)	–
			✚	MC5020,VP15TF	150(110–190)	130(90–170)	110(70–150)
H	Sertleştirilmiş çelik 40–55HRC	●	VP15TF	50(30–70)	–	–	
		●	MP6120	40(30–70)	–	–	
		●	MP6120	40(30–70)	–	–	

Not 1) Tavsiye edilen kesme hızı, 2mm kesme derinliğine göre hesaplanmıştır. Kesme hızını, kesme derinliğindeki artışa karşılık gelecek miktarda azaltın.

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

Sulu kesme Kesme Hızı

(mm)

İş Parçası Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kalite	ae			
				0.5DC≥	0.8DC≥	DC(Kanal)	
				Vc (m/dak)			
P Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	●	MV1020	220(210–230)	190(180–210)	180(160–190)	
		●	MP6120	150(140–160)	130(120–140)	120(110–130)	
		●	MV1030	140(130–150)	120(110–130)	110(100–120)	
		●	MV1020	210(200–220)	180(170–200)	170(150–180)	
		●	MV1030,MP6130	140(130–150)	120(110–130)	110(100–120)	
		✱	MP6130,VP15TF	120(110–130)	100(90–110)	90(80–100)	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 180–280HB	●	MV1020	200(190–210)	170(160–190)	160(150–170)
			●	MP6120	150(140–160)	130(120–140)	120(110–130)
			●	MV1030	140(130–150)	120(110–130)	110(100–120)
			●	MV1020	190(180–200)	160(150–180)	150(140–160)
			●	MV1030,MP6130	140(130–150)	120(110–130)	110(100–120)
			✱	MP6130,VP15TF	120(110–130)	100(90–110)	90(80–100)
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 280–350HB ≤350HB (Tavlama)	●	MV1020	200(190–210)	170(160–190)	160(150–170)
			●	MP6120, MV1030	140(130–150)	120(110–130)	110(100–120)
			●	MV1020	190(180–200)	160(150–180)	150(140–160)
			●	MV1030	140(130–150)	120(110–130)	110(100–120)
			●	MP6130	130(120–140)	110(100–120)	100(90–110)
			✱	MP6130,VP15TF	110(100–120)	90(80–100)	80(70–90)
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	●	MP6120	110(100–120)	–	–
			●	MP6130	100(90–110)	–	–
			✱	MP6130,VP15TF	80(70–90)	–	–
	M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	●	MP7130	130(120–140)	110(100–120)	–
			●	MP7130,VP15TF	120(110–130)	100(90–110)	–
			✱	MP7130,VP15TF	100(90–110)	80(70–90)	–
Ostenitik Paslanmaz Çelik		Sertlik >200HB	●	MP7130	130(120–140)	110(100–120)	–
			●	MP7130,VP15TF	120(110–130)	100(90–110)	–
			✱	MP7130,VP15TF	100(90–110)	80(70–90)	–
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik		Sertlik ≤200HB	●	MP7130	130(120–140)	110(100–120)	–
			●	MP7130,VP15TF	120(110–130)	100(90–110)	–
			✱	MP7130,VP15TF	100(90–110)	80(70–90)	–
Dubleks Paslanmaz Çelik		Sertlik ≤280HB	●	MP7130	120(110–130)	100(90–110)	–
			●	MP7130,VP15TF	110(100–120)	90(80–100)	–
			✱	MP7130,VP15TF	90(80–100)	70(60–80)	–
Çökelmeyle sertleşen paslanmaz çelik		Sertlik <450HB	●	MP7130	120(110–130)	–	–
			●	MP7130,VP15TF	110(100–120)	–	–
			✱	MP7130,VP15TF	90(80–100)	–	–
K	Gri Dökme Demir	●	MC5020	170(150–190)	150(130–170)	130(110–150)	
		●	MC5020	160(140–180)	140(120–160)	120(100–140)	
		●	VP15TF	160(140–180)	140(120–160)	–	
		✱	MC5020,VP15TF	140(120–160)	120(100–140)	100(80–120)	
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	●	MV1020	200(180–240)	180(150–220)	150(130–200)
			●	MC5020	170(150–190)	150(130–170)	130(110–150)
			●	MV1030	160(140–180)	140(120–160)	120(100–140)
			●	MV1020	190(170–230)	170(140–210)	140(120–190)
			●	MV1030,MC5020	160(140–180)	140(120–160)	120(100–140)
			●	VP15TF	160(140–180)	140(120–160)	–
			✱	MC5020,VP15TF	140(120–160)	120(100–140)	100(80–120)
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	●	MV1020	180(170–210)	160(150–190)	140(120–160)
			●	MC5020	160(150–170)	140(130–150)	120(110–130)
			●	MV1030	150(140–160)	130(120–140)	110(100–120)
			●	MV1020	170(160–200)	150(140–180)	120(110–150)
			●	MV1030,MC5020	150(140–160)	130(120–140)	110(100–120)
			●	VP15TF	150(140–160)	130(120–140)	–
			✱	MC5020,VP15TF	130(120–140)	110(100–120)	90(80–100)

Not 1) Tavsiye edilen kesme hızı, 2mm kesme derinliğine göre hesaplanmıştır. Kesme hızını, kesme derinliğindeki artışa karşılık gelecek miktarda azaltın.

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

İş Parçası Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kalite	ae			
				0.5DC≥	0.8DC≥	DC(Kanal)	
				Vc (m/dak)			
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si < 5%	●	TF15	500 (300–900)	500 (300–900)	500 (300–900)
			●	TF15	500 (300–900)	500 (300–900)	500 (300–900)
			✚	TF15	400 (200–800)	400 (200–800)	400 (200–800)
S	Titanyum Alaşım	–	●	MP9120	80 (60–100)	–	–
			●	MP9120	70 (50–90)	–	–
			✚	MP9130	60 (40–80)	–	–
	Isıya Dirençli Alaşım	–	●	MP9120	60 (50–70)	–	–
			●	MP9120	50 (30–60)	–	–
			✚	MP9130	40 (20–40)	–	–
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40–55HRC	● ●	VP15TF	50 (30–70)	–	–
			●	MP6120	40 (30–70)	–	–

Not 1) Tavsiye edilen kesme hızı, 2mm kesme derinliğine göre hesaplanmıştır. Kesme hızını, kesme derinliğindeki artışa karşılık gelecek miktarda azaltın.

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

İş Parçası Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kesme Modu	Kalite	ae				
					0.5DC ≥				
					Kırıcı	ap	fz (mm/diş)		
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	●	Kuru, Islak	MV1020,MP6120	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	MV1020,MP6130	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	MV1020,MP6130	M,R	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
			✱	Kuru, Islak	MP6130,VP15TF	R	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 180-280HB	●	Kuru, Islak	MV1020,MP6120	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	MV1020,MP6130	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	MV1020,MP6130	R	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
			✱	Kuru, Islak	MP6130,VP15TF	R	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 280-350HB ≤350HB (Tavlama)	●	Kuru, Islak	MV1020,MP6120	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	MV1020,MP6130	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	MV1020,MP6130	R	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
			✱	Kuru, Islak	MP6130,VP15TF	R	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35-45HRC	●	Kuru, Islak	MP6120	M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)		
		●	Kuru, Islak	MP6130	M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)		
		●	Kuru, Islak	MP6130	R	≤2.0	0.16(0.10-0.20)		
		✱	Kuru, Islak	MP6130,VP15TF	R	≤2.0	0.13(0.10-0.15)		
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	●	Kuru, Islak	MP7130	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	VP15TF	M	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
			✱	Kuru, Islak	MP7130,VP15TF	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik >200HB	●	Kuru	MP7130	M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Islak		M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru		M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Islak		M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru	VP15TF	M	≤2.0	0.16(0.10-0.20)	
			●	Islak		M	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
			✱	Kuru		MP7130,VP15TF	M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)
			✱	Islak			M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	●	Kuru, Islak	MP7130	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	VP15TF	M	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
			✱	Kuru, Islak	MP7130,VP15TF	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	●	Kuru	MP7130	M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Islak		M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru	VP15TF	M	≤2.0	0.16(0.10-0.20)	
			●	Islak		M	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
✱			Kuru	MP7130,VP15TF	M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)		
✱			Islak		M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)		
Çökelmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	●	Kuru, Islak	MP7130	M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)		
		●	Kuru, Islak	VP15TF	M	≤2.0	0.16(0.10-0.20)		
		✱	Kuru, Islak	MP7130,VP15TF	M	≤2.0	0.13(0.10-0.15)		
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	●	Kuru, Islak	MC5020	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	VP15TF	R	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
			✱	Kuru, Islak	MC5020,VP15TF	R	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	●	Kuru, Islak	MV1020,MC5020	M	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
			●	Kuru, Islak	MV1020,VP15TF	R	≤3.0	0.16(0.10-0.20)	
			✱	Kuru, Islak	MC5020,VP15TF	R	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%	●	Islak	TF15	L	≤3.0	0.13(0.10-0.15)	
S	Titanium Alaşım	-	●	Islak	MP9120	M	≤2.0	0.10(0.05-0.13)	
			✱	Islak	MP9130	M	≤2.0	0.10(0.05-0.13)	
	Isıya Dirençli Alaşım	-	●	Islak	MP9120	M	≤2.0	0.10(0.05-0.13)	
			✱	Islak	MP9130	M	≤2.0	0.10(0.05-0.13)	
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40-55HRC	●	Kuru, Islak	VP15TF	M	≤2.0	0.05(0.05-0.10)	
			●	Kuru, Islak	VP15TF,MP6120	R	≤2.0	0.05(0.05-0.10)	

Not 1) Yukarıdaki tabloya başvurun ve kesme koşullarını geçerli uygulamaya göre ayarlayın.

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

(mm)

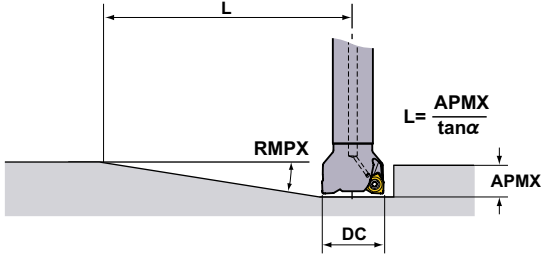
ae			ae		
0.8DC≥			DC(Kanal)		
Kırıcı	ap	fz (mm/diş)	Kırıcı	ap	fz (mm/diş)
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
R	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
R	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
R	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
R	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
R	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
R	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
M	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
M	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
R	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
R	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	R	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
M	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	M	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
R	≤3.0	0.16(0.10–0.20)	–	–	–
R	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	R	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
L	≤3.0	0.13(0.10–0.15)	L	≤2.0	0.13(0.10–0.15)
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–
–	–	–	–	–	–

K

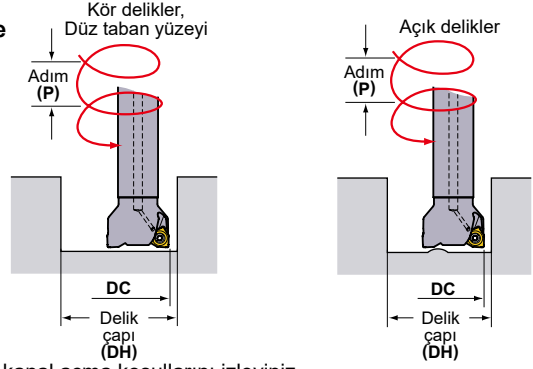
FREZE TAKIMLARI

■ Rampalama / Helisel Frezeleme

● Rampalama



● Helisel Frezeleme



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

(mm)

DC	RE	APMX	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
			RMPX	L *	DH maks.	P maks.	DH min.	P maks.	DH min.	P maks.
50	0.4	8	0.40°	1175	98.5	1.06	95.2	0.99	82.5	0.7
50	0.8	8	0.40°	1175	97.7	1.05	95.2	0.99	82.5	0.7
63	0.4	8	0.26°	1807	124.5	0.88	121.2	0.83	108.6	0.6
63	0.8	8	0.26°	1807	123.7	0.87	121.2	0.83	108.6	0.6
80	0.4	8	0.16°	2936	158.5	0.69	155.2	0.66	142.6	0.5
80	0.8	8	0.16°	2936	157.7	0.68	155.3	0.66	142.6	0.5

DC = Kesme çapı

APMX = Maksimum kesme derinliği

RMPX = Maksimum rampalama açısı

DH = İstenen delik çapı

P = Adım

Not 1) Rampalama ve helisel frezeleme sırasında dış başına ilerlemenin düşürülmesi önerilir.

Not 2) Rampalama ve helisel frezeleme sırasında, uzun tek parça talaşlar saçılacağından lütfen dikkatli olun.

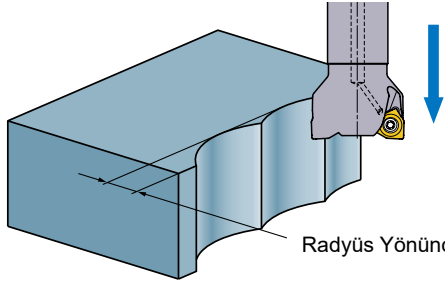
Not 3) WWX200, rampalama veya helisel işleme için kullanılamaz.

<Helisel Frezeleme>

Helisel frezeleme sırasında düz bir alt yüzey elde etmek için, son geçiş sırasında iş malzemesinin ortasındaki "kesilmemiş parçanın" çıkarılması gerekir.

Helisel frezeleme yaparken, helisel geçiş başına kesme derinliğinin maksimum kesme derinliğini (APMX) aşmadığından emin olun.

● Dalma



Radyüs Yönünde Kesme Derinliği : ae = WWX200 5mm
WWX400 8mm

KÖŞE FREZELEME

<DÖKME DEMİR İÇİN GÜÇLÜ KENARLI TİP>

90°
KAPR



VOX400

P

M

K

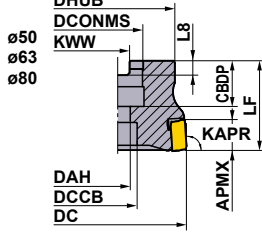
N

S

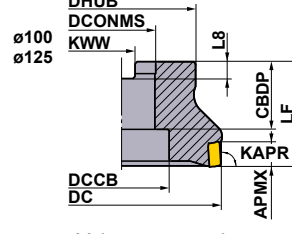
H



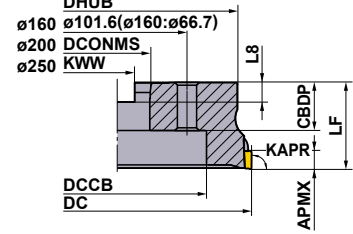
Şek.1



Şek.2



Şek.3



Yalnızca sağ takım.

MALAFİ TİPİ

KAPR : 90°

GAMP : -6° GAMF : -18°

Tip	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)									*2 WT (kg)	APMX (mm)	Şek.	*1 Sıkma Vidası	Anahtar
				DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8					
Seyrek Adımlı	VOX400-050A03R	●	3	50	40	22	20	11	17	41	10.4	6.3	0.3	10	1	CS401160T	TKY15T
	VOX400-063A04R	●	4	63	40	22	20	11	17	50	10.4	6.3	0.6	10	1	CS401160T	TKY15T
	VOX400-080A04R	●	4	80	50	27	23	13	20	56	12.4	7	1	10	1	CS401160T	TKY15T
	VOX400-100B06R	●	6	100	50	32	32	—	45	78	14.4	8	1.7	10	2	CS401160T	TKY15T
	VOX400-125B08R	●	8	125	63	40	32	—	56	89	16.4	9	3	10	2	CS401160T	TKY15T
	VOX400-160C10R	●	10	160	63	40	29	—	56	120	16.4	9	5.4	10	3	CS401160T	TKY15T
	VOX400-200C12R	●	12	200	63	60	32	—	130	175	25.7	14.22	8.1	10	3	CS401160T	TKY15T
	VOX400-250C16R	●	16	250	63	60	32	—	180	210	25.7	14.22	11.8	10	3	CS401160T	TKY15T
Sık Adımlı	VOX400-050A05R	●	5	50	40	22	20	11	17	41	10.4	6.3	0.3	10	1	CS401160T	TKY15T
	VOX400-063A06R	●	6	63	40	22	20	11	17	50	10.4	6.3	0.6	10	1	CS401160T	TKY15T
	VOX400-080A08R	●	8	80	50	27	23	13	20	56	12.4	7	1	10	1	CS401160T	TKY15T
	VOX400-100B10R	●	10	100	50	32	32	—	45	78	14.4	8	1.7	10	2	CS401160T	TKY15T
	VOX400-125B12R	●	12	125	63	40	32	—	56	89	16.4	9	3	10	2	CS401160T	TKY15T
	VOX400-160C16R	●	16	160	63	40	29	—	56	120	16.4	9	5.4	10	3	CS401160T	TKY15T
	VOX400-200C20R	●	20	200	63	60	32	—	130	175	25.7	14.22	8.1	10	3	CS401160T	TKY15T
	VOX400-250C24R	●	24	250	63	60	32	—	180	210	25.7	14.22	11.8	10	3	CS401160T	TKY15T
Ekstra sık Adımlı	VOX400-063A08R	●	8	63	40	22	20	11	17	50	10.4	6.3	0.5	10	1	CS401160T	TKY15T
	VOX400-080A10R	●	10	80	50	27	23	13	20	56	12.4	7	1.0	10	1	CS401160T	TKY15T
	VOX400-100B12R	●	12	100	50	32	32	—	45	78	14.4	8	1.6	10	2	CS401160T	TKY15T
	VOX400-125B16R	●	16	125	63	40	32	—	56	89	16.4	9	2.8	10	2	CS401160T	TKY15T
	VOX400-160C20R	●	20	160	63	40	29	—	56	120	16.4	9	5.2	10	3	CS401160T	TKY15T
	VOX400-200C26R	★	26	200	63	60	32	—	130	175	25.7	14.22	7.9	10	3	CS401160T	TKY15T
VOX400-250C34R	★	34	250	63	60	32	—	180	210	25.7	14.22	11.5	10	3	CS401160T	TKY15T	

*1 Sıkma Torku (N • m) : CS401160T=3.5

*2 WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001


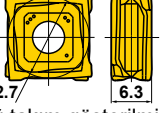
K077

K


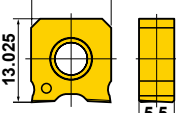
FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	●	✦	Kesme Koşulları (Rehberi) :
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplamalı	Geometri
	SONX1206PER	N	E	●	 ø12.7 / 6.3 Sağ takım gösterilmiştir.
	SONX1206PEL	N	E	★	

SİLİCİLİ KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	●	Kesme Koşulları (Rehberi) :	
					● : Stabil Kesme
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplamalı	Geometri
	WOEX1206PER5C	E	E	●	 12.5 / 13.025 / 5.5

* Kenar kesicisi için sol yönlü kesici uç kullanımı (özel üretim).

FREZE TAKIMLARI

K

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ VOX400 (Seyrek adımlı)

Çalışma Malzemesi	Çekme Direnci	Kesici Uç Kalitesi	Kesme Hızı (m/dak)	Ø50 – Ø250		
				Radyal kesme derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	≤200MPa	MC5020	300(250–350)	≤DC	≤10	0.4(0.3–0.5)
		VP15TF	250(200–300)	≤DC	≤10	0.4(0.3–0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150–300)	≤DC	≤10	0.3(0.2–0.4)
		VP15TF	200(150–300)	≤DC	≤10	0.3(0.2–0.4)
Duktil Dökme Demir	≤450MPa	MC5020	200(150–250)	≤DC	≤10	0.3(0.2–0.4)
		VP15TF	170(150–200)	≤DC	≤10	0.3(0.2–0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150–200)	≤DC	≤10	0.2(0.1–0.3)
		VP15TF	150(100–200)	≤DC	≤10	0.2(0.1–0.3)

■ VOX400 (Sık adımlı)

Çalışma Malzemesi	Çekme Direnci	Kesici Uç Kalitesi	Kesme Hızı (m/dak)	Ø50, Ø63			Ø80		
				Radyal Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	Radyal Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	≤200MPa	MC5020	300(250–350)	≤DC	≤10	0.4(0.3–0.5)	≤DC	≤10	0.4(0.3–0.5)
		VP15TF	250(200–300)	≤DC	≤10	0.4(0.3–0.5)	≤DC	≤10	0.4(0.3–0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150–300)	≤DC	≤10	0.3(0.2–0.4)	≤DC	≤10	0.3(0.2–0.4)
		VP15TF	200(150–300)	≤DC	≤10	0.3(0.2–0.4)	≤DC	≤10	0.3(0.2–0.4)
Duktil Dökme Demir	≤450MPa	MC5020	200(150–250)	≤0.8DC	≤10	0.3(0.2–0.4)	≤0.6DC	≤10	0.3(0.2–0.4)
		VP15TF	170(150–200)	≤0.8DC	≤10	0.3(0.2–0.4)	≤0.6DC	≤10	0.3(0.2–0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150–200)	≤0.8DC	≤10	0.2(0.1–0.3)	≤0.6DC	≤10	0.2(0.1–0.3)
		VP15TF	150(100–200)	≤0.8DC	≤10	0.2(0.1–0.3)	≤0.6DC	≤10	0.2(0.1–0.3)

Çalışma Malzemesi	Çekme Direnci	Kesici Uç Kalitesi	Kesme Hızı (m/dak)	Ø100			Ø125		
				Radyal Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	Radyal Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	≤200MPa	MC5020	300(250–350)	<DC	<10	0.4(0.3–0.5)	<DC	<10	0.4(0.3–0.5)
		VP15TF	250(200–300)	<DC	<10	0.4(0.3–0.5)	<DC	<10	0.4(0.3–0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150–300)	<DC	<10	0.3(0.2–0.4)	<DC	<10	0.3(0.2–0.4)
		VP15TF	200(150–300)	<DC	<10	0.3(0.2–0.4)	<DC	<10	0.3(0.2–0.4)
Duktil Dökme Demir	≤450MPa	MC5020	200(150–250)	<0.5DC	<10	0.3(0.2–0.4)	<0.4DC	<10	0.3(0.2–0.4)
		VP15TF	170(150–200)	<0.5DC	<10	0.3(0.2–0.4)	<0.4DC	<10	0.3(0.2–0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150–200)	<0.5DC	<10	0.2(0.1–0.3)	<0.4DC	<10	0.2(0.1–0.3)
		VP15TF	150(100–200)	<0.5DC	<10	0.2(0.1–0.3)	<0.4DC	<10	0.2(0.1–0.3)

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

K078

Çalışma Malzemesi	Çekme Direnci	Kesici Uç Kalitesi	Kesme Hızı (m/dak)	Ø160			Ø200-Ø250		
				Radial Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	Radial Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	≤200MPa	MC5020	300(250-350)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)
		VP15TF	250(200-300)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150-300)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	200(150-300)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)
Duktil Dökme Demir	≤450MPa	MC5020	200(150-250)	<0.3DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<0.2DC	<10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	170(150-200)	<0.3DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<0.2DC	<10	0.3(0.2-0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150-200)	<0.3DC	<10	0.2(0.1-0.3)	<0.2DC	<10	0.2(0.1-0.3)
		VP15TF	150(100-200)	<0.3DC	<10	0.2(0.1-0.3)	<0.2DC	<10	0.2(0.1-0.3)

Not 1) DC Takım çapı.

Not 2) Silicili kesici uç kullanıldığında, lütfen diş başına ilerlemeyi normal oranın yarısına düşürün.

■ VOX400 (Ekstra sık adımlı)

Çalışma Malzemesi	Çekme Direnci	Kesici Uç Kalitesi	Kesme Hızı (m/dak)	Ø63			Ø80		
				Radial Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	Radial Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	≤200MPa	MC5020	300(250-350)	≤DC	≤10	0.4(0.3-0.5)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)
		VP15TF	250(200-300)	≤DC	≤10	0.4(0.3-0.5)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150-300)	≤DC	≤10	0.3(0.2-0.4)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	200(150-300)	≤DC	≤10	0.3(0.2-0.4)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)
Duktil Dökme Demir	≤450MPa	MC5020	200(150-250)	≤0.6DC	≤10	0.3(0.2-0.4)	<0.5DC	<10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	170(150-200)	≤0.6DC	≤10	0.3(0.2-0.4)	<0.5DC	<10	0.3(0.2-0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150-200)	≤0.6DC	≤10	0.2(0.1-0.3)	<0.5DC	<10	0.2(0.1-0.3)
		VP15TF	150(100-200)	≤0.6DC	≤10	0.2(0.1-0.3)	<0.5DC	<10	0.2(0.1-0.3)

Çalışma Malzemesi	Çekme Direnci	Kesici Uç Kalitesi	Kesme Hızı (m/dak)	Ø100			Ø125		
				Radial Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	Radial Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	≤200MPa	MC5020	300(250-350)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)
		VP15TF	250(200-300)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150-300)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	200(150-300)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)
Duktil Dökme Demir	≤450MPa	MC5020	200(150-250)	<0.4DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<0.3DC	<10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	170(150-200)	<0.4DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<0.3DC	<10	0.3(0.2-0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150-200)	<0.4DC	<10	0.2(0.1-0.3)	<0.3DC	<10	0.2(0.1-0.3)
		VP15TF	150(100-200)	<0.4DC	<10	0.2(0.1-0.3)	<0.3DC	<10	0.2(0.1-0.3)

Çalışma Malzemesi	Çekme Direnci	Kesici Uç Kalitesi	Kesme Hızı (m/dak)	Ø160			Ø200-Ø250		
				Radial Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	Radial Kesme Derinliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)
K Gri Dökme Demir	≤200MPa	MC5020	300(250-350)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)
		VP15TF	250(200-300)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)	<DC	<10	0.4(0.3-0.5)
	≤350MPa	MC5020	220(150-300)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	200(150-300)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<DC	<10	0.3(0.2-0.4)
Duktil Dökme Demir	≤450MPa	MC5020	200(150-250)	<0.25DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<0.15DC	<10	0.3(0.2-0.4)
		VP15TF	170(150-200)	<0.25DC	<10	0.3(0.2-0.4)	<0.15DC	<10	0.3(0.2-0.4)
	≤800MPa	MC5020	170(150-200)	<0.25DC	<10	0.2(0.1-0.3)	<0.15DC	<10	0.2(0.1-0.3)
		VP15TF	150(100-200)	<0.25DC	<10	0.2(0.1-0.3)	<0.15DC	<10	0.2(0.1-0.3)

Not 1) DC Takım çapı.

Not 2) Silicili kesici uç kullanıldığında, lütfen diş başına ilerlemeyi normal oranın yarısına düşürün.

FREZE TAKIMLARI

KÖŞE FREZELEME

<GENEL KESME>

90°
KAPR



ASX400

P M K N S H

K

FREZE TAKIMLARI



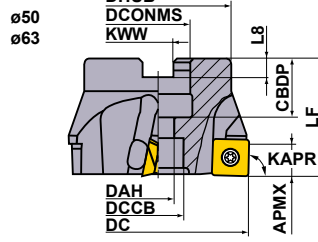
MALAFİ TİPİ

KAPR :90°

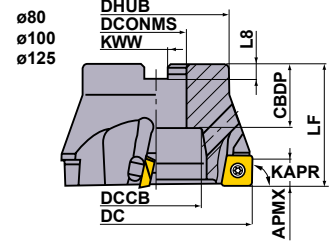
GAMP: +11°

GAMF: -9° -11°

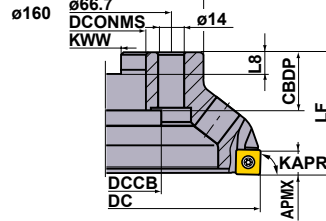
Şek.1



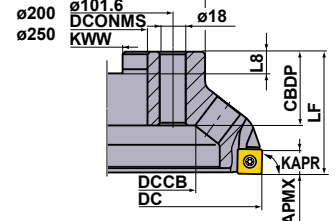
Şek.2



Şek.3



Şek.4

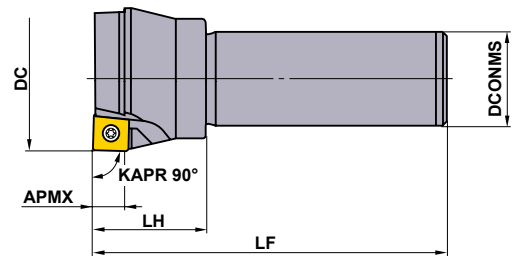
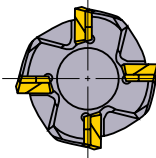


Yalnızca sağ takım.

Tip	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)									WT* (kg)	APMX (mm)	Şek.	
				DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8				
Seyrek Adımlı	ASX400-050A03R	●	-	3	50	40	22	20	11	17	41	10.4	6.3	0.3	10	1
	ASX400-063A04R	●	-	4	63	40	22	20	11	17	50	10.4	6.3	0.5	10	1
	ASX400-080B04R	●	-	4	80	50	27	29	-	38	60	12.4	7	0.9	10	2
	ASX400-100B05R	●	-	5	100	50	32	32	-	45	70	14.4	8	1.4	10	2
	ASX400-125B06R	●	-	6	125	63	40	32	-	60	80	16.4	9	2.3	10	2
	ASX400-160C08R	●	-	8	160	63	40	29	-	56	100	16.4	9	3.6	10	3
	ASX400-200C10R	●	-	10	200	63	60	32	-	135	160	25.7	14.22	6.3	10	4
	ASX400-250C12R	●	-	12	250	63	60	32	-	180	210	25.7	14.22	10.8	10	4
Sık Adımlı	ASX400-050A04R	●	-	4	50	40	22	20	11	17	41	10.4	6.3	0.3	10	1
	ASX400-063A05R	●	-	5	63	40	22	20	11	17	50	10.4	6.3	0.5	10	1
	ASX400-080B06R	●	-	6	80	50	27	29	-	38	60	12.4	7	0.9	10	2
	ASX400-100B07R	●	-	7	100	50	32	32	-	45	70	14.4	8	1.4	10	2
	ASX400-125B08R	●	-	8	125	63	40	32	-	60	80	16.4	9	2.2	10	2
	ASX400-160C12R	●	-	12	160	63	40	29	-	56	100	16.4	9	3.5	10	3
	ASX400-200C16R	●	-	16	200	63	60	32	-	135	160	25.7	14.22	6.2	10	4
	ASX400-250C18R	●	-	18	250	63	60	32	-	180	210	25.7	14.22	10.7	10	4
Ekstra Sık Adımlı	ASX400-050A05R	●	-	5	50	40	22	20	11	17	41	10.4	6.3	0.3	10	1
	ASX400-063A06R	●	-	6	63	40	22	20	11	17	50	10.4	6.3	0.5	10	1
	ASX400-080B08R	●	-	8	80	50	27	29	-	38	60	12.4	7	0.9	10	2
	ASX400-100B10R	●	-	10	100	50	32	32	-	45	70	14.4	8	1.4	10	2
	ASX400-125B12R	●	-	12	125	63	40	32	-	60	80	16.4	9	2.1	10	2
	ASX400-160C15R	●	-	15	160	63	40	29	-	56	100	16.4	9	3.4	10	3
	ASX400-200C19R	★	-	19	200	63	60	32	-	135	160	25.7	14.22	6.2	10	4
	ASX400-250C22R	★	-	22	250	63	60	32	-	180	210	25.7	14.22	10.5	10	4

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



■ ŞANK TİPİ

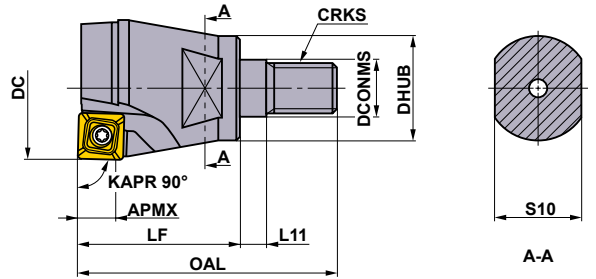
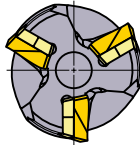
Yalnızca sağ takım.

Tip	Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)				
				R	DC	LF	DCONMS	LH
Seyrek Adımlı	ASX400R403S32	★	3	40	125	32	40	10
Sık Adımlı	ASX400R504S32	★	4	50	125	32	40	10
	ASX400R635S32	★	5	63	125	32	40	10

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası		*	*		
ASX400	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

* Sıkma Torku (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5



■ VİDA ŞAFTLI TİP

Yalnızca sağ takım.

Sipariş No.	Stok	Dişler	Boyutlar (mm)									*2 WT (kg)		*1	*1		
			R	DC	DCONMS	DHUB	OAL	LF	L11	S10	CRKS						
ASX400R322M16	●	2	32	17	29	65	42	6	22	M16	10	0.3	—	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R
ASX400R403M16	●	3	40	17	29	70	47	6	22	M16	10	0.3	STASX400N	WCS503507H	TPS35	TIP15T	HKY35R

*1 Sıkma Torku (N • m) : WCS503507H=5.0, TPS35=3.5

*2 WT : Takım Ağırlığı


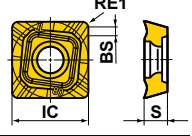

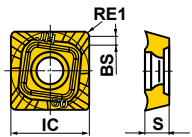
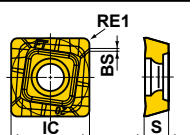
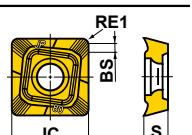

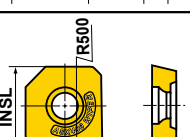
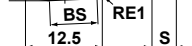
Not 1) Vidalı tip tutucular için, bkz. sayfa K260.

MALAFALAR	> K260
YEDEK PARÇALAR	> N001
TEKNİK VERİLER	> P001

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

FREZE TAKIMLARI

Çalışma Malzemesi	K		P		M		K		N		S		H		Kesme Koşulları (Rehberi):														Honlama:
	Çelik		Paslanmaz Çelik		Dökme Demir		Demir İçermeyen Metal		Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım		Sertleştirilmiş çelik		●: Stabil Kesme ●: Genel Kesme ✱: Darbeli Kesme														E: Yuvarlatılmış F: Keskin T: Pah		
Uygulama	Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama										Sermet		Karbür		Boyutlar (mm)					Geometri					
Finiş-Hafif Kesme	JL Kırıcı	SOET12T308PEER-JL	E	F	MV1020	MV1030	F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP30RT	MX3030	NX4545	NX2525	HT110	HT105T	INSL	IC	S	BS	RE1	Geometri		
Finiş-Hafif Kesme		SOET12T308PEER-JL	E	F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	12.7	3.97	1.4	0.8			
Hafif-Kaba Kesme	JM Kırıcı	SOMT12T308PEER-JM	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	12.7	3.97	1.4	0.8			
		SOMT12T308PEEL-JM	M	E																			-	12.7	3.97	1.4	0.8	Sığ takım gösterilmiştir.	
Orta-Ağır Kesme	JH Kırıcı	SOMT12T308PEER-JH	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	-	12.7	3.97	1.4	0.8			
Ağır Darbeli Kesme	FT Kırıcı	SOMT12T320PEER-FT	M	E	●	●		●	●				★	★	●							-	12.7	3.97	0.5	2.0			
Alüminyum Alaşım için	JP Kırıcı	SOGT12T308PEFR-JP	G	F																●	-	12.7	3.97	1.4	0.8				
Silici		WOEW12T308PEER8C	E	E																●	13.2	-	3.97	8	0.8				
		WOEW12T308PETR8C	E	T																	●	13.2	-	3.97	8	0.8			

● = NEW

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	Finiş—Hafif Kesme		Hafif—Kaba Kesme		Orta—Ağır Kesme	
				Diş başına İlerleme (mm/diş)	KIRICI	Diş başına İlerleme (mm/diş)	KIRICI	Diş başına İlerleme (mm/diş)	KIRICI
P Yumuşak Çelik	≤180HB	MV1020	300 (200—400)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH
		MV1030	275 (200—350)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH
		F7030	280 (210—350)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH
		MP6120 VP15TF	250 (200—300)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT
		MP6130	240 (190—290)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH
		VP30RT	230 (180—280)	0.18 (0.08—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH
		MX3030	180 (130—250)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	—	—
		NX4545	180 (130—230)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	—	—
	180—280HB	MV1020	260 (170—350)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH
		MV1030	235 (170—300)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH
		F7030	250 (200—300)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH
		MP6120 VP15TF	220 (170—270)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH FT
		MP6130	180 (150—230)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH
		VP30RT	150 (120—180)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH
280—350HB	MX3030	150 (120—180)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	—	—	
	NX4545	150 (120—180)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	—	—	
	MV1020	180 (100—250)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH	
	MV1030	165 (100—230)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH	
	F7030	180 (130—230)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH	
	MP6120 VP15TF	140 (100—180)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH FT	
	MP6130	120 (90—150)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH	
	VP30RT	100 (80—160)	0.13 (0.06—0.20)	JL	0.15 (0.10—0.25)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH	
M Paslanmaz Çelik	≤270HB	NX4545	100 (80—160)	0.10 (0.05—0.15)	JL	0.13 (0.10—0.20)	JM	—	—
		MV1030	220 (170—270)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH FT
		MP7130 VP15TF	220 (170—270)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH FT
		MP7140 VP30RT	200 (150—250)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	0.20 (0.10—0.30)	JH
		MX3030	100 (80—160)	0.15 (0.07—0.23)	JL	0.18 (0.10—0.28)	JM	—	—
K Dökme Demir Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	MV1020	240 (130—350)	0.18 (0.10—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT
		MV1030	190 (130—250)	0.18 (0.10—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT
		MC5020	200 (150—250)	—	—	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT
		VP15TF	180 (130—230)	0.18 (0.10—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT
	Çekme direnci >450MPa	MV1020	220 (80—350)	0.18 (0.10—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT
		MV1030	110 (80—150)	0.18 (0.10—0.28)	JL	0.20 (0.10—0.30)	JM	0.25 (0.10—0.35)	JH FT

● Devir (dak⁻¹)=(1000 x Kesme Hızı)÷(3.14 x DC)

● Tabla İlerlemesi (mm/dak)=Diş başına İlerleme x Diş Sayısı x Takım Devri

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

	Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	Finiş—Hafif Kesme		Hafif—Kaba Kesme		Orta—Ağır Kesme	
					Diş başına İlerleme (mm/diş)	Kıricı	Diş başına İlerleme (mm/diş)	Kıricı	Diş başına İlerleme (mm/diş)	Kıricı
N	Alüminyum Alaşım	—	HTi10	650 (300—1000)	0.15 (0.10—0.20)	JP	0.20 (0.10—0.30)	JP	0.30 (0.20—0.40)	JP
S	Titanyum Alaşım	—	MP9120 VP15TF	50 (40—60)	0.12 (0.05—0.20)	JL	0.15 (0.05—0.20)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH FT
			MP9130	45 (30—55)	0.10 (0.05—0.20)	JL	0.15 (0.05—0.20)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH FT
H	Isıya Dirençli Alaşım (Inconel vs.)	—	MP9120 VP15TF	40 (20—50)	0.12 (0.05—0.20)	JL	0.15 (0.05—0.20)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH FT
			MP9130	35 (15—45)	0.10 (0.05—0.20)	JL	0.15 (0.05—0.20)	JM	0.18 (0.10—0.28)	JH FT
H	Sertleştirilmiş Çelik	40—55HRC	VP15TF	80 (60—100)	0.08 (0.04—0.13)	JL	0.10 (0.05—0.15)	JM	0.12 (0.07—0.17)	JH FT

● Devir (dak⁻¹)=(1000 x Kesme Hızı) ÷ (3.14 x DC)

● Tabla İlerlemesi (mm/dak)=Diş başına İlerleme x Diş Sayısı x Takım Devri

KESİCİ UÇLARIN KULLANIM TALİMATLARI

■ JP kırıcının kullanma talimatları

- JP kırıcı keskin kesme kenarlarına sahiptir. Kullanırken eldiven takınız.
- Alüminyum alaşımlarının işlenmesinde, kesme kenarına yapışma eğilimi vardır, bu da sıkça kesici uçun hasarına yol açar. Bunu önlemek için, sulu kesme önerilir.

■ Silicili kesici uçların kullanma talimatları



- ASX400 silicili kesici uçları tek köşelidir.
- Silicili uçları takarken, ucu, küçük pah resimde gösterildiği konuma gelecek şekilde yerleştirin.
- Silicili ucun çevresel kesme kenarı, genel kesici uçlardan daha geriye yerleştirilmiştir. Silicili ucunun hemen arkasındaki kesici ucun aşınmasına dikkat edin.
- Siliciliyi kullanırken aşağıdaki standart koşulları ayarlayın. Kesme Derinliği (ap) ≤0,5mm, İlerleme / Diş (fz) ≤0,2mm/diş.

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME



WJX09

P

M

K

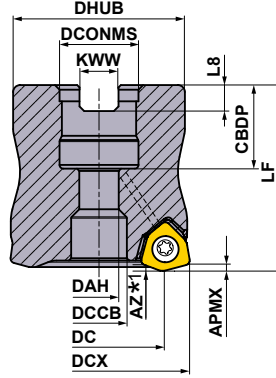
N

S

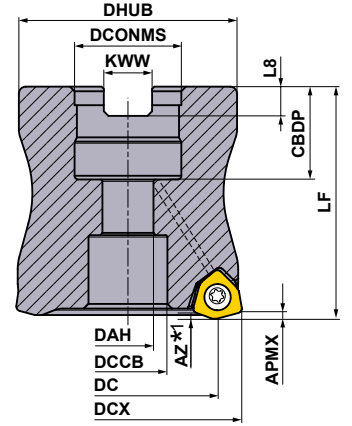
H



Şek.1
ø40



Şek.2
ø50
ø52
ø63
ø66



Yalnızca sağ takım.

K

FREZE TAKIMLARI

DCONMS (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
Ø16	HFF08033H	①
Ø22	HSC10030H	②
Ø27	HSC12035H	②

MALAFİ TİPİ

GAMP: -6° GAMF: -11° - -10°

DCX (mm)	Sipariş No.	Stok R	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			WT *2 (kg)	APMX (mm)	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	Kesici Uç Tipi
				DC	LF	DCONMS					
40	WJX09-040A04AR	●	4	28.8	40	16	0.2	1.2	23200	1	JOMU0905
40	WJX09-040A05AR	●	5	28.8	40	16	0.2	1.2	23200	1	JOMU0905
50	WJX09-050A04AR	●	4	38.8	50	22	0.4	1.2	20000	2	JOMU0905
50	WJX09-050A06AR	●	6	38.8	50	22	0.4	1.2	20000	2	JOMU0905
52	WJX09-052A06AR	●	6	40.8	50	22	0.5	1.2	19500	2	JOMU0905
63	WJX09-063A05AR	●	5	51.8	50	22	0.8	1.2	17300	2	JOMU0905
63	WJX09-063A07AR	●	7	51.8	50	22	0.8	1.2	17300	2	JOMU0905
63	WJX09-063X07AR	●	7	51.8	50	27	0.7	1.2	17300	2	JOMU0905
66	WJX09-066X07AR	●	7	54.8	50	27	0.8	1.2	16800	2	JOMU0905

*1 Maksimum delme derinliği (AZ) için bkz. sayfa K090.

*2 WT : Takım Ağırlığı

Not 1) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir (RPMX) mil hızları ayarlanmıştır.

Not 2) Takım yüksek hızlarda kullanıldığında, takımın ve tutucunun doğru şekilde balansını sağlayın.

MONTAJ BOYUTLARI

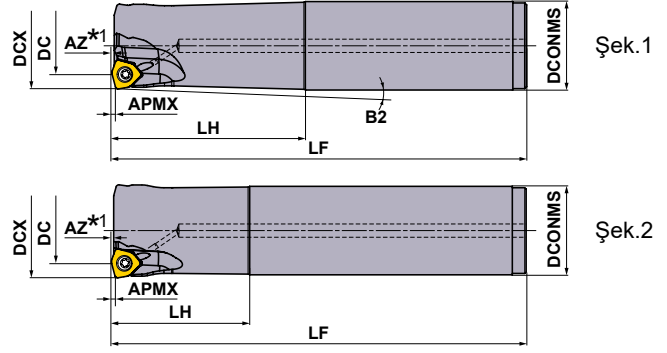
DCX (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
40	WJX09-040A04AR	16	18	8.5	12	37	8.4	5.6	1
40	WJX09-040A05AR	16	18	8.5	12	37	8.4	5.6	1
50	WJX09-050A04AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	2
50	WJX09-050A06AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	2
52	WJX09-052A06AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3	2
63	WJX09-063A05AR	22	20	11	17	60	10.4	6.3	2
63	WJX09-063A07AR	22	20	11	17	60	10.4	6.3	2
63	WJX09-063X07AR	27	23	13	20	60	12.4	7	2
66	WJX09-066X07AR	27	23	13	20	60	12.4	7	2

● : Avrupa standart stok.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K085

FREZE TAKIMLARI



FREZE TAKIMLARI

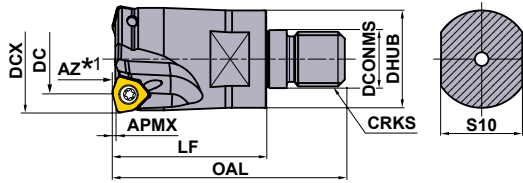
K

ŞANK TİPİ

Yalnızca sağ takım.

DCX (mm)	Sipariş No.	Stok R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)					APMX (mm)	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	Kesici Uç Tipi
				DC	LF	LH	DCONMS	B2				
25	WJX09R2502SA25S	●	2	14	140	60	25	1.09°	1.2	33500	1	JOMU0905
25	WJX09R2503SA25S	●	3	14	140	60	25	1.09°	1.2	33500	1	JOMU0905
25	WJX09R2502SA25L	●	2	14	200	120	25	0.54°	1.2	33500	1	JOMU0905
25	WJX09R2503SA25L	★	3	14	200	120	25	0.54°	1.2	33500	1	JOMU0905
25	WJX09R2502SA25EL	★	2	14	300	180	25	0.35°	1.2	33500	1	JOMU0905
28	WJX09R2802SA25S	★	2	16.9	140	40	25	—	1.2	30300	2	JOMU0905
28	WJX09R2803SA25S	●	3	16.9	140	40	25	—	1.2	30300	2	JOMU0905
28	WJX09R2802SA25L	●	2	16.9	200	40	25	—	1.2	30300	2	JOMU0905
28	WJX09R2803SA25L	★	3	16.9	200	40	25	—	1.2	30300	2	JOMU0905
28	WJX09R2802SA25EL	★	2	16.9	300	40	25	—	1.2	30300	2	JOMU0905
32	WJX09R3202SA32S	★	2	20.9	150	70	32	0.93°	1.2	27300	1	JOMU0905
32	WJX09R3203SA32S	●	3	20.9	150	70	32	0.93°	1.2	27300	1	JOMU0905
32	WJX09R3202SA32L	★	2	20.9	200	120	32	0.54°	1.2	27300	1	JOMU0905
32	WJX09R3203SA32L	●	3	20.9	200	120	32	0.54°	1.2	27300	1	JOMU0905
32	WJX09R3202SA32EL	★	2	20.9	300	180	32	0.35°	1.2	27300	1	JOMU0905
35	WJX09R3503SA32S	★	3	23.8	150	50	32	—	1.2	25500	2	JOMU0905
35	WJX09R3504SA32S	★	4	23.8	150	50	32	—	1.2	25500	2	JOMU0905
35	WJX09R3503SA32L	★	3	23.8	200	50	32	—	1.2	25500	2	JOMU0905
35	WJX09R3504SA32L	★	4	23.8	200	50	32	—	1.2	25500	2	JOMU0905
35	WJX09R3502SA32EL	★	2	23.8	300	50	32	—	1.2	25500	2	JOMU0905
40	WJX09R4003SA32S	★	3	28.8	150	50	32	—	1.2	23200	2	JOMU0905
40	WJX09R4004SA32S	●	4	28.8	150	50	32	—	1.2	23200	2	JOMU0905
40	WJX09R4003SA32L	★	3	28.8	250	50	32	—	1.2	23200	2	JOMU0905
40	WJX09R4004SA32L	★	4	28.8	250	50	32	—	1.2	23200	2	JOMU0905
40	WJX09R4003SA32EL	★	3	28.8	300	50	32	—	1.2	23200	2	JOMU0905

*1 Maksimum delme derinliği için bkz. sayfa K090 (AZ).



VİDA ŞAFTLI TİP

Yalnızca sağ takım.

DCX (mm)	Sipariş No.	Stok R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)							WT (kg) *2	APMX (mm)	RPMX (dak ⁻¹)	Kesici Uç Tipi
				DC	LF	OAL	DCONMS	DHUB	S10	CRKS				
25	WJX09R2502AM1235	●	2	14	35	57	12.5	23.5	19	M12	0.1	1.2	33500	JOMU0905
25	WJX09R2503AM1235	●	3	14	35	57	12.5	23.5	19	M12	0.1	1.2	33500	JOMU0905
28	WJX09R2802AM1235	●	2	16.9	35	57	12.5	23.5	19	M12	0.1	1.2	30300	JOMU0905
28	WJX09R2803AM1235	●	3	16.9	35	57	12.5	23.5	19	M12	0.1	1.2	30300	JOMU0905
32	WJX09R3202AM1645	●	2	20.9	45	68	17.0	28.5	24	M16	0.2	1.2	27300	JOMU0905
32	WJX09R3203AM1645	●	3	20.9	45	68	17.0	28.5	24	M16	0.2	1.2	27300	JOMU0905
35	WJX09R3502AM1645	●	2	23.8	45	68	17.0	28.5	24	M16	0.3	1.2	25500	JOMU0905
35	WJX09R3503AM1645	●	3	23.8	45	68	17.0	28.5	24	M16	0.2	1.2	25500	JOMU0905
35	WJX09R3504AM1645	●	4	23.8	35	68	17.0	28.5	24	M16	0.2	1.2	25500	JOMU0905
40	WJX09R4003AM1645	●	3	28.8	45	68	17.0	28.5	24	M16	0.3	1.2	23200	JOMU0905
40	WJX09R4004AM1645	●	4	28.8	45	68	17.0	28.5	24	M16	0.3	1.2	23200	JOMU0905
40	WJX09R4005AM1645	●	5	28.8	45	68	17.0	28.5	24	M16	0.3	1.2	23200	JOMU0905

*1 Maksimum delme derinliği (AZ) için bkz. sayfa K090.




*2 WT : Takım Ağırlığı

Not 1) Vidalı tip malafalar için, bkz. sayfa K260.

K086


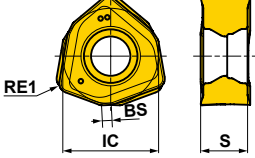
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi			
	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)	Yapışma önleyici Yağlayıcı
WJX09	TPS3R	TIP10D	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS3R = 2.0

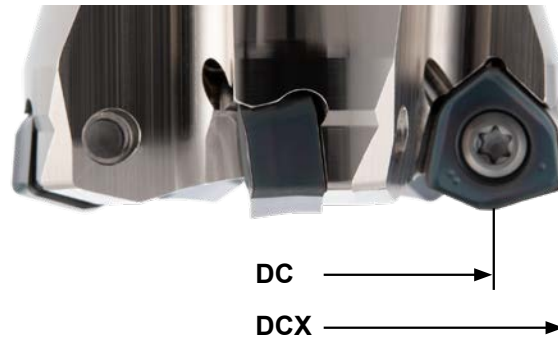
KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) :					
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme				
K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Honlama :					
S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	E : Yuvarlak						
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama										Boyutlar (mm)				Geometri		
				NEW MV1020	NEW MV1030	MC7020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP30RT	IC	S	BS		RE1	
	JOMU090512ZZER-L	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.73	0.88	1.2	
	JOMU090512ZZER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.75	0.88	1.2	
	JOMU090512ZZER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	4.83	0.88	1.2	

● = NEW

■ KESİCİ ÇAPRI ve Düz Yüzey Frezeleme

WJX ürünleri tablosunda gösterilen maksimum kesme çapı (DCX), düz bir planya kesmede uygulanabilir boyutlarla aynı değildir. Planya kesme için uygulanabilir boyutlar DC değeri olarak verilmiştir. Lütfen bunun DCX değerinden daha küçük olduğunu not edin.



FREZE TAKIMLARI

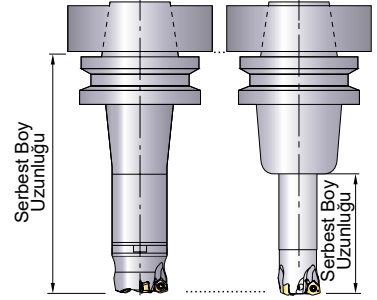
ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Takım Serbest Boyuna Göre Doğrulama Değeri

Tavsiye edilen kesme koşullarını, takım serbest boyuna göre doğrulama faktörüyle çarparak kullanın.

(mm)

Tip	Maksimum kesme çapı DCX	Serbest Boy Uzunluğu	Doğrulama Değerine Göre		
			Kesme Hızı Vc (m/dak)	Kesme Derinliği ap	İlerleme fz(mm/diş)
Şaftlı tip Vida şaftlı tip	25-40	< 2.5 × DCONMS	100%	100%	100%
		3.0 × DCONMS	90%	100%	90%
		4.0 × DCONMS	85%	90%	85%
		5.0 × DCONMS	80%	85%	80%
		7.5 × DCONMS	70%	75%	75%
Malafa Tip	40-66	< 2.5 × DCX	100%	100%	100%
		3.0 × DCX	85%	100%	90%
		4.0 × DCX	80%	80%	80%
		5.0 × DCX	75%	75%	60%
		6.0 × DCX	70%	70%	40%



DCONMS=Bağlama Çapı.

■ KESME HIZI (Kuru Kesme)

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Hızı Vc (m/dak)						
		MV1020	MV1030	MP6130	MP6120	VP15TF	MC7020	VP30RT
P								
Yumuşak Çelik	≤ 180HB	230 (180-280)	160 (100-220)	160 (110-200)	170 (120-220)	170 (120-220)	230 (180-280)	140 (100-180)
Karbon Çeliği Alaşımli Çelik	180-280HB	220 (170-270)	150 (80-220)	140 (90-200)	160 (100-220)	160 (100-220)	220 (170-270)	120 (80-170)
Karbon Çeliği Alaşımli Çelik	280-350HB	220 (170-270)	150 (80-220)	140 (90-200)	160 (100-220)	160 (100-220)	220 (170-270)	120 (80-170)
Alaşımli Takım Çeliği	≤ 350HB (Tavlama)	220 (170-270)	150 (80-220)	140 (90-200)	160 (100-220)	160 (100-220)	220 (170-270)	120 (80-170)
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35-45HRC	150 (120-190)	110 (60-150)	100 (60-140)	120 (80-160)	120 (80-160)	-	90 (50-130)
M								
Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤ 200HB	160 (130-200)	160 (130-200)	150 (120-180)	220 (170-270)	150 (120-180)		
Ostenitik Paslanmaz Çelik	> 200HB	140 (80-200)	140 (100-200)	130 (80-180)	190 (140-240)	130 (80-180)		
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤ 200HB	150 (80-200)	150 (100-200)	130 (80-180)	220 (170-270)	130 (80-180)		
Dubleks Paslanmaz Çelik	≤ 280HB	130 (80-180)	130 (80-180)	110 (60-160)	180 (130-230)	110 (60-160)		
Çökmeyle sertleşen paslanmaz çelik	< 450HB	110 (60-160)	110 (60-160)	90 (50-130)	170 (120-220)	90 (50-130)		
K								
Gri Dökme Demir	≤ 350MPa	230 (180-280)	180 (140-220)	180 (140-220)				
Duktil Dökme Demir	≤ 450MPa	210 (160-260)	160 (120-210)	160 (120-210)				
Duktil Dökme Demir	≤ 800MPa	190 (140-240)	130 (90-170)	130 (90-170)				
S								
Titanyum Alaşım	-	40 (30-60)	50 (30-65)	50 (30-65)				
Isıya dirençli alaşımlar	-	30 (20-40)	40 (20-50)	40 (20-50)				
H								
Sertleştirilmiş çelik	40-55HRC	70 (40-100)						

Not 1) Talaşları etkin bir şekilde tahliye etmek için işleme yaparken bir hava üfleme cihazı kullanın. Hava üfleme cihazıyla da etkin talaş tahliyesi yapılmadığında ıslak kesme yapılması önerilir.

Not 2) ıslak kesmede takım ömrü kuru kesmeye göre kısaldır. Kuru kesme önerilen uygulamalarda ıslak kesme yapıldığında kesme hızını %25 oranında azaltın.

Not 3) Şiddetli titreşim meydana gelirse kesme koşullarını azaltın.

Not 4) Darbeli kesme için kesme ve ilerleme hızlarını %20 oranında azaltın.

Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Derinliği ap	Kırıcı	Maksimum kesme çapı DCX=25,28(Z=2)	Maksimum kesme çapı DCX=25,28(Z=3)	Maksimum kesme çapı DCX=32-	Kesme Modu		
				İlerleme fz(mm/diş)	İlerleme fz(mm/diş)	İlerleme fz(mm/diş)			
P	Yumuşak Çelik	≤0.5	M,R	1.3(0.4-2.0)	1.3(0.4-2.0)	1.5(0.5-2.0)	Kuru		
			L	1.2(0.4-1.6)	1.2(0.4-1.6)	1.2(0.4-1.6)			
		≤1.0	M,R	1.0(0.3-1.3)	0.8(0.3-1.0)	1.2(0.4-1.5)			
			L	0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.2)			
		≤1.5	M,R	0.6(0.3-1.0)	-	0.8(0.4-1.2)			
		Karbon Çeliği Alaşımli Çelik	≤0.5	M,R	1.3(0.4-1.7)	1.3(0.4-1.7)		1.5(0.4-2.0)	Kuru
	L			1.2(0.3-1.5)	1.2(0.3-1.5)	1.2(0.3-1.5)			
	≤1.0		M,R	0.8(0.3-1.0)	0.7(0.3-0.9)	1.0(0.3-1.3)			
			L	0.7(0.2-1.0)	0.7(0.2-0.9)	0.7(0.2-1.0)			
	≤1.5		M,R	0.5(0.3-0.7)	-	0.7(0.3-1.0)			
	Karbon Çeliği Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği		≤0.5	M,R	1.3(0.4-1.7)	1.3(0.4-1.7)	1.5(0.4-2.0)	Kuru	
		L		1.2(0.3-1.5)	1.2(0.3-1.5)	1.2(0.3-1.5)			
≤1.0		M,R	0.8(0.3-1.0)	0.7(0.3-0.9)	1.0(0.3-1.3)				
		L	0.7(0.2-1.0)	0.7(0.2-0.9)	0.7(0.2-1.0)				
≤1.5		M,R	0.5(0.3-0.7)	-	0.7(0.3-1.0)				
Önceden Sertleştirilmiş Çelik		≤0.5	M,R	1.0(0.3-1.3)	1.0(0.3-1.3)	1.2(0.3-1.5)	Kuru		
	L		0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)				
	≤1.0	M,R	0.6(0.2-0.8)	0.6(0.2-0.8)	0.8(0.2-1.0)				
		L	0.5(0.2-0.8)	0.5(0.2-0.8)	0.5(0.2-0.8)				
	≤1.5	M,R	0.5(0.3-0.7)	-	0.7(0.3-1.0)				
	M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤0.5	L	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)		0.8(0.3-1.0)	Kuru
M				1.0(0.4-1.2)	1.0(0.4-1.2)	1.0(0.4-1.2)			
≤1.0			L	0.6(0.2-0.8)	0.6(0.2-0.8)	0.6(0.2-0.8)			
			M	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)			
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik			≤0.5	L	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)	Kuru	
				M	1.0(0.4-1.2)	1.0(0.4-1.2)	1.0(0.4-1.2)		
		≤1.0	L	0.6(0.2-0.8)	0.6(0.2-0.8)	0.6(0.2-0.8)			
			M	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)			
		Dubleks Paslanmaz Çelik	≤0.5	L	0.6(0.3-0.8)	0.6(0.3-0.8)	0.6(0.3-0.8)		Kuru
				M	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)		
≤1.0			L	0.5(0.2-0.7)	0.5(0.2-0.7)	0.5(0.2-0.7)			
			M	0.6(0.3-0.7)	0.6(0.3-0.7)	0.6(0.3-0.7)			
Çökeltmeyle sertleşen paslanmaz çelik	≤0.5		L	0.6(0.3-0.8)	0.6(0.3-0.8)	0.6(0.3-0.8)	Kuru		
			M	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)			
	≤1.0	L	0.5(0.2-0.7)	0.5(0.2-0.7)	0.5(0.2-0.7)				
		M	0.6(0.3-0.7)	0.6(0.3-0.7)	0.6(0.3-0.7)				
	K	Gri Dökme Demir	≤0.5	M,R	1.3(0.4-2.0)	1.3(0.4-2.0)		1.5(0.5-2.0)	Kuru
				L	1.2(0.4-1.6)	1.2(0.4-1.6)		1.2(0.4-1.6)	
≤1.0			M,R	1.0(0.3-1.3)	0.8(0.3-1.0)	1.2(0.4-1.5)			
			L	1.0(0.3-1.3)	0.8(0.3-1.0)	1.0(0.3-1.3)			
≤1.5			M,R	0.6(0.3-1.0)	-	0.8(0.4-1.2)			
Duktil Dökme Demir			≤0.5	M,R	1.3(0.4-1.7)	1.3(0.4-1.7)	1.5(0.4-2.0)	Kuru	
		L		1.0(0.3-1.3)	1.0(0.3-1.3)	1.0(0.3-1.3)			
		≤1.0	M,R	0.8(0.3-1.0)	0.7(0.3-0.9)	1.0(0.3-1.3)			
			L	0.8(0.2-1.0)	0.7(0.2-0.9)	0.8(0.2-1.2)			
		≤1.5	M,R	0.5(0.3-0.7)	-	0.7(0.3-1.0)			
		Duktil Dökme Demir	≤0.5	M,R	1.0(0.2-1.5)	1.0(0.2-1.5)	1.3(0.3-1.7)		Kuru
L				0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)			
≤1.0	M,R		0.8(0.2-1.0)	0.6(0.2-0.8)	1.0(0.3-1.2)				
	L		0.5(0.2-0.8)	0.5(0.2-0.8)	0.5(0.2-0.8)				
S	Titanyum Alaşım		≤0.5	L	0.3(0.2-0.6)	0.3(0.2-0.6)	0.3(0.2-0.6)	Islak	
			≤1.0	L	0.3(0.2-0.4)	0.3(0.2-0.4)	0.3(0.2-0.4)		
	Isıya dirençli alaşımlar	≤0.5	L,M,R	0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)	Islak		
			L,M,R	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)			
		≤1.0	L,M,R	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)			
			L,M,R	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)	0.7(0.3-1.0)			
H	Sertleştirilmiş çelik	≤0.5	R,M	0.6(0.3-1.0)	0.6(0.3-1.0)	0.6(0.3-1.0)	Kuru		
		≤1.0	R,M	0.5(0.3-0.8)	0.4(0.3-0.6)	0.5(0.3-0.8)			

Not 1) Talaşları etkin bir şekilde tahliye etmek için işleme yaparken bir hava üfleme cihazı kullanın. Hava üfleme cihazıyla da etkin talaş tahliyesi yapılmadığında ıslak kesme yapılması önerilir.

Not 2) Şiddetli titreşim meydana gelirse kesme koşullarını azaltın.

Not 3) Darbeli kesme için kesme ve ilerleme hızlarını %20 oranında azaltın.

Not 4) Eğri ap 2 mm veya daha fazlaysa, duvar işlemeyen veya rampalamadan kaçınınız.

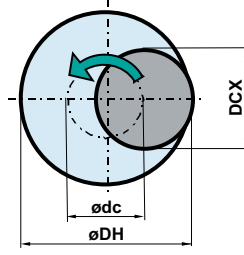
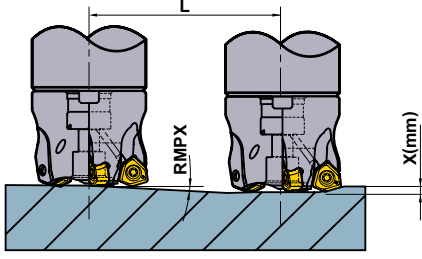
K

FREZE TAKIMLARI

YÖNTEME GÖRE MAKSİMUM KAPASİTELER

■ Rampalama

■ Helisel Frezeleme



● Takım merkez odağı hareket alanı nasıl tesbit edilir.

$$\text{ødc} = \text{øDH} - \text{DCX}$$

Takım merkezi odağı İstenen delik çapı Maksimum kesme çapı

Takım Tutucu Tipi	DCX (mm)	DC (mm)	APMX (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)		Helisel Frezeleme (Açık delikler)		AZ (mm)
				RMPX	L (mm) X mm derinlik için gerekli mesafe	DH (mm)		DH (mm)	P maks. (mm)	
					x = 1 (mm)	Min.	Maks.	Min.		
WJX09R25	25	14.0	1.2	4.7°	12.2	38	47	34	1.2	0.8
WJX09R28	28	16.9	1.2	5.6°	10.2	44	53	38	1.2	1.2
WJX09R32	32	20.9	1.2	4.2°	13.7	52	61	46	1.2	1.2
WJX09R35	35	23.8	1.2	3.6°	15.9	58	67	52	1.2	1.2
WJX09R40	40	28.8	1.2	2.9°	19.8	68	77	61	1.2	1.2
WJX09-040	40	28.8	1.2	2.9°	19.8	68	77	61	1.2	1.2
WJX09-050	50	38.8	1.2	2.0°	28.7	88	97	81	1.2	1.2
WJX09-052	52	40.8	1.2	1.9°	30.2	92	101	85	1.2	1.2
WJX09-063	63	51.8	1.2	1.4°	41.0	114	123	107	1.2	1.2
WJX09-066	66	54.8	1.2	1.4°	41.0	120	129	113	1.2	1.2

DCX = Maksimum kesme çapı

DC = Kesme çapı

DH = İstenen delik çapı

APMX = Maksimum kesme derinliği

RMPX = Maksimum rampalama açısı

AZ = Maksimum dalma derinliği

Not 1) Rampalama ve helisel frezelemede diş başına ilerlemeyi azaltmanız önerilir.

Not 2) Rampalama, helisel frezeleme ve delmede, uzun tek parça talaşlar saçılacağından lütfen dikkatli olun.

<Helisel Frezeleme>

Helisel frezeleme sırasında düz bir alt yüzey elde etmek için, son geçişte iş malzemesinin ortasındaki "kesilmemiş parçanın" çıkarılması gerekir. Helisel frezelemede helisel paso başına kesme derinliğinin izin verilen maksimum kesme derinliğini (APMX) aşmamasına dikkat edin.

<Delme>

Delme sırasında devir başına aksenal ilerlemeyi 0.2 mm/devir veya daha düşük olarak ayarlayın.

ÇALIŞMA KILAVUZU

■ Kesme Derinliği

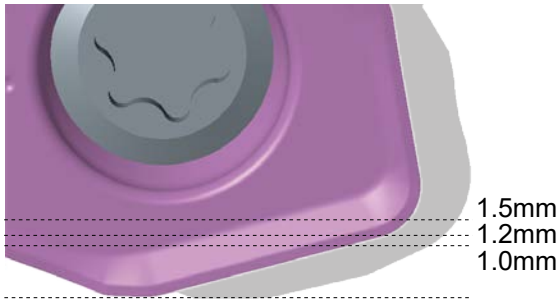
WJX'in maksimum kesme derinliği için aşağıdaki tabloya bakın.

Maksimum kesme derinliğine (APMX) uzanan düz kesme kenarı, yüksek kesme derinliklerinde bile stabil işlemeye olanak tanır.

Yüzey frezeleme için, ilerleme hızının düşürülmesi, aşağıdaki tabloda gösterilen kesme derinliklerine kadar (R kösesi kullanılırken) APMX'in aşılmasına izin verecektir.

İlerleme hız ayrıntıları için, K089'da tavsiye edilen kesme koşullarına bakın.

	WJX09
Yüksek ilerleme ve çok amaçlı işleme (APMX)	ap=1.2mm
Düşük ilerleme ve Yüzey frezeleme	ap=1.5mm

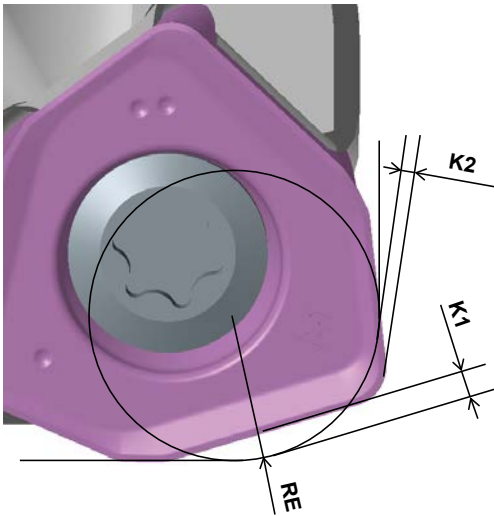


WJX09

Geleneksel Boyut 09

■ Arda Kalan Kısım

CAM için CAD verilerini kullanın (online kataloglardan), ya da aşağıdaki tabloda tavsiye edildiği gibi radyuslu freze kesicisi gibi tanımlayarak kullanın. Yaklaşık radius RE, kalan miktar K1 ve bitmiş kesme miktarı K2 aşağıdaki tabloda gösterildiği gibidir.



WJX09

RE (mm)	Kalan Kısım K1	Kesme Miktarı K2
R2.0 (Önerilen)	0.93	0.00
R2.3	0.86	0.00
R3.0	0.70	0.13

Kesme Derinliği ap (mm)	Kalan Kısım H
0.5	0.02
1.0	0.07
1.5	-

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME



WJX14

P

M

K

N

S

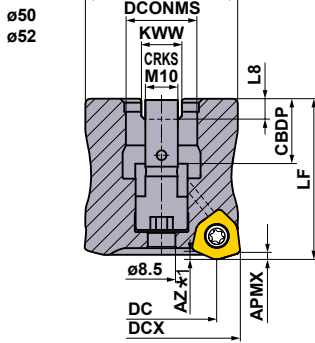
H

K

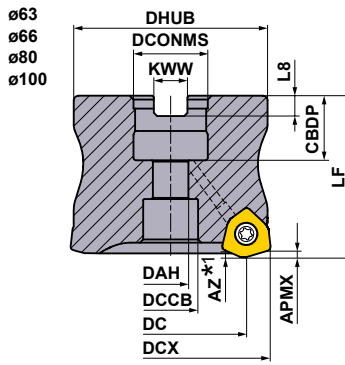
FREZE TAKIMLARI



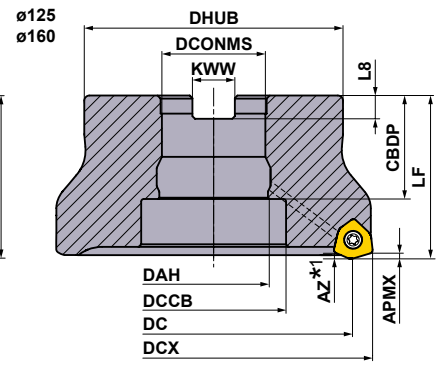
Şek.1



Şek.2



Şek.3



Yalnızca sağ takım.

DCONMS (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
Ø22	HSC10030H	
Ø27	HSC12035H	
Ø32	HSC16040H	
Ø40	MBA20040H	
	MBA24045H	

■ MALAFA TIP

GAMP: -7°, -10° GAMF: -10°

Not 1) Maksimum DCX = 50mm ve 52mm kesme çapına sahip frezelerde gömme bir sabitleme cıvatası mevcuttur. Tespit cıvatasını sıkma/gevşetmek için 7 mm alyan anahtarını kullanın.

DCX (mm)	Sipariş No.	Stok R	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			WT *2 (kg)	APMX (mm)	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	Kesici Uç Tipi
				DC	LF	DCONMS					
50	WJX14-050A03AR	★	3	34.5	50	22	0.4	2	5000	1	JOMU1407
50	WJX14-050A04AR	●	4	34.5	50	22	0.4	2	5000	1	JOMU1407
52	WJX14-052A04AR	●	4	36.5	50	22	0.4	2	5000	1	JOMU1407
63	WJX14-063A04AR	●	4	47.5	50	22	0.7	2	18200	2	JOMU1407
63	WJX14-063A05AR	★	5	47.5	50	22	0.7	2	18200	2	JOMU1407
63	WJX14-063X05AR	●	5	47.5	50	27	0.6	2	18200	2	JOMU1407
66	WJX14-066X05AR	●	5	50.4	50	27	0.7	2	17700	2	JOMU1407
80	WJX14-080A05AR	●	5	64.4	50	27	1.2	2	15600	2	JOMU1407
80	WJX14-080A06AR	●	6	64.4	50	27	1.2	2	15600	2	JOMU1407
100	WJX14-100A06AR	★	6	84.4	63	32	2.5	2	13500	2	JOMU1407
100	WJX14-100A07AR	★	7	84.4	63	32	2.5	2	13500	2	JOMU1407
125	WJX14-125B07AR	★	7	109.4	63	40	3.2	2	11600	3	JOMU1407
125	WJX14-125B09AR	★	9	109.4	63	40	3.1	2	11600	3	JOMU1407
160	WJX14-160B09AR	★	9	144.4	63	40	4.9	2	9900	3	JOMU1407

*1 Maksimum delme derinliği (AZ) için bkz. sayfa K097 .

*2 WT : Takım Ağırlığı

Not 1) İzin verilen maksimum iş mili devri (RPMX) takım ve kesici uç güvenliğini sağlayacak şekilde ayarlanmıştır.

Not 2) Maksimum DCX=50 mm ve 52 mm kesme çapına sahip frezeler gömme bir tespit cıvatası sahiptir ve tespit cıvatası değiştirilemez.

Bu nedenle freze parçalarını kesinlikle ayırmayın.

Not 3) Takımı yüksek fener mili hızlarında kullanırken, takımın ve malafanın doğru şekilde balans edildiğinden emin olun.

YEDEK PARÇALAR

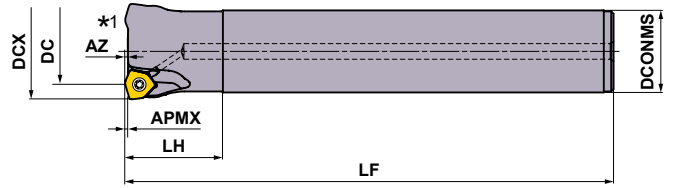
Takım Tutucu Tipi	* Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)	Yapışma önleyici Yağlayıcı
WJX14	TS5R	TKY20T	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TS5R = 5.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

MONTAJ BOYUTLARI

DCX (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
50	WJX14-050A03AR	22	20	—	—	47	10.4	6.3	1
50	WJX14-050A04AR	22	20	—	—	47	10.4	6.3	1
52	WJX14-052A04AR	22	20	—	—	47	10.4	6.3	1
63	WJX14-063A04AR	22	20	11	17	60	10.4	6.3	2
63	WJX14-063A05AR	22	20	11	17	60	10.4	6.3	2
63	WJX14-063X05AR	27	23	13	20	60	12.4	7	2
66	WJX14-066X05AR	27	23	13	20	60	12.4	7	2
80	WJX14-080A05AR	27	23	13	20	76	12.4	7	2
80	WJX14-080A06AR	27	23	13	20	76	12.4	7	2
100	WJX14-100A06AR	32	26	17	26	96	14.4	8	2
100	WJX14-100A07AR	32	26	17	26	96	14.4	8	2
125	WJX14-125B07AR	40	40	42	56	100	16.4	9	3
125	WJX14-125B09AR	40	40	42	56	100	16.4	9	3
160	WJX14-160B09AR	40	40	42	56	100	16.4	9	3



Yalnızca sağ takım.

ŞANK TİPİ




DCX (mm)	Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)				APMX (mm)	RPMX (dak ⁻¹)	Kesici Uç Tipi
				DC	LF	LH	DCONMS			
50	WJX14R5003SA42S	★	3	34.5	150	50	42	2	21200	JOMU1407
50	WJX14R5003SA42L	★	3	34.5	250	50	42	2	21200	JOMU1407

*1 Maksimum delme derinliği (AZ) için bkz. sayfa K097.

Not 1) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir (RPMX) mil hızları ayarlanmıştır.

Not 2) Takım yüksek hızlarda kullanıldığında, takımın ve tutucunun doğru şekilde balansını sağlayın.

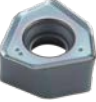
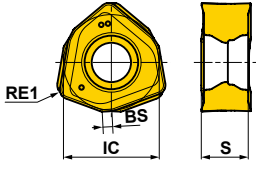
YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi	 Sıkma Vidası	 Anahtar (Kesici Uç)	 Yapışma önleyici Yağlayıcı
WJX14	TS5R	TKY20D	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TS5R = 5.0

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) : ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme Honlama : E : Yuvarlak		
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
H	Sertleştirilmiş Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama										Boyutlar (mm)				Geometri			
				MV1020	MV1030	MC7020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP30RT	IC	S	BS		RE1		
	JOMU140715ZZER-L	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	★	14	6.58	1.3	1.5	
	JOMU140715ZZER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	★	14	6.63	1.3	1.5	
	JOMU140715ZZER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	6.75	1.3	

Sadece sağ yönlü kesici uç.

● = NEW

K

FREZE TAKIMLARI

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

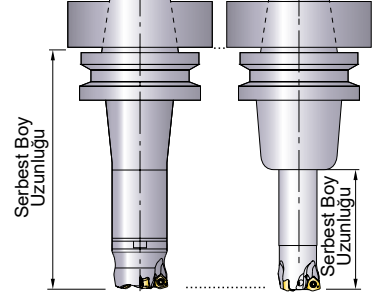
K094

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Takım Serbest Boyuna Göre Doğrulama Değeri

Tavsiye edilen kesme koşullarını, takım serbest boyuna göre doğrulama faktörüyle çarparak kullanın.

Tip	Maksimum kesme çapı DCX	Serbest Boy Uzunluğu	Doğrulama Değerine Göre		
			Kesme Hızı Vc (m/dak)	Kesme Derinliği ap	İlerleme fz(mm/diş)
Şaftlı tip	50	< 2.5 × DCONMS	100%	100%	100%
		3.0 × DCONMS	90%	100%	90%
		4.0 × DCONMS	80%	80%	90%
Malafa Tip	50-80	< 2.5 × DCX	100%	100%	100%
		3.0 × DCX	85%	100%	90%
		4.0 × DCX	80%	80%	80%
		5.0 × DCX	75%	75%	60%
	≥ 100	6.0 × DCX	70%	70%	40%
		200	100%	100%	100%
		300	85%	100%	90%
		400	80%	80%	80%



DCONMS=Bağlama Çapı.

■ KESME HIZI (Kuru Kesme)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Hızı Vc (m/dak)						
		MV1020	MV1030	MP6130	MP6120	MC7020	VP15TF	VP30RT
P								
Yumuşak Çelik	≤ 180HB	220 (170-270)	130 (80-180)	140 (90-180)	150 (100-200)	220 (170-270)	150 (100-200)	120 (80-160)
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180-280HB	200 (150-250)	120 (60-180)	120 (70-180)	140 (80-200)	200 (150-250)	140 (80-200)	100 (60-150)
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	280-350HB	200 (150-250)	120 (60-180)	120 (70-180)	140 (80-200)	200 (150-250)	140 (80-200)	100 (60-150)
Alaşımli Takım Çeliği	≤ 350HB (Tavlama)	200 (150-250)	120 (60-180)	120 (70-180)	140 (80-200)	200 (150-250)	140 (80-200)	100 (60-150)
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35-45HRC	140 (100-180)	90 (50-130)	90 (50-130)	110 (70-150)	-	110 (70-150)	80 (40-120)
M								
Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤ 200HB	160 (130-200)	160 (130-200)	150 (120-180)	220 (170-270)	150 (120-180)		
Ostenitik Paslanmaz Çelik	> 200HB	140 (100-200)	140 (100-200)	130 (80-180)	190 (140-240)	130 (80-180)		
Feritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤ 200HB	150 (100-200)	150 (100-200)	130 (80-180)	220 (170-270)	130 (80-180)		
Dubleks Paslanmaz Çelik	≤ 280HB	130 (80-180)	130 (80-180)	110 (60-160)	180 (130-230)	110 (60-160)		
Çökellemeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	< 450HB	110 (60-160)	110 (60-160)	90 (50-130)	170 (120-220)	90 (50-130)		
K								
Gri Dökme Demir	≤ 350MPa	210 (160-260)	160 (120-200)	160 (120-200)				
Duktil Dökme Demir	≤ 450MPa	200 (150-250)	150 (100-200)	150 (100-200)				
Duktil Dökme Demir	≤ 800MPa	180 (130-230)	120 (80-160)	120 (80-160)				
S								
Titanyum Alaşım	-	40 (30-60)	50 (30-65)	50 (30-65)				
Isıya dirençli alaşımlar	-	30 (20-40)	40 (20-50)	40 (20-50)				
H								
Sertleştirilmiş çelik	40-55HRC	70 (40-100)						

Not 1) Talaşları etkin bir şekilde tahliye etmek için işleme yaparken bir hava üfleme cihazı kullanın. Hava üfleme cihazıyla da etkin talaş tahliyesi yapılmadığında ıslak kesme yapılması önerilir.

Not 2) ıslak kesmede takım ömrü kuru kesmeye göre kısadır. Kuru kesme önerilen uygulamalarda ıslak kesme yapıldığında kesme hızını %25 oranında azaltın.

Not 3) Şiddetli titreşim meydana gelirse kesme koşullarını azaltın.

Not 4) Darbeli kesme için kesme ve ilerleme hızlarını %20 oranında azaltın.

FREZE TAKIMLARI

Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Derinliği ap	Kırıcı	Maksimum kesme çapı DCX=50, 52	Maksimum kesme çapı DCX≥63	Kesme Modu			
				İlerleme fz(mm/diş)	İlerleme fz(mm/diş)				
P	Yumuşak Çelik	≤1.0	M,R	1.5(0.6-2.5)	1.7(0.6-2.8)	Kuru			
			L	1.2(0.4-2.0)	1.2(0.4-2.0)				
		≤1.5	M,R	1.3(0.6-2.0)	1.5(0.6-2.5)				
			L	1.0(0.4-1.8)	1.0(0.4-1.8)				
		≤2.0	M,R	1.2(0.6-2.0)	1.3(0.6-2.5)				
			L	0.8(0.4-1.7)	0.8(0.4-1.7)				
		≤2.5	M,R	0.8(0.3-1.5)	1.0(0.3-1.6)				
		≤3.0	M,R	0.4(0.2-1.0)	0.5(0.2-1.2)				
		Karbon Çelik Alaşımli Çelik	≤1.0	M,R	1.5(0.5-2.0)		1.7(0.5-2.5)	Kuru	
				L	1.0(0.3-1.7)		1.0(0.3-1.7)		
	≤1.5		M,R	1.2(0.5-1.7)	1.3(0.5-2.5)				
			L	0.8(0.3-1.5)	0.8(0.3-1.5)				
	≤2.0		M,R	1.0(0.5-1.5)	1.2(0.5-2.0)				
			L	0.7(0.3-1.2)	0.7(0.3-1.2)				
	≤2.5		M,R	0.7(0.3-1.2)	0.9(0.3-1.5)				
	≤3.0		M,R	0.3(0.2-0.8)	0.4(0.2-1.0)				
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği		≤1.0	M,R	1.5(0.5-2.0)	1.7(0.5-2.5)	Kuru		
				L	1.0(0.3-1.7)	1.0(0.3-1.7)			
		≤1.5	M,R	1.2(0.5-1.7)	1.3(0.5-2.2)				
			L	0.8(0.3-1.5)	0.8(0.3-1.5)				
≤2.0		M,R	1.0(0.5-1.5)	1.2(0.5-2.0)					
		L	0.7(0.3-1.2)	0.7(0.3-1.2)					
≤2.5		M,R	0.7(0.3-1.2)	0.9(0.3-1.5)					
≤3.0		M,R	0.3(0.2-0.8)	0.4(0.2-1.0)					
Önceden Sertleştirilmiş Çelik		≤1.0	M,R	1.3(0.4-1.7)	1.5(0.4-2.0)	Kuru			
			L	0.7(0.3-1.2)	0.7(0.3-1.2)				
	≤1.5	M,R	1.0(0.4-1.5)	1.2(0.4-1.5)					
		L	0.6(0.3-1.0)	0.6(0.3-1.0)					
	≤2.0	M,R	0.8(0.4-1.2)	1.0(0.4-1.3)					
		L	0.5(0.3-0.8)	0.5(0.3-0.8)					
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤1.0	L	0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)	Kuru			
			M	1.0(0.5-1.2)	1.0(0.5-1.2)				
		≤1.5	L	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)				
			M	1.0(0.5-1.0)	1.0(0.5-1.0)				
		Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤1.0	L	0.8(0.3-1.2)		0.8(0.3-1.2)	Kuru	
				M	1.0(0.5-1.2)		1.0(0.5-1.2)		
	≤1.5		L	0.8(0.3-1.0)	0.8(0.3-1.0)				
			M	1.0(0.5-1.0)	1.0(0.5-1.0)				
	Dubleks Paslanmaz Çelik		≤1.0	L	0.6(0.3-1.0)	0.6(0.3-1.0)	Kuru		
				M	0.8(0.4-1.0)	0.8(0.4-1.0)			
		≤1.5	L	0.6(0.3-0.8)	0.6(0.3-0.8)				
			M	0.8(0.4-0.8)	0.8(0.4-0.8)				
		Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	≤1	L	0.6(0.3-1.0)	0.6(0.3-1.0)		Kuru	
				M	0.8(0.4-1.0)	0.8(0.4-1.0)			
	≤1.5		L	0.6(0.3-0.8)	0.6(0.3-0.8)				
			M	0.8(0.4-0.8)	0.8(0.4-0.8)				
	K		Gri Dökme Demir	≤1	M,R	1.7(0.6-2.5)	1.8(0.6-2.8)		Kuru
					L	1.3(0.4-2.0)	1.3(0.4-2.0)		
≤1.5		M,R		1.5(0.6-2.0)	1.7(0.6-2.5)				
		L		1.2(0.4-1.8)	1.2(0.4-1.8)				
≤2		M,R		1.3(0.6-2.0)	1.5(0.6-2.5)				
		L		1.0(0.4-1.5)	1.0(0.4-1.5)				
≤2.5		M,R	0.8(0.3-1.5)	1.0(0.3-1.6)					
≤3		M,R	0.4(0.2-1.0)	0.5(0.2-1.2)					
Duktil Dökme Demir		≤1	M,R	1.5(0.5-2.0)	1.7(0.5-2.5)	Kuru			
			L	1.2(0.3-2.0)	1.2(0.3-2.0)				
		≤1.5	M,R	1.3(0.5-1.8)	1.5(0.5-2.0)				
			L	1.0(0.3-1.7)	1.0(0.3-1.7)				
		≤2	M,R	1.2(0.5-1.8)	1.3(0.5-2.0)				
			L	0.8(0.3-1.5)	0.8(0.3-1.5)				
≤2.5		M,R	0.7(0.3-1.2)	0.9(0.3-1.5)					
≤3		M,R	0.3(0.2-0.8)	0.4(0.2-1.0)					
Duktil Dökme Demir		≤1	M,R	1.3(0.4-1.8)	1.5(0.4-2.0)	Kuru			
			L	1.0(0.3-1.7)	1.0(0.3-1.7)				
	≤1.5	M,R	1.2(0.4-1.5)	1.3(0.4-1.8)					
		L	0.8(0.3-1.5)	0.8(0.3-1.5)					
	≤2	M,R	1.0(0.4-1.5)	1.2(0.4-1.8)					
		L	0.7(0.3-1.2)	0.7(0.3-1.2)					
S	Titanyum Alaşım	≤1	L	0.3(0.2-0.6)	0.3(0.2-0.6)	Islak			
		≤1.5	L	0.3(0.2-0.5)	0.3(0.2-0.5)				
		≤2	L	0.3(0.2-0.4)	0.3(0.2-0.4)				
	Isıya dirençli alaşımlar	≤1	L,M,R	1.0(0.3-1.3)	1.0(0.3-1.3)	Islak			
		≤1.5	L,M,R	0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)				
		≤2	L,M,R	0.7(0.3-1.2)	0.7(0.3-1.2)				
H	Sertleştirilmiş çelik	≤1	R,M	0.8(0.3-1.2)	0.8(0.3-1.2)	Kuru			
		≤1.5	R,M	0.6(0.3-1.0)	0.6(0.3-1.0)				
		≤2	R,M	0.5(0.3-0.8)	0.5(0.3-0.8)				

Not 1) Talaşları etkin bir şekilde tahliye etmek için işleme yaparken bir hava üfleme cihazı kullanın. Hava üfleme cihazıyla da etkin talaş tahliyesi yapılamadığında ıslak kesme yapılması önerilir.

Not 2) Şiddetli titreşim meydana gelirse kesme koşullarını azaltın.

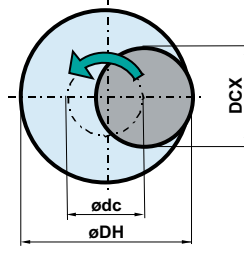
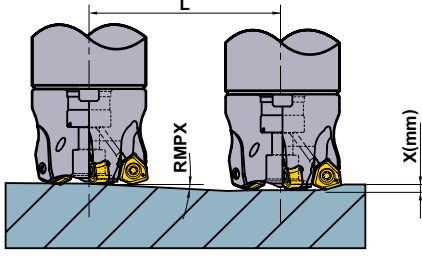
Not 3) Darbeli kesme için kesme ve ilerleme hızlarını %20 oranında azaltın.

Not 4) Eğer ap 2 mm veya daha fazlaysa, duvar işlemeyen veya rampalamadan kaçının.

YÖNTEME GÖRE MAKSİMUM KAPASİTELER

■ Rampalama

■ Helisel Frezeleme



- Takım merkez odağı hareket alanı nasıl tesbit edilir.

$$\text{ødc} = \text{øDH} - \text{DCX}$$

Takım merkezi odağı İstenen delik çapı Maksimum kesme çapı

K

FREZE TAKIMLARI

Takım Tutucu Tipi	DCX	DC	APMX	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)		Helisel Frezeleme (Açık delikler)	AZ	
				RMPX	L (mm) X mm derinlik için gerekli mesafe		DH			DH
					x=1	x=2	Min.	Maks.		Min.
WJX14R50	50	34.5	2	4.4°	13.0	26.0	82	97	73	2.1
WJX14-050	50	34.5	2	4.4°	13.0	26.0	82	97	73	2.1
WJX14-052	52	36.5	2	4.1°	14.0	28.0	86	101	77	2.1
WJX14-063	63	47.5	2	3.0°	19.1	38.2	108	123	99	2.1
WJX14-066	66	50.4	2	2.8°	20.5	40.9	114	129	105	2.1
WJX14-080	80	64.4	2	2.1°	27.3	54.6	142	157	133	2.1
WJX14-100	100	84.4	2	1.5°	38.2	76.4	182	197	173	2.1
WJX14-125	125	109.4	2	1.2°	47.8	95.5	232	247	223	2.1
WJX14-160	160	144.4	2	0.8°	71.7	143.3	302	317	293	2.1

DCX = Maksimum kesme çapı

DC = Kesme çapı

DH = İstenen delik çapı

APMX = Maksimum kesme derinliği

RMPX = Maksimum rampalama açısı

AZ = Maksimum dalma derinliği

Not 1) Rampalama ve helisel frezelemede diş başına ilerlemeyi azaltmanız önerilir.

Not 2) Rampalama, helisel frezeleme ve delmede, uzun tek parça talaşlar saçılacağından lütfen dikkatli olun.

<Helisel Frezeleme>

Helisel frezelemede düz bir taban yüzeyi elde etmek için iş parçasının ortasında bulunan "kesilmemiş parçanın" son pasoda çıkarılması gerekir.

Helisel frezelemede helisel paso başına kesme derinliğinin izin verilen maksimum kesme derinliğini (APMX) aşmamasına dikkat edin.

<Delme>

Delme sırasında devir başına aksel ilerlemeyi 0.2 mm/devir veya daha düşük olarak ayarlayın.

ÇALIŞMA KILAVUZU

■ Kesme Derinliği

Maksimum WJX kesme derinliği için aşağıdaki tabloya bakınız.

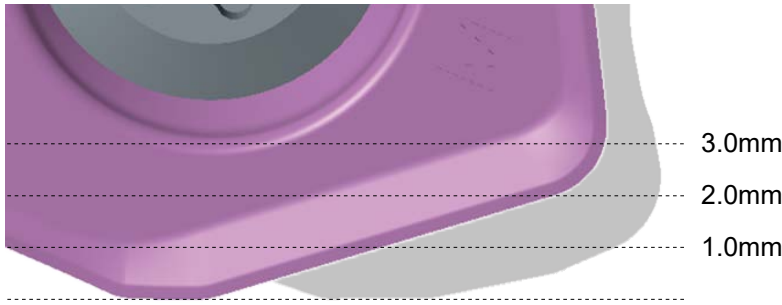
Düz kesme kenarı maksimum kesme derinliğine (APMX) kadar uzanır ve büyük kesme derinliklerinde bile stabil işlemeye izin verir.

Yüzey frezelemede ilerleme hızının düşürülmesi, APMX'in aşağıda tabloda gösterilen kesme derinliklerine kadar ulaşılmasına olanak verir (R köşe radyusu kullanıldığında).

İlerleme hız ayrıntıları için, K096'de tavsiye edilen kesme koşullarına bakın.

K
FREZE TAKIMLARI

	WJX14
Yüksek ilerleme ve çok amaçlı işleme (APMX)	ap=2.0mm
Düşük ilerleme ve Yüzey frezeleme	ap=3.0mm

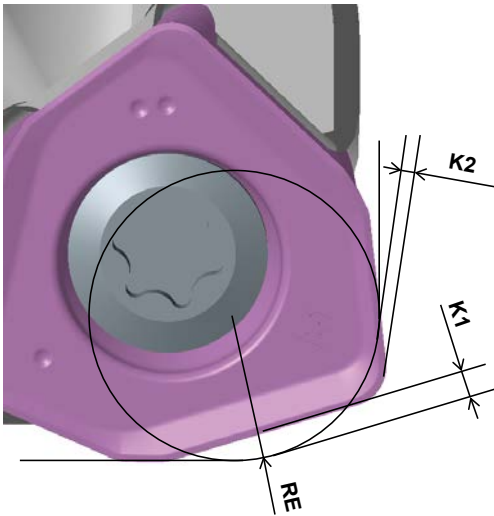


WJX14

Geleneksel Boyut 14

■ Arda Kalan Kısım

CAM için CAD verilerini kullanın (online kataloglardan), ya da aşağıdaki tabloda tavsiye edildiği gibi radyuslu freze kesicisi gibi tanımlayarak kullanın. Yaklaşık Radyus RE, kalan miktar K1 ve bitmiş kesme miktarı K2 aşağıdaki tabloda gösterildiği gibidir.



WJX14

RE (mm)	Kalan Kısım K1 (mm)	Kesme Miktarı K2 (mm)
R3.0 (Önerilen)	1.41	0.00
R3.2	1.37	0.00
R4.0	1.17	0.10
R5.0	0.92	0.39

Kesme Derinliği ap (mm)	Kalan Kısım H (mm)
1.0	0.05
1.5	0.08
2.0	0.12

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME

90°
KAPR

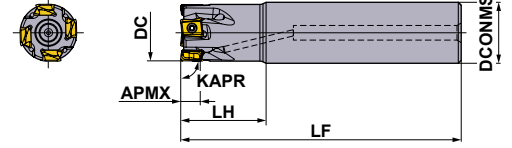


VPX200

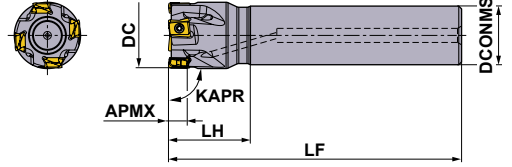
P M K N S H



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

■ SİLİNDİRİK ŞAFTLI

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	WT* (kg)	Şek.	Kesici Uç Tipi	
				DCONMS	LF	LH							
16	VPX200R1602SA16S	●	●	2	16	85	25	8	1.85°	37900	0.11	1	LOGU09
18	VPX200R1802SA16S	★	●	2	16	85	25	8	1.56°	35300	0.12	2	LOGU09
18	VPX200R1802SA16L	●	●	2	16	120	25	8	1.56°	35300	0.17	2	LOGU09
20	VPX200R2002SA16S	★	●	2	16	100	25	8	1.35°	33200	0.14	2	LOGU09
20	VPX200R2003SA16S	●	●	3	16	100	25	8	1.35°	33200	0.14	2	LOGU09
20	VPX200R2002SA20S	●	●	2	20	100	30	8	1.35°	33200	0.21	1	LOGU09
20	VPX200R2003SA20S	●	●	3	20	100	30	8	1.35°	33200	0.21	1	LOGU09
20	VPX200R2002SA20L	●	●	2	20	150	60	8	1.35°	33200	0.32	1	LOGU09
22	VPX200R2202SA20S	★	●	2	20	115	30	8	1.16°	31400	0.26	2	LOGU09
22	VPX200R2203SA20S	●	●	3	20	115	30	8	1.16°	31400	0.25	2	LOGU09
22	VPX200R2202SA20L	★	●	2	20	150	30	8	1.16°	31400	0.34	2	LOGU09
25	VPX200R2503SA20S	●	●	3	20	115	30	8	0.97°	29000	0.26	2	LOGU09
25	VPX200R2504SA20S	●	●	4	20	115	30	8	0.97°	29000	0.26	2	LOGU09
25	VPX200R2503SA25S	●	●	3	25	115	35	8	0.97°	29000	0.39	1	LOGU09
25	VPX200R2504SA25S	●	●	4	25	115	35	8	0.97°	29000	0.39	1	LOGU09
25	VPX200R2503SA25L	●	●	3	25	170	70	8	0.97°	29000	0.57	1	LOGU09
28	VPX200R2803SA25S	★	●	3	25	115	35	8	0.84°	27200	0.41	2	LOGU09
28	VPX200R2804SA25S	★	●	4	25	115	35	8	0.84°	27200	0.41	2	LOGU09
28	VPX200R2803SA25L	★	●	3	25	170	35	8	0.84°	27200	0.61	2	LOGU09
30	VPX200R3003SA25S	★	●	3	25	125	35	8	0.77°	26000	0.46	2	LOGU09
30	VPX200R3004SA25S	★	●	4	25	125	35	8	0.77°	26000	0.46	2	LOGU09
32	VPX200R3203SA32S	★	●	3	32	125	45	8	0.71°	25100	0.70	1	LOGU09
32	VPX200R3204SA32S	●	●	4	32	125	45	8	0.71°	25100	0.70	1	LOGU09
32	VPX200R3205SA32S	●	●	5	32	125	45	8	0.71°	25100	0.70	1	LOGU09
32	VPX200R3203SA32L	●	●	3	32	190	90	8	0.71°	25100	1.06	1	LOGU09
35	VPX200R3503SA32L	★	●	3	32	190	45	8	0.63°	23800	1.14	2	LOGU09
40	VPX200R4004SA32S	★	●	4	32	125	45	8	0.54°	22000	0.81	2	LOGU09
40	VPX200R4006SA32S	★	●	6	32	125	45	8	0.54°	22000	0.80	2	LOGU09
50	VPX200R5005SA32S	★	●	5	32	125	45	8	0.42°	19200	0.91	2	LOGU09
50	VPX200R5007SA32S	★	●	7	32	125	45	8	0.42°	19200	0.91	2	LOGU09

Not 1) Maksimum devirler takım ve kesici uçun dengesini koruyacak şekilde belirlenmiştir.

Not 2) Takım yüksek devirlerde kullanıldığında, takımın ve malafanın doğru şekilde balans edildiğinden emin olun.

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K099

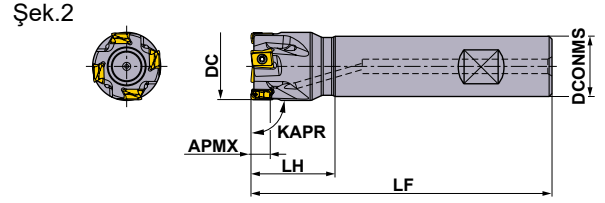
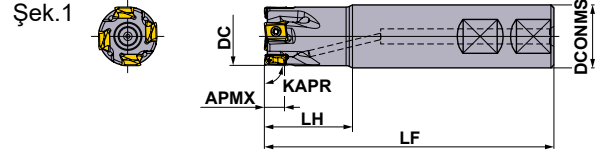
FREZE TAKIMLARI

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

K



WELDON ŞAFTLI TİP

Yalnızca sağ takım.

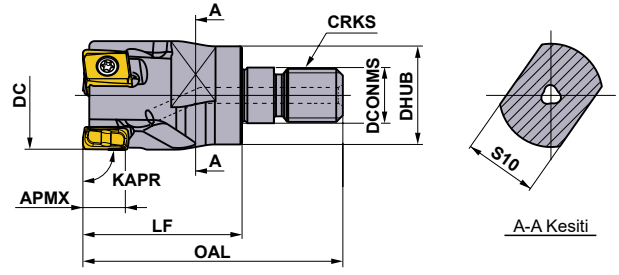
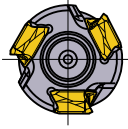
DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Diş Sayısı	Boyutlar (mm)			APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	WT* (kg)	Şek.	Kesici Uç Tipi
		R			DCONMS	LF	LH						
16	VPX200R1602WA16S	●	●	2	16	73	25	8	1.85°	37900	0.09	2	LOGU09
16	VPX200R1602WA16M	●	●	2	16	85	37	8	1.85°	37900	0.11	1	LOGU09
20	VPX200R2002WA20S	●	●	2	20	80	30	8	1.35°	33200	0.17	2	LOGU09
20	VPX200R2003WA20S	●	●	3	20	80	30	8	1.35°	33200	0.16	2	LOGU09
20	VPX200R2002WA20M	●	●	2	20	100	50	8	1.35°	33200	0.2	1	LOGU09
20	VPX200R2003WA20M	●	●	3	20	100	50	8	1.35°	33200	0.2	1	LOGU09
25	VPX200R2503WA25S	●	●	3	25	91	35	8	0.97°	29000	0.29	1	LOGU09
25	VPX200R2504WA25S	●	●	4	25	91	35	8	0.97°	29000	0.29	1	LOGU09
25	VPX200R2503WA25M	●	●	3	25	115	59	8	0.97°	29000	0.37	1	LOGU09
25	VPX200R2504WA25M	●	●	4	25	115	59	8	0.97°	29000	0.37	1	LOGU09
32	VPX200R3203WA32S	●	●	3	32	105	45	8	0.71°	25100	0.58	1	LOGU09
32	VPX200R3204WA32S	●	●	4	32	105	45	8	0.71°	25100	0.57	1	LOGU09
32	VPX200R3205WA32S	●	●	5	32	105	45	8	0.71°	25100	0.57	1	LOGU09
32	VPX200R3203WA32M	●	●	3	32	125	65	8	0.71°	25100	0.68	1	LOGU09
32	VPX200R3204WA32M	●	●	4	32	125	65	8	0.71°	25100	0.68	1	LOGU09
32	VPX200R3205WA32M	●	●	5	32	125	65	8	0.71°	25100	0.68	1	LOGU09

Not 1) Maksimum devirler takım ve kesici uçun dengesini koruyacak şekilde belirlenmiştir.

Not 2) Takım yüksek devirlerde kullanıldığında, takımın ve malafanın doğru şekilde balans edildiğinden emin olun.

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Yalnızca sağ takım.

VIDA ŞAFTLI TİP

DC (mm)	Sipariş No.	Stok R	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)						WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	Kesici Uç Tipi	
				DCONMS	DHUB	OAL	LF	S10	CRKS					
16	VPX200R1602AM0830	●	●	2	8.5	14.5	48	30	10	M08	0.03	8	1.85°	LOGU09
18	VPX200R1802AM0830	★	●	2	8.5	14.5	48	30	10	M08	0.04	8	1.56°	LOGU09
20	VPX200R2002AM1030	●	●	2	10.5	18.5	49	30	14	M10	0.06	8	1.35°	LOGU09
20	VPX200R2003AM1030	●	●	3	10.5	18.5	49	30	14	M10	0.06	8	1.35°	LOGU09
22	VPX200R2202AM1030	★	●	2	10.5	18.5	49	30	14	M10	0.06	8	1.16°	LOGU09
22	VPX200R2203AM1030	★	●	3	10.5	18.5	49	30	14	M10	0.06	8	1.16°	LOGU09
25	VPX200R2503AM1235	●	●	3	12.5	23.5	57	35	19	M12	0.11	8	0.97°	LOGU09
25	VPX200R2504AM1235	●	●	4	12.5	23.5	57	35	19	M12	0.11	8	0.97°	LOGU09
32	VPX200R3203AM1640	●	●	3	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.21	8	0.71°	LOGU09
32	VPX200R3204AM1640	●	●	4	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.21	8	0.71°	LOGU09
32	VPX200R3205AM1640	●	●	5	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.21	8	0.71°	LOGU09
35	VPX200R3503AM1640	★	●	3	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.24	8	0.63°	LOGU09
35	VPX200R3505AM1640	★	●	5	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.23	8	0.63°	LOGU09
40	VPX200R4004AM1640	●	●	4	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.26	8	0.54°	LOGU09
40	VPX200R4006AM1640	●	●	6	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.26	8	0.54°	LOGU09

Not 1) Vidalı tip malafalar için bkz. K260.

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

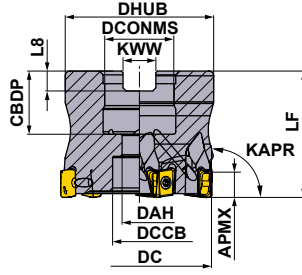
DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	*		
		Sıkma Vidası	Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
16	VPX200R16	TPS27F1	TIP07F	MK1KS
18	VPX200R18	TPS27F1	TIP07F	MK1KS
20	VPX200R20	TPS27F1	TIP07F	MK1KS
22	VPX200R22	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
25	VPX200R25	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
28	VPX200R28	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
30	VPX200R30	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
32	VPX200R32	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
35	VPX200R35	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
40	VPX200R40	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
50	VPX200R50	TPS27F2	TIP07F	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS27F1=1.0, TPS27F2=1.0

MALAFALAR > K260
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K101

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

DC	Tespit Cıvatası	Geometri
Ø32, Ø40	HSC08025H	
Ø50, Ø63	HSC10030H	

MALAFİ TİPİ

KAPR: 90°
GAMP: -6° GAMF: -25°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok R		Diş Sayısı	Boyutlar (mm)		WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Kesici Uç Tipi
					LF	DCONMS					
32	VPX200-032A03AR	●	●	3	35	16	0.11	8	0.71°	25100	LOGU09
32	VPX200-032A05AR	●	●	5	35	16	0.11	8	0.71°	25100	LOGU09
40	VPX200-040A04AR	●	●	4	40	16	0.23	8	0.54°	22000	LOGU09
40	VPX200-040A06AR	●	●	6	40	16	0.22	8	0.54°	22000	LOGU09
50	VPX200-050A05AR	●	●	5	40	22	0.36	8	0.42°	19200	LOGU09
50	VPX200-050A07AR	●	●	7	40	22	0.36	8	0.42°	19200	LOGU09
63	VPX200-063A06AR	●	●	6	40	22	0.66	8	0.32°	16700	LOGU09
63	VPX200-063A09AR	●	●	9	40	22	0.66	8	0.32°	16700	LOGU09

Not 1) Maksimum devirler takım ve kesici uçun dengesini koruyacak şekilde belirlenmiştir.

Not 2) Takım yüksek devirlerde kullanıldığında, takımın ve malafanın doğru şekilde balans edildiğinden emin olun.

* WT : Takım Ağırlığı

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
32	VPX200-032A03AR	16	18	9	14	30	8.4	5.6
32	VPX200-032A05AR	16	18	9	14	30	8.4	5.6
40	VPX200-040A04AR	16	18	9	14	37	8.4	5.6
40	VPX200-040A06AR	16	18	9	14	37	8.4	5.6
50	VPX200-050A05AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3
50	VPX200-050A07AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3
63	VPX200-063A06AR	22	20	11	17	60	10.4	6.3
63	VPX200-063A09AR	22	20	11	17	60	10.4	6.3

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi			
VPX200	Sıkma Vidası TPS27F2	Anahtar TIP07F	Yapışma önleyici Yağlayıcı MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS27F2=1.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme Honlama : E : Yuvarlak F : Keskin						
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Karbür	Boyutlar (mm)					Geometri								
				MV1020	MV1030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	TF15	INSL	RE1	LE	S		BS							
				NEW	NEW																					
Düşük Kesme Direnci L Kırıcı	LOGU0904020PNER-L	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	8.7	0.2	7.6	4.3	1.7		
	LOGU0904040PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	●	●	●	●	8.7	0.4	7.6	4.3	1.5		
	LOGU0904080PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	●	●	●	●	8.7	0.8	7.6	4.3	1.2		
	LOGU0904100PNER-L	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	●	●	●	●	●	●	8.7	1.0	7.6	4.3		1.0
	LOGU0904120PNER-L	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	●	●	●	●	●	●	8.7	1.2	7.6	4.3		0.8
	LOGU0904160PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	●	●	●	●	●	8.7	1.6	7.6	4.3		0.5
	LOGU0904020PNFR-L	G	F												●	●	●	●	●	8.7	0.2	7.6	4.3	1.7		
	LOGU0904040PNFR-L	G	F												●	●	●	●	●	8.7	0.4	7.6	4.3	1.5		
	LOGU0904080PNFR-L	G	F												●	●	●	●	●	8.7	0.8	7.6	4.3	1.2		
	LOGU0904100PNFR-L	G	F												★	★	★	★	★	8.7	1.0	7.6	4.3	1.0		
	LOGU0904120PNFR-L	G	F												★	★	★	★	★	8.7	1.2	7.6	4.3	0.8		
	LOGU0904160PNFR-L	G	F												★	★	★	★	★	8.7	1.6	7.6	4.3	0.5		
Genel Kullanım M Kırıcı	LOGU0904020PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	●	●	●	●	●	8.7	0.2	7.6	4.3	1.7		
	LOGU0904040PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	●	●	●	●	8.7	0.4	7.6	4.3	1.6		
	LOGU0904080PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	●	●	●	●	8.7	0.8	7.6	4.3	1.2		
	LOGU0904100PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	●	●	●	●	●	●	8.7	1.0	7.6	4.3		1.0
	LOGU0904120PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	●	●	●	●	●	●	8.7	1.2	7.6	4.3		0.9
	LOGU0904160PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	●	●	●	●	●	8.7	1.6	7.6	4.3		0.5
	LOGU0904020PNFR-M	G	F												●	●	●	●	●	8.7	0.2	7.6	4.3	1.7		
	LOGU0904040PNFR-M	G	F												●	●	●	●	●	8.7	0.4	7.6	4.3	1.6		
	LOGU0904080PNFR-M	G	F												●	●	●	●	●	8.7	0.8	7.6	4.3	1.2		
	LOGU0904100PNFR-M	G	F												★	★	★	★	★	8.7	1.0	7.6	4.3	1.0		
	LOGU0904120PNFR-M	G	F												★	★	★	★	★	8.7	1.2	7.6	4.3	0.9		
	LOGU0904160PNFR-M	G	F												★	★	★	★	★	8.7	1.6	7.6	4.3	0.5		

● = NEW

K

FREZE TAKIMLARI

TALAŞ KIRICI ÖNERİSİ

■ Talaş Kırıcı Seçme Tablosu

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Talaş Kırıcıları		Kalite		
			1. Öneri	2. Öneri	1. Öneri	2. Öneri	
P	Yumuşak Çelik	Sertlik $\leq 180\text{HB}$	● ●	L	M	MV1020	—
			● ●	L	M	MV1030	—
			● ●	L	M	MP6120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP6130	—
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 180-350HB $\leq 350\text{HB}$ (Tavlama)	● ●	L	M	MV1020	—
			● ●	L	M	MV1030	—
			●	L	M	MP6120	VP15TF
			● ●	M	L	MP6120	VP15TF
	● ✚	M	L	MP6130	—		
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ●	M	L	MP6120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP6130	—
	M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik $\leq 280\text{HB}$	● ●	L	M	MV1030
● ●				L	M	MP7130	VP15TF
● ✚			M	L	MP7130	—	
Sertlik $> 200\text{HB}$			● ●	L	M	MV1030	—
		● ●	L	M	MP7130	VP15TF	
● ✚		M	L	MP7130	—		
Dubleks Paslanmaz Çelik		Sertlik $\leq 280\text{HB}$	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			● ✚	M	L	MP7130	—
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik		—	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			● ✚	M	L	MP7130	—
Çökelmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik		Sertlik $< 450\text{HB}$	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			● ✚	M	L	MP7130	—
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci $\leq 350\text{MPa}$	● ●	M	L	MC5020	VP15TF
			● ✚	M	L	VP15TF	—
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci $\leq 800\text{MPa}$	● ●	M	L	MV1020	—
			● ●	M	L	MV1030	—
● ●	M	L	MC5020	VP15TF			
● ✚	M	L	VP15TF	—			
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si $< 5\%$	● ●	L	M	TF15	—
			● ✚	M	L	TF15	—
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V, etc.)	—	● ●	L	M	MP9120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP9130	—
	Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr, etc.)	—	● ●	L	M	MP9120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP9130	—
Isıya Dirençli Alaşım	—	● ●	M	L	MP9120	VP15TF	
		● ✚	M	L	MP9130	—	
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40–55HRC	● ● ✚	M	—	VP15TF	—

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme
Kesme Hızı

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kalite	ae (mm)				
				≤0.25DC	0.25–0.5DC	0.5–0.75DC	DC (Kanal)	
				Vc (m/dak)				
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	● ● ●	MV1020	280 (220–330)	270 (210–320)	220 (170–260)	220 (170–260)
			● ● ●	MV1030	230 (180–270)	220 (170–260)	180 (140–210)	180 (140–210)
		● ● ●	MP6120,VP15TF	230 (180–270)	220 (170–260)	180 (140–210)	180 (140–210)	
		● ● ✚	MP6130	200 (150–240)	190 (140–230)	150 (110–180)	150 (110–180)	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 180–350HB ≤350HB (tavlama)	● ● ●	MV1020	220 (170–260)	210 (160–240)	170 (130–200)	170 (130–200)
			● ● ●	MV1030	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)
		● ● ●	MP6120,VP15TF	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)	
		● ● ✚	MP6130	150 (110–180)	140 (100–170)	110 (80–130)	110 (80–130)	
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ● ●	MP6120,VP15TF	120 (90–140)	110 (80–130)	100 (70–120)	100 (70–120)
			● ● ✚	MP6130	100 (80–120)	90 (70–110)	80 (60–100)	80 (60–100)
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	● ● ●	MV1030	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)
			● ● ✚	MP7130,VP15TF	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)
		● ● ●	MV1030	150 (110–180)	140 (100–160)	110 (80–130)	110 (80–130)	
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	● ● ●	MP7130,VP15TF	140 (110–170)	130 (90–150)	100 (70–120)	100 (70–120)
			● ● ✚	MP7130,VP15TF	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	–	● ● ●	MP7130,VP15TF	130 (100–160)	120 (80–140)	90 (60–110)	90 (60–110)
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	● ● ●	MP7130,VP15TF	130 (100–160)	120 (80–140)	90 (60–110)	90 (60–110)	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ● ●	MC5020	250 (200–300)	240 (190–290)	210 (160–260)	210 (160–260)
			● ● ✚	VP15TF	200 (150–250)	190 (140–240)	160 (110–210)	160 (110–210)
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ● ●	MV1020	180 (140–250)	170 (130–240)	150 (120–210)	150 (120–210)
			● ● ●	MV1030	150 (100–200)	140 (90–190)	125 (80–170)	125 (80–170)
			● ● ✚	MC5020	180 (150–200)	170 (140–190)	150 (120–170)	150 (120–170)
Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%	● ● ●	TF15	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	
		● ● ✚	VP15TF	90 (70–100)	85 (60–100)	70 (50–80)	70 (50–80)	

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır.

İşleme sırasında tırlama , uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve dış başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanan

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyüsün da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finitiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında , işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

Kesme Derinliği / Dış Başına ilerleme

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae	Kesme Koşulları	DC (mm)						
				ø16–ø18		ø20–ø25		ø28–ø63		
				ap	fz (mm/dış)	ap	fz (mm/dış)	ap	fz (mm/dış)	
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	● ● ● ✚	≤0.25DC	≤6	0.10–0.15	≤8	0.10–0.20	≤8	0.10–0.25
			● ● ● ✚	0.25–0.5DC	≤5	0.08–0.12	≤8	0.10–0.15	≤8	0.10–0.20
			● ● ● ✚	0.5–0.75DC	≤4	0.08–0.12	≤6	0.08–0.12	≤6	0.10–0.15
			● ● ● ✚	DC (Kanal)	≤2	0.06–0.10	≤4	0.06–0.10	≤4	0.08–0.12
Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 180–280HB	● ● ● ✚	● ● ● ✚	≤0.25DC	≤6	0.10–0.15	≤8	0.10–0.20	≤8	0.10–0.25
			● ● ● ✚	0.25–0.5DC	≤5	0.08–0.12	≤8	0.10–0.15	≤8	0.10–0.20
			● ● ● ✚	0.5–0.75DC	≤4	0.08–0.12	≤6	0.08–0.12	≤6	0.10–0.15
			● ● ● ✚	DC (Kanal)	≤2	0.06–0.10	≤4	0.06–0.10	≤4	0.08–0.12
Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 280–350HB ≤350HB (Tavlama)	● ● ● ✚	● ● ● ✚	≤0.25DC	≤6	0.10–0.15	≤8	0.10–0.15	≤8	0.10–0.20
			● ● ● ✚	0.25–0.5DC	≤5	0.08–0.12	≤8	0.08–0.12	≤8	0.10–0.15
			● ● ● ✚	0.5–0.75DC	≤4	0.08–0.12	≤6	0.06–0.10	≤6	0.08–0.12
			● ● ● ✚	DC (Kanal)	≤2	0.06–0.10	≤4	0.06–0.10	≤4	0.05–0.10
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ● ● ✚	● ● ● ✚	≤0.25DC	≤6	0.10–0.15	≤8	0.10–0.15	≤8	0.10–0.20
			● ● ● ✚	0.25–0.5DC	≤5	0.08–0.12	≤8	0.08–0.12	≤8	0.10–0.15
			● ● ● ✚	0.5–0.75DC	≤4	0.08–0.12	≤6	0.06–0.10	≤6	0.08–0.12
			● ● ● ✚	DC (Kanal)	≤2	0.06–0.10	≤4	0.06–0.10	≤4	0.06–0.10

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae	Kesme Koşulları	DC (mm)						
				ø16-ø18		ø20-ø25		ø28-ø63		
				ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	☉ ☽	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20	
			☼	≤6	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15	
			☼	≤5	0.06-0.10	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	
	0.5-0.75DC	☉ ☽	≤4	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12		
		☼	≤4	0.06-0.08	≤6	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10		
	DC (Kanal)	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10		
		☼	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08		
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	≤0.25DC	☉ ☽	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20
				☼	≤6	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15	
			☼	≤5	0.06-0.10	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤4	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12			
	☼	≤4	0.06-0.08	≤6	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10			
	☼	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08			
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	☉ ☽	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20		
		☼	≤6	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15		
	0.25-0.5DC	☉ ☽	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15		
		☼	≤5	0.06-0.10	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12		
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤4	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12			
	☼	≤4	0.06-0.08	≤6	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10			
	☼	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08			
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	≤0.25DC	☉ ☽	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15	
			☼	≤6	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	
	0.25-0.5DC	☉ ☽	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12		
		☼	≤5	0.06-0.10	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12		
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤4	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10			
	☼	≤4	0.06-0.08	≤6	0.06-0.08	≤6	0.06-0.08			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10			
	☼	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08			
K	Gri Dökme Demir	≤0.25DC	☉ ☽	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.25	
			☼	≤6	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.10-0.20	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.10-0.20	
			☼	≤5	0.06-0.10	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	
	0.5-0.75DC	☉ ☽	≤4	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12	≤6	0.10-0.15		
		☼	≤4	0.08-0.12	≤6	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12		
	DC (Kanal)	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.08-0.15		
		☼	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08	≤4	0.08-0.10		
Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	≤0.25DC	☉ ☽	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20	
			☼	≤6	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15	
	0.25-0.5DC	☉ ☽	≤5	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15		
		☼	≤5	0.06-0.10	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12		
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤4	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12			
	☼	≤4	0.08-0.12	≤6	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10			
	☼	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08			
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%	≤0.25DC	☉ ☽	≤6	0.10-0.20	≤8	0.10-0.25	≤8	0.10-0.25
				☼	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤5	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20	
			☼	≤5	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15	
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤4	0.08-0.12	≤6	0.06-0.15	≤6	0.08-0.15			
	☼	≤4	0.06-0.10	≤6	0.06-0.15	≤6	0.08-0.15			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.15	≤4	0.08-0.15			
	☼	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.12	≤4	0.08-0.12			
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40-55HRC	≤0.25DC	☉ ☽	≤4	0.08-0.15	≤4	0.08-0.15	≤4	0.08-0.15
				☼	≤4	0.08-0.12	≤4	0.08-0.12	≤4	0.08-0.12
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤3	0.08-0.12	≤3	0.08-0.12	≤3	0.08-0.12	
			☼	≤3	0.06-0.10	≤3	0.08-0.10	≤3	0.06-0.10	
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤2	0.08-0.10	≤2	0.06-0.10			
	☼	≤2	0.06-0.08	≤2	0.06-0.08	≤2	0.06-0.08			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤1	0.06-0.10	≤1	0.06-0.10	≤1	0.06-0.10			
	☼	≤1	0.06-0.08	≤1	0.06-0.08	≤1	0.06-0.08			

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır.

İşleme sırasında tırlama, uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum'unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finit yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

■ Sulu kesme
Kesme Hızı

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kalite	ae (mm)					
				≤0.25DC	0.25–0.5DC	0.5–0.75DC	DC (Kanal)		
				Vc (m/dak)					
P	Yumuşak Çelik	● ●	MV1020	210 (150–290)	200 (140–270)	150 (110–180)	150 (110–180)		
		● ●	MV1030	140 (100–190)	130 (90–180)	100 (70–120)	100 (70–120)		
		● ● ✚	MP6120 MP6130 VP15TF	140 (100–190)	130 (90–180)	100 (70–120)	100 (70–120)		
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	● ●	MV1020	180 (140–210)	170 (120–200)	150 (110–180)	150 (110–180)		
		● ●	MV1030	120 (90–140)	110 (80–130)	100 (70–120)	100 (70–120)		
		● ● ✚	MP6120 MP6130 VP15TF	120 (90–140)	110 (80–130)	100 (70–120)	100 (70–120)		
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ● ✚	MP6120 MP6130 VP15TF	100 (80–120)	90 (70–110)	80 (60–100)	80 (60–100)	
	M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	● ● ✚	MP7130 VP15TF	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)
			Sertlik >200HB	● ● ✚	MP7130 VP15TF	100 (80–130)	90 (70–110)	70 (50–100)	70 (50–100)
Dubleks Paslanmaz Çelik		Sertlik ≤280HB	● ● ✚	MP7130 VP15TF	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik		–	● ● ✚	MP7130 VP15TF	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik		Sertlik <450HB	● ● ✚	MP7130 VP15TF	90 (70–120)	80 (60–110)	60 (40–90)	60 (40–90)	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ● ✚	MC5020 VP15TF	180 (160–220)	170 (150–210)	150 (130–190)	150 (130–190)	
		● ● ✚	VP15TF	130 (100–150)	120 (90–140)	100 (80–120)	100 (80–120)		
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ●	MV1020	160 (130–210)	150 (120–200)	130 (110–170)	130 (110–170)	
			● ●	MV1030	130 (80–180)	120 (70–170)	105 (60–150)	105 (60–150)	
			● ● ✚	MC5020 VP15TF	160 (140–180)	150 (130–170)	130 (110–150)	130 (110–150)	
● ● ✚	VP15TF	110 (80–140)	100 (70–130)	80 (60–120)	80 (60–120)				
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%	● ● ✚	TF15	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V, etc.)	–	● ●	MP9120, VP15TF	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	
		–	● ● ✚	MP9130	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	
	Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr, etc.)	–	● ● ✚	MP9120 MP9130 VP15TF	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	
		–	● ● ✚	MP9120, VP15TF	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	
Isıya Dirençli Alaşım	–	● ● ✚	MP9120, VP15TF	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)		
	–	● ● ✚	MP9130	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)		
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40–55HRC	● ● ✚	VP15TF	90 (70–100)	85 (60–100)	70 (50–80)	70 (50–80)	

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır. İşleme sırasında tırlama, uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Sulu kesme Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae	Kesme Koşulları	DC (mm)							
				ø16-ø18		ø20-ø25		ø28-ø63			
				ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)		
P	Yumuşak Çelik	≤0.25DC	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.25		
		0.25-0.5DC	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20		
		0.5-0.75DC	● ● *	≤4	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12	≤6	0.10-0.15		
		DC (Kanal)	● ● *	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.08-0.12		
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	180-280HB	≤0.25DC	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.25	
		0.25-0.5DC	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20		
		0.5-0.75DC	● ● *	≤4	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12	≤6	0.10-0.15		
		DC (Kanal)	● ● *	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.08-0.12		
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	280-350HB	≤0.25DC	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	
		0.25-0.5DC	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15		
		0.5-0.75DC	● ● *	≤4	0.08-0.12	≤6	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12		
		DC (Kanal)	● ● *	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10		
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35-45HRC	≤0.25DC	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20		
	0.25-0.5DC	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15			
	0.5-0.75DC	● ● *	≤4	0.08-0.12	≤6	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12			
	DC (Kanal)	● ● *	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10			
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20		
		0.25-0.5DC	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15		
		0.5-0.75DC	● ● *	≤4	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12		
		DC (Kanal)	● ● *	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10		
	Dubleks Paslanmaz Çelik	≤280HB	≤0.25DC	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20	
		0.25-0.5DC	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.12		
		0.5-0.75DC	● ● *	≤4	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12		
		DC (Kanal)	● ● *	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10		
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● *	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20	
		0.25-0.5DC	● ● *	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15	
		0.5-0.75DC	● ● *	● ● *	≤4	0.06-0.10	≤6	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12	
		DC (Kanal)	● ● *	● ● *	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.10	≤4	0.05-0.10	
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	≤450HB	≤0.25DC	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15		
	0.25-0.5DC	● ● *	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12		
	0.5-0.75DC	● ● *	● ● *	≤4	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10	≤6	0.05-0.10		
	DC (Kanal)	● ● *	● ● *	≤2	0.06-0.08	≤4	0.06-0.08	≤4	0.05-0.08		
K	Gri Dökme Demir	≤350MPa	● ● *	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.25	
		0.25-0.5DC	● ● *	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.15	≤8	0.10-0.20	
		0.5-0.75DC	● ● *	● ● *	≤4	0.08-0.12	≤6	0.06-0.10	≤6	0.10-0.15	
		DC (Kanal)	● ● *	● ● *	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.08-0.15	
	Duktıl Dökme Demir	≤800MPa	≤0.25DC	● ● *	● ● *	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20
		0.25-0.5DC	● ● *	● ● *	≤5	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15	
		0.5-0.75DC	● ● *	● ● *	≤4	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12	≤6	0.08-0.12	
		DC (Kanal)	● ● *	● ● *	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi 'S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır.

İşleme sırasında tırlama, uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum'unu veya altını kullanın

• Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)

• Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise

• Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae	Kesme Koşulları	DC (mm)						
				ø16-ø18		ø20-ø25		ø28-ø63		
				ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si<5%	≤0.25DC	● ● ✚	≤6	0.10-0.20	≤8	0.10-0.25	≤8	0.10-0.25
			0.25-0.5DC	● ● ✚	≤6	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20
			0.5-0.75DC	● ● ✚	≤5	0.10-0.15	≤8	0.10-0.20	≤8	0.10-0.20
			0.5-0.75DC	● ● ✚	≤5	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	≤8	0.10-0.15
			0.5-0.75DC	● ● ✚	≤4	0.08-0.12	≤6	0.06-0.15	≤6	0.08-0.15
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V,etc.)	-	≤0.25DC	● ● ✚	≤6	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15	≤8	0.08-0.15
			0.25-0.5DC	● ● ✚	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12
			0.5-0.75DC	● ● ✚	≤4	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10
			DC (Kanal)	● ● ✚	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10
	Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr,etc.)	-	≤0.25DC	● ● ✚	≤6	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12
			0.25-0.5DC	● ● ✚	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12
			0.5-0.75DC	● ● ✚	≤4	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10
			DC (Kanal)	● ● ✚	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10
	Isıya Dirençli Alaşım	-	≤0.25DC	● ● ✚	≤6	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12
			0.25-0.5DC	● ● ✚	≤5	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12
			0.5-0.75DC	● ● ✚	≤4	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10	≤6	0.06-0.10
			DC (Kanal)	● ● ✚	≤2	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40-55HRC	≤0.25DC	● ● ✚	≤4	0.08-0.15	≤4	0.08-0.15	≤4	0.08-0.15
			0.25-0.5DC	● ● ✚	≤4	0.08-0.12	≤4	0.08-0.12	≤4	0.08-0.12
			0.25-0.5DC	● ● ✚	≤3	0.08-0.12	≤3	0.08-0.12	≤3	0.08-0.12
			0.5-0.75DC	● ● ✚	≤3	0.06-0.10	≤3	0.06-0.10	≤3	0.06-0.10
			0.5-0.75DC	● ● ✚	≤2	0.06-0.10	≤2	0.06-0.10	≤2	0.06-0.10
DC (Kanal)	● ● ✚	≤2	0.06-0.10	≤2	0.06-0.10	≤2	0.06-0.10			
DC (Kanal)	● ● ✚	≤1	0.06-0.10	≤1	0.06-0.10	≤1	0.06-0.10			
DC (Kanal)	● ● ✚	≤1	0.06-0.10	≤1	0.06-0.10	≤1	0.06-0.10			

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır.

İşleme sırasında tırlama , uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyüsün da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finit yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

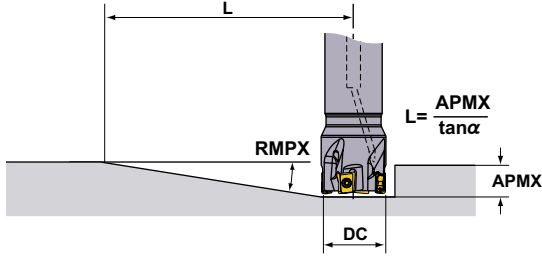
Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında , işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

K

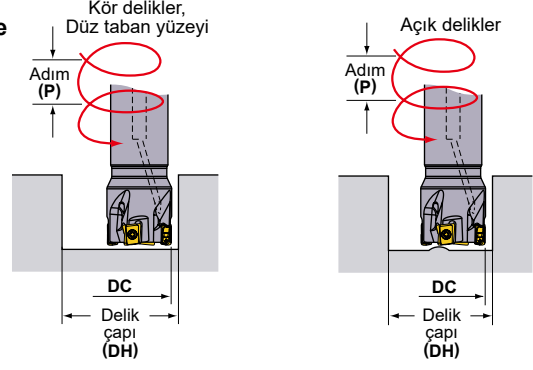
FREZE TAKIMLARI

Rampalama / Helisel Frezeleme

Rampalama



Helisel Frezeleme



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

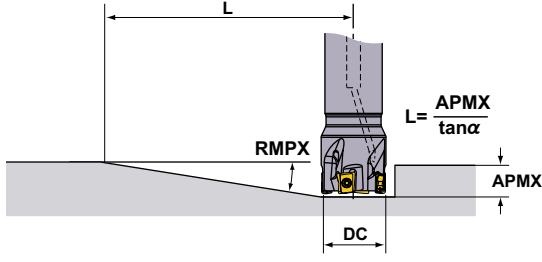
DC (mm)	RE (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
		RMPX	L (mm) *	DH maks. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)
16	0.2	1.85°	248	31.0	1.5	27.5	1.2	24.2	0.8
	0.4	1.85°	248	30.6	1.5	27.5	1.2	24.2	0.8
	0.8	1.85°	248	29.8	1.4	27.5	1.2	24.2	0.8
	1.0	1.85°	248	29.4	1.4	27.5	1.2	24.2	0.8
	1.2	1.85°	248	29.0	1.3	27.5	1.2	24.2	0.8
	1.6	1.85°	248	28.2	1.2	27.5	1.2	24.2	0.8
18	0.2	1.56°	294	35.0	1.5	31.5	1.2	28.1	0.9
	0.4	1.56°	294	34.6	1.4	31.5	1.2	28.1	0.9
	0.8	1.56°	294	33.8	1.4	31.5	1.2	28.1	0.9
	1.0	1.56°	294	33.4	1.3	31.5	1.2	28.1	0.9
	1.2	1.56°	294	33.0	1.3	31.5	1.2	28.1	0.9
	1.6	1.56°	294	32.2	1.2	31.5	1.2	28.1	0.9
20	0.2	1.35°	340	39.0	1.4	35.5	1.1	32.0	0.9
	0.4	1.35°	340	38.6	1.4	35.5	1.1	32.0	0.9
	0.8	1.35°	340	37.8	1.3	35.5	1.1	32.0	0.9
	1.0	1.35°	340	37.4	1.3	35.5	1.1	32.0	0.9
	1.2	1.35°	340	37.0	1.3	35.5	1.1	32.0	0.9
	1.6	1.35°	340	36.2	1.2	35.5	1.1	32.0	0.9
22	0.2	1.16°	396	43.0	1.3	39.5	1.1	36.0	0.9
	0.4	1.16°	396	42.6	1.3	39.5	1.1	36.0	0.9
	0.8	1.16°	396	41.8	1.3	39.5	1.1	36.0	0.9
	1.0	1.16°	396	41.4	1.2	39.5	1.1	36.0	0.9
	1.2	1.16°	396	41.0	1.2	39.5	1.1	36.0	0.9
	1.6	1.16°	396	40.2	1.2	39.5	1.1	36.0	0.9
25	0.2	0.97°	473	49.0	1.3	45.5	1.1	42.0	0.9
	0.4	0.97°	473	48.6	1.3	45.5	1.1	42.0	0.9
	0.8	0.97°	473	47.8	1.2	45.5	1.1	42.0	0.9
	1.0	0.97°	473	47.4	1.2	45.5	1.1	42.0	0.9
	1.2	0.97°	473	47.0	1.2	45.5	1.1	42.0	0.9
	1.6	0.97°	473	46.2	1.1	45.5	1.1	42.0	0.9
28	0.2	0.84°	546	55.0	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	0.4	0.84°	546	54.6	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	0.8	0.84°	546	53.8	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	1.0	0.84°	546	53.4	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	1.2	0.84°	546	53.0	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	1.6	0.84°	546	52.2	1.1	51.5	1.1	48.0	0.9
30	0.2	0.77°	596	59.0	1.2	55.5	1.1	52.0	0.9
	0.4	0.77°	596	58.6	1.2	55.5	1.1	52.0	0.9
	0.8	0.77°	596	57.8	1.2	55.5	1.1	52.0	0.9
	1.0	0.77°	596	57.4	1.2	55.5	1.1	52.0	0.9
	1.2	0.77°	596	57.0	1.1	55.5	1.1	52.0	0.9
	1.6	0.77°	596	56.2	1.1	55.5	1.1	52.0	0.9
32	0.2	0.71°	646	62.8	1.2	59.4	1.1	56.0	0.9
	0.4	0.71°	646	62.4	1.2	59.4	1.1	56.0	0.9
	0.8	0.71°	646	61.6	1.2	59.4	1.1	56.0	0.9
	1.0	0.71°	646	61.2	1.1	59.4	1.1	56.0	0.9
	1.2	0.71°	646	60.8	1.1	59.4	1.1	56.0	0.9
	1.6	0.71°	646	60.0	1.1	59.4	1.1	56.0	0.9

Not 1) Yüksek yumuşaklık da bir iş malzemesini yukarıdaki tabloda verilen rampalama açılarıyla işlerken, talaşlar uzayabilir.

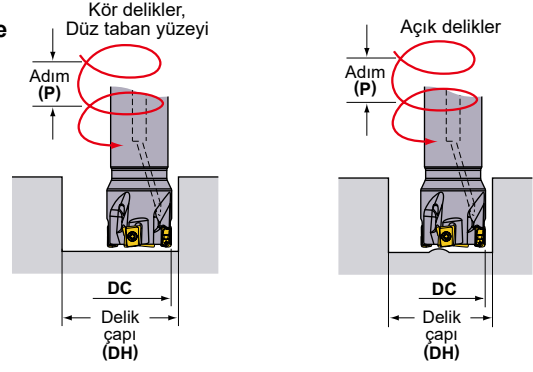
* Maksimum rampalama açısı L'de L (= 8/tan α) maksimum 8 mm kesme derinliği elde edilene kadarki mesafeyi gösterir.

■ Rampalama / Helisel Frezeleme

● Rampalama



● Helisel Frezeleme



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

DC (mm)	RE (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
		RMPX	L (mm) *	DH maks. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)
35	0.2	0.63°	728	69.0	1.2	65.5	1.1	62.0	0.9
	0.4	0.63°	728	68.6	1.2	65.5	1.1	62.0	0.9
	0.8	0.63°	728	67.8	1.1	65.5	1.1	62.0	0.9
	1.0	0.63°	728	67.4	1.1	65.5	1.1	62.0	0.9
	1.2	0.63°	728	67.0	1.1	65.5	1.1	62.0	0.9
	1.6	0.63°	728	66.2	1.1	65.5	1.1	62.0	0.9
40	0.2	0.54°	849	78.8	1.2	75.4	1.0	72.0	0.9
	0.4	0.54°	849	78.4	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
	0.8	0.54°	849	77.6	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
	1.0	0.54°	849	77.2	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
	1.2	0.54°	849	76.8	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
	1.6	0.54°	849	76.0	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
50	0.2	0.42°	1092	98.8	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	0.4	0.42°	1092	98.4	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	0.8	0.42°	1092	97.6	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	1.0	0.42°	1092	97.2	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	1.2	0.42°	1092	96.8	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	1.6	0.42°	1092	96.0	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
63	0.2	0.32°	1433	124.8	1.1	121.4	1.0	118.0	1.0
	0.4	0.32°	1433	124.4	1.1	121.4	1.0	118.0	1.0
	0.8	0.32°	1433	123.6	1.1	121.4	1.0	118.0	1.0
	1.0	0.32°	1433	123.2	1.1	121.4	1.0	118.0	1.0
	1.2	0.32°	1433	122.8	1.1	121.4	1.0	118.0	1.0
	1.6	0.32°	1433	122.0	1.0	121.4	1.0	118.0	1.0

Not 1) Yüksek yumuşaklık da bir iş malzemesini yukarıdaki tabloda verilen rampalama açılarıyla işlerken, talaşlar uzayabilir.

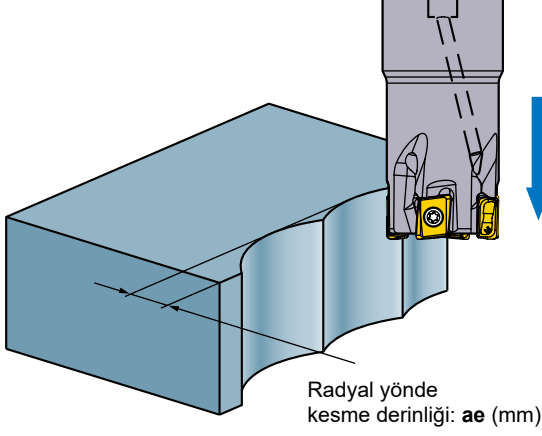
* Maksimum rampalama açısı L'de L (= 8/tan α) maksimum 8 mm kesme derinliği elde edilene kadarki mesafeyi gösterir.

■ Dalma ve Delme için

Kesme koşulları için sağdaki tabloya bakınız. Diş başına ilerleme ve kesme hızı ile ilgili kanal frezeleme kesme koşullarını izleyin.

● Dalma

K
FREZE TAKIMLARI

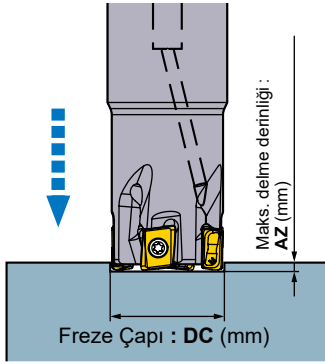


Radyal yönde
kesme derinliği: **ae** (mm)

DC (mm)	ae maks. (mm)
16	3.9
18	3.9
20	3.9
22	4.0
25	4.0
28	4.0
30	4.0
32	4.0
35	4.0
40	4.0
50	4.0
63	4.0

Not 1) Kademeli ilerleme gerekli değildir.

● Delme



Maks. delme derinliği :
AZ (mm)

Freze Çapı : **DC** (mm)

DC (mm)	AZ maks. (mm)
16	0.3
18	0.3
20	0.3
22	0.3
25	0.3
28	0.3
30	0.3
32	0.3
35	0.3
40	0.3
50	0.3
63	0.3

Not 1) Uygulama sırasında kolayca talaş savrulması olabilir, dikkatli olun.

Not 2) Talaşları ortamdan kaldırmak için basınçlı hava (veya alüminyum alaşımlarını işlerken soğutma sıvısı) kullanın.

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME

90°
KAPR

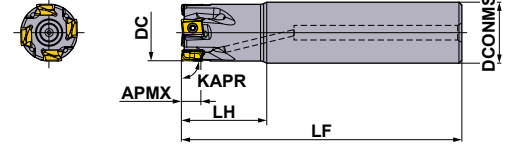


VPX300

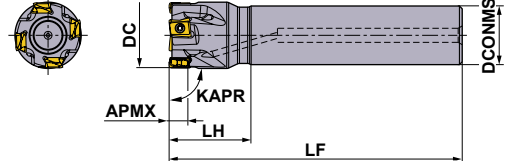
P M K N S H



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

■ SİLİNDİRİK ŞAFTLI

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	WT* (kg)	Şek.	Kesici Uç Tipi	
				DCONMS	LF	LH							
25	VPX300R2502SA25S	●	●	2	25	115	35	11	2.13°	24100	0.38	1	LOGU12
25	VPX300R2502SA25L	●	●	2	25	170	70	11	2.13°	24100	0.56	1	LOGU12
28	VPX300R2802SA25S	★	●	2	25	115	35	11	1.77°	22500	0.40	2	LOGU12
28	VPX300R2802SA25L	★	●	2	25	170	35	11	1.77°	22500	0.60	2	LOGU12
30	VPX300R3002SA25S	★	●	2	25	125	35	11	1.61°	21500	0.45	2	LOGU12
30	VPX300R3003SA25S	★	●	3	25	125	35	11	1.61°	21500	0.44	2	LOGU12
32	VPX300R3202SA32S	●	●	2	32	125	45	11	1.47°	20600	0.69	1	LOGU12
32	VPX300R3203SA32S	●	●	3	32	125	45	11	1.47°	20600	0.68	1	LOGU12
32	VPX300R3203SA32L	●	●	3	32	190	90	11	1.47°	20600	1.04	1	LOGU12
35	VPX300R3503SA32L	★	●	3	32	190	45	11	1.28°	19500	1.10	2	LOGU12
40	VPX300R4003SA32S	●	●	3	32	125	45	11	1.06°	17900	0.76	2	LOGU12
40	VPX300R4004SA32S	●	●	4	32	125	45	11	1.06°	17900	0.76	2	LOGU12
50	VPX300R5004SA32S	★	●	4	32	125	45	11	0.79°	15500	0.89	2	LOGU12
50	VPX300R5006SA32S	★	●	6	32	125	45	11	0.79°	15500	0.88	2	LOGU12

Not 1) Maksimum devirler takım ve kesici uçun dengesini koruyacak şekilde belirlenmiştir.

Not 2) Takım yüksek devirlerde kullanıldığında, takımın ve malafanın doğru şekilde balans edildiğinden emin olun.

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

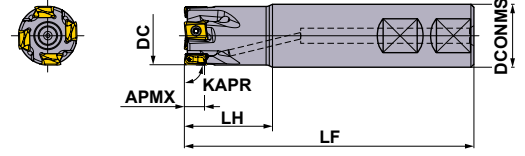
K113

FREZE TAKIMLARI

K



Şek.1



Yalnızca sağ takım.

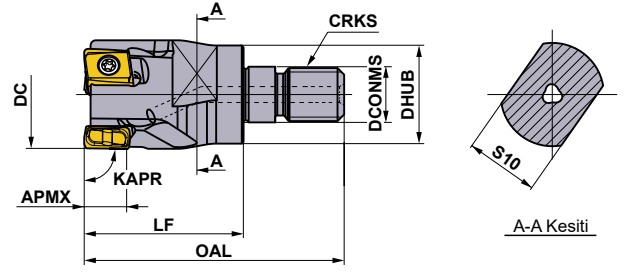
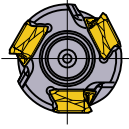
WELDON ŞAFTLI TİP

DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	WT* (kg)	Şek.	Kesici Uç Tipi
		●	★		DCONMS	LF	LH						
25	VPX300R2502WA25S	●	★	2	25	91	35	11	2.13°	24100	0.29	1	LOGU12
32	VPX300R3202WA32S	●	★	2	32	105	45	11	1.47°	20600	0.56	1	LOGU12
32	VPX300R3203WA32S	●	★	3	32	105	45	11	1.47°	20600	0.55	1	LOGU12

Not 1) Maksimum devirler takım ve kesici uçun dengesini koruyacak şekilde belirlenmiştir.

Not 2) Takım yüksek devirlerde kullanıldığında, takımın ve malafanın doğru şekilde balans edildiğinden emin olun.

* WT : Takım Ağırlığı



Yalnızca sağ takım.

K

FREZE TAKIMLARI

VIDA ŞAFTLI TİP

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	R	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)						WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	Kesici Uç Tipi
					DCONMS	DHUB	OAL	LF	S10	CRKS				
25	VPX300R2502AM1235	●	●	2	12.5	23.5	57	35	19	M12	0.10	11	2.13°	LOGU12
28	VPX300R2802AM1235	★	●	2	12.5	23.5	57	35	19	M12	0.12	11	1.77°	LOGU12
32	VPX300R3202AM1640	●	●	2	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.20	11	1.47°	LOGU12
32	VPX300R3203AM1640	●	●	3	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.19	11	1.47°	LOGU12
35	VPX300R3502AM1640	★	●	2	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.22	11	1.28°	LOGU12
35	VPX300R3503AM1640	★	●	3	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.22	11	1.28°	LOGU12
40	VPX300R4003AM1640	●	●	3	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.26	11	1.06°	LOGU12
40	VPX300R4004AM1640	●	●	4	17.0	28.5	63	40	24	M16	0.26	11	1.06°	LOGU12

Not 1) Vidalı tip malafalar için bkz. K260.

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

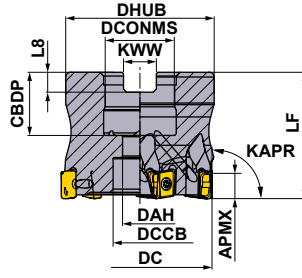
DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	*		
		Sıkma Vidası	Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
25	VPX300R25	TPS40F1	TIP15W	MK1KS
28	VPX300R28	TPS40F1	TIP15W	MK1KS
30	VPX300R30	TPS40F1	TIP15W	MK1KS
32	VPX300R32	TPS40F1	TIP15W	MK1KS
35	VPX300R35	TPS40F1	TIP15W	MK1KS
40	VPX300R40	TPS40F1	TIP15W	MK1KS
50	VPX300R50	TPS40F1	TIP15W	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS40F1=3.0

MALAFALAR > K260
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K115

FREZE TAKIMLARI



DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
Ø40	HSC08025H	
Ø50, Ø63	HSC10030H	
Ø80	HSC12035H	

FREZE TAKIMLARI

K

MALAFİ TİPİ

KAPR: 90°
GAMP: -6° GAMF: -22.5°

Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)		WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Kesici Uç Tipi
				LF	DCONMS					
40	VPX300-040A03AR	●	3	40	16	0.21	11	1.06°	17900	LOGU12
40	VPX300-040A04AR	●	4	40	16	0.21	11	1.06°	17900	LOGU12
50	VPX300-050A04AR	●	4	40	22	0.34	11	0.79°	15500	LOGU12
50	VPX300-050A06AR	●	6	40	22	0.33	11	0.79°	15500	LOGU12
63	VPX300-063A06AR	●	6	40	22	0.61	11	0.60°	13400	LOGU12
63	VPX300-063A08AR	●	8	40	22	0.62	11	0.60°	13400	LOGU12
80	VPX300-080A07AR	●	7	50	27	0.99	11	0.45°	11500	LOGU12
80	VPX300-080A10AR	●	10	50	27	0.99	11	0.45°	11500	LOGU12

Not 1) Maksimum devirler takım ve kesici uçun dengesini koruyacak şekilde belirlenmiştir.

Not 2) Takım yüksek devirlerde kullanıldığında, takımın ve malafanın doğru şekilde balans edildiğinden emin olun.

* WT : Takım Ağırlığı

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
40	VPX300-040A03AR	16	18	9	14	37	8.4	5.6
40	VPX300-040A04AR	16	18	9	14	37	8.4	5.6
50	VPX300-050A04AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3
50	VPX300-050A06AR	22	20	11	17	47	10.4	6.3
63	VPX300-063A06AR	22	20	11	17	60	10.4	6.3
63	VPX300-063A08AR	22	20	11	17	60	10.4	6.3
80	VPX300-080A07AR	27	23	13	20	56	12.4	7.0
80	VPX300-080A10AR	27	23	13	20	56	12.4	7.0

YEDEK PARÇALAR

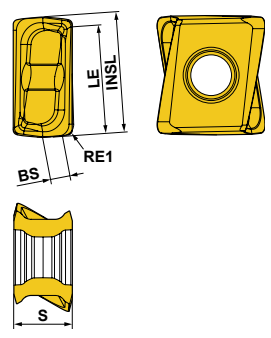
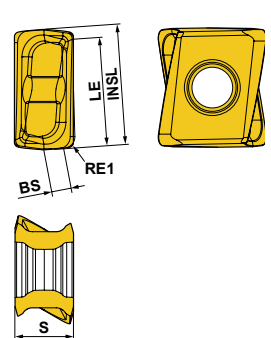
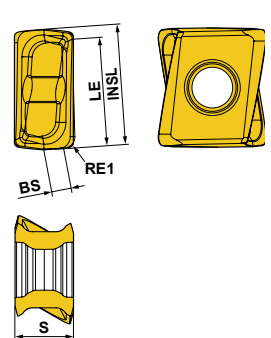
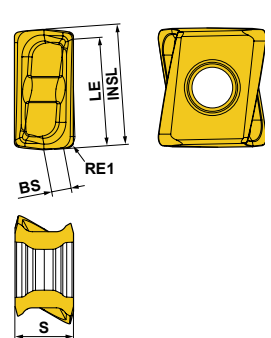
Takım Tutucu Tipi	* 		
VPX300	TPS40F1	TIP15W	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS40F1=3.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

K116

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme						
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
Sınıf	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Honlama : E : Yuvarlak F : Keskin						
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama							Karbür	Boyutlar (mm)					Geometri	
				MV1020	MV1030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	TF15	INSL	RE1	LE		S
Düşük Kesme Direnci L Kırıncı	LOGU1207020PNER-L	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	●	12.4	0.2	11.3	7.0	3.0	
	LOGU1207040PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	0.4	11.3	7.0	2.8	
	LOGU1207080PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	0.8	11.3	7.0	2.6	
	LOGU1207100PNER-L	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	●	12.4	1.0	11.3	7.0	2.5	
	LOGU1207120PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	1.2	11.3	7.0	2.4	
	LOGU1207160PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	1.6	11.3	7.0	1.8	
	LOGU1207200PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	2.0	11.3	7.0	1.4	
	LOGU1207240PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	2.4	11.3	7.0	1.2	
	LOGU1207300PNER-L	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	●	12.4	3.0	11.3	7.0	0.6	
	LOGU1207320PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	3.2	11.3	7.0	0.4	
Genel Kullanım M Kırıncı	LOGU1207020PNFR-L	G F									★	●	12.4	0.2	11.3	7.0	3.0	
	LOGU1207040PNFR-L	G F									●	●	12.4	0.4	11.3	7.0	2.8	
	LOGU1207080PNFR-L	G F									●	●	12.4	0.8	11.3	7.0	2.6	
	LOGU1207100PNFR-L	G F									★	●	12.4	1.0	11.3	7.0	2.5	
	LOGU1207120PNFR-L	G F									●	●	12.4	1.2	11.3	7.0	2.4	
	LOGU1207160PNFR-L	G F									●	●	12.4	1.6	11.3	7.0	1.8	
	LOGU1207200PNFR-L	G F									●	●	12.4	2.0	11.3	7.0	1.4	
	LOGU1207240PNFR-L	G F									●	●	12.4	2.4	11.3	7.0	1.2	
	LOGU1207300PNFR-L	G F									★	●	12.4	3.0	11.3	7.0	0.6	
	LOGU1207320PNFR-L	G F									●	●	12.4	3.2	11.3	7.0	0.4	
Genel Kullanım M Kırıncı	LOGU1207020PNER-M	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	●	12.4	0.2	11.3	7.0	3.0	
	LOGU1207040PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	0.4	11.3	7.0	2.8	
	LOGU1207080PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	0.8	11.3	7.0	2.4	
	LOGU1207100PNER-M	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	●	12.4	1.0	11.3	7.0	2.3	
	LOGU1207120PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	1.2	11.3	7.0	2.1	
	LOGU1207160PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	1.6	11.3	7.0	1.7	
	LOGU1207200PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	2.0	11.3	7.0	1.4	
	LOGU1207240PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	2.4	11.3	7.0	1.0	
	LOGU1207300PNER-M	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	●	12.4	3.0	11.3	7.0	0.5	
	LOGU1207320PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	★	●	12.4	3.2	11.3	7.0	0.3	
Genel Kullanım M Kırıncı	LOGU1207020PNFR-M	G F									★	●	12.4	0.2	11.3	7.0	3.0	
	LOGU1207040PNFR-M	G F									●	●	12.4	0.4	11.3	7.0	2.8	
	LOGU1207080PNFR-M	G F									●	●	12.4	0.8	11.3	7.0	2.4	
	LOGU1207100PNFR-M	G F									★	●	12.4	1.0	11.3	7.0	2.3	
	LOGU1207120PNFR-M	G F									●	●	12.4	1.2	11.3	7.0	2.1	
	LOGU1207160PNFR-M	G F									●	●	12.4	1.6	11.3	7.0	1.7	
	LOGU1207200PNFR-M	G F									●	●	12.4	2.0	11.3	7.0	1.4	
	LOGU1207240PNFR-M	G F									●	●	12.4	2.4	11.3	7.0	1.0	
	LOGU1207300PNFR-M	G F									★	●	12.4	3.0	11.3	7.0	0.5	
	LOGU1207320PNFR-M	G F									●	●	12.4	3.2	11.3	7.0	0.3	

● = NEW

TALAŞ KIRICI ÖNERİSİ

■ Talaş Kırıcı Seçme Tablosu

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Talaş Kırıcıları		Kalite		
			1. Öneri	2. Öneri	1. Öneri	2. Öneri	
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	● ●	L	M	MV1020	—
			● ●	L	M	MV1030	—
			● ●	L	M	MP6120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP6130	—
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 180-350HB ≤350HB (Tavlama)	● ●	L	M	MV1020	—
			● ●	L	M	MV1030	—
			●	L	M	MP6120	VP15TF
			● ●	M	L	MP6120	VP15TF
	● ✚	M	L	MP6130	—		
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ●	M	L	MP6120	VP15TF
● ✚			M	L	MP6130	—	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	● ●	L	M	MV1030	—
			● ●	L	M	MP7130	VP15TF
		● ✚	M	L	MP7130	—	
		Sertlik >200HB	● ●	L	M	MV1030	—
	● ●		L	M	MP7130	VP15TF	
	● ✚	M	L	MP7130	—		
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			● ✚	M	L	MP7130	—
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	—	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			● ✚	M	L	MP7130	—
Çökelmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	● ●	L	M	MP7130	VP15TF	
		● ✚	M	L	MP7130	—	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ●	M	L	MC5020	VP15TF
			● ✚	M	L	VP15TF	—
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ●	M	L	MV1020	—
			● ●	M	L	MV1030	—
● ●	M	L	MC5020	VP15TF			
● ✚	M	L	VP15TF	—			
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si<5%	● ●	L	M	TF15	—
			● ✚	M	L	TF15	—
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V, etc.)	—	● ●	L	M	MP9120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP9130	—
	Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr, etc.)	—	● ●	L	M	MP9120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP9130	—
Isıya Dirençli Alaşım	—	● ●	M	L	MP9120	VP15TF	
		● ✚	M	L	MP9130	—	
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40–55HRC	● ● ✚	M	—	VP15TF	—

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

■ Kuru kesme

Kesme Hızı

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kesici Uç Kalite	ae (mm)				
				≤0.25DC	0.25–0.5DC	0.5–0.75DC	DC (Kanal)	
				Vc (m/dak)				
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	● ●	MV1020	280 (220–330)	270 (210–320)	220 (170–260)	220 (170–260)
			● ●	MV1030	230 (180–270)	220 (170–260)	180 (140–210)	180 (140–210)
			● ●	MP6120, VP15TF	230 (180–270)	220 (170–260)	180 (140–210)	180 (140–210)
			● ✚	MP6130	200 (150–240)	190 (170–260)	150 (110–180)	150 (110–180)
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 180–350HB ≤350HB (Tavlama)	● ●	MV1020	220 (170–260)	210 (160–240)	170 (130–200)	170 (130–200)
			● ●	MV1030	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)
			● ●	MP6120, VP15TF	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–180)
			● ✚	MP6130	150 (110–180)	140 (100–170)	110 (80–130)	110 (80–130)
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ●	MP6120, VP15TF	120 (90–140)	110 (80–130)	100 (70–120)	100 (70–120)	
		● ✚	MP6130	100 (80–120)	90 (70–110)	80 (60–100)	80 (60–100)	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	● ●	MV1030	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)
			● ● ✚	MP7130, VP15TF	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)
		Sertlik >200HB	● ●	MV1030	150 (110–180)	140 (100–160)	110 (80–130)	110 (80–130)
			● ● ✚	MP7130, VP15TF	150 (110–180)	140 (100–160)	110 (80–130)	110 (80–130)
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	● ● ✚	MP7130, VP15TF	140 (110–170)	130 (90–150)	100 (70–120)	100 (70–120)
	Feritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	–	● ● ✚	MP7130, VP15TF	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ●	MC5020	250 (200–300)	240 (190–290)	210 (160–260)	210 (160–260)
			● ● ✚	VP15TF	200 (150–250)	190 (140–240)	160 (110–210)	160 (110–210)
Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ●	MV1020	180 (140–250)	170 (130–240)	150 (120–210)	150 (120–210)	
		● ●	MV1030	150 (100–200)	140 (90–190)	125 (80–170)	150 (120–210)	
		● ●	MC5020	180 (150–200)	170 (140–190)	150 (120–170)	150 (120–170)	
		● ● ✚	VP15TF	130 (100–150)	120 (90–140)	100 (80–120)	100 (80–120)	
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%	● ● ✚	TF15	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40–55HRC	● ● ✚	VP15TF	90 (70–100)	85 (60–100)	70 (50–80)	70 (50–80)

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır.

İşleme sırasında tırlama , uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve dış başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında , işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae (mm)	Kesme Koşulları	DC (mm)			
				ø25		ø28–ø80	
				ap (mm)	fz (mm/diş)	ap (mm)	fz (mm/diş)
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	● ● ✚	≤11	0.10 – 0.20	≤11	0.10 – 0.30
			● ● ✚	≤11	0.10 – 0.15	≤11	0.10 – 0.25
			● ● ✚	≤8	0.08 – 0.12	≤8	0.10 – 0.20
			● ● ✚	≤5	0.06 – 0.10	≤5	0.08 – 0.15
Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 180–280HB	● ● ✚	● ● ✚	≤11	0.10 – 0.20	≤11	0.10 – 0.30
			● ● ✚	≤11	0.10 – 0.15	≤11	0.10 – 0.25
			● ● ✚	≤8	0.08 – 0.12	≤8	0.10 – 0.20
			● ● ✚	≤5	0.06 – 0.10	≤5	0.08 – 0.15
Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 280–350HB ≤350HB (Tavlama)	● ● ✚	● ● ✚	≤11	0.10 – 0.15	≤11	0.10 – 0.25
			● ● ✚	≤11	0.08 – 0.12	≤11	0.10 – 0.20
			● ● ✚	≤8	0.06 – 0.10	≤8	0.10 – 0.15
			● ● ✚	≤5	0.06 – 0.10	≤5	0.08 – 0.12
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ● ✚	● ● ✚	≤11	0.10 – 0.15	≤11	0.10 – 0.25
			● ● ✚	≤11	0.08 – 0.12	≤11	0.10 – 0.20
			● ● ✚	≤8	0.06 – 0.10	≤8	0.10 – 0.15
			● ● ✚	≤5	0.06 – 0.10	≤5	0.08 – 0.12

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae (mm)	Kesme Koşulları	DC (mm)				
				ø25		ø28-ø80		
				ap (mm)	fz (mm/diş)	ap (mm)	fz (mm/diş)	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
	0.5-0.75DC	☉ ☽	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12		
		☉ ☽	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10		
	DC (Kanal)	☉ ☽	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10		
		☉ ☽	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.08		
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	≤0.25DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20
				☉ ☽	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15
			0.25-0.5DC	☉ ☽	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15
				☉ ☽	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12
	0.5-0.75DC	☉ ☽	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12		
		☉ ☽	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10		
	DC (Kanal)	☉ ☽	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10		
		☉ ☽	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.08		
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	-	≤0.25DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12			
	☉ ☽	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10			
	☉ ☽	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.08			
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	≤0.25DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.15	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.12	≤11	0.06-0.10	
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10			
	☉ ☽	≤8	0.06-0.08	≤8	0.06-0.08			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10			
	☉ ☽	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.08			
K	Gri Dökme Demir	≤0.25DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.30	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.15	≤11	0.10-0.25	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤11	0.08-0.15	≤11	0.10-0.25	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.12	≤11	0.10-0.20	
	0.5-0.75DC	☉ ☽	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.20		
		☉ ☽	≤8	0.06-0.10	≤8	0.08-0.15		
	DC (Kanal)	☉ ☽	≤5	0.06-0.10	≤5	0.08-0.15		
		☉ ☽	≤5	0.06-0.08	≤5	0.08-0.12		
Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	≤0.25DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.25	
			☉ ☽	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.20	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.20	
			☉ ☽	≤11	0.08-0.12	≤11	0.10-0.15	
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15			
	☉ ☽	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤5	0.06-0.10	≤5	0.08-0.12			
	☉ ☽	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.10			
N	Alüminyum Alaşım	≤0.25DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.25	≤11	0.10-0.25	
			☉ ☽	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
			☉ ☽	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.15	
	0.5-0.75DC	☉ ☽	≤8	0.06-0.15	≤8	0.08-0.15		
		☉ ☽	≤8	0.06-0.15	≤8	0.08-0.15		
	DC (Kanal)	☉ ☽	≤5	0.06-0.15	≤5	0.08-0.15		
		☉ ☽	≤5	0.06-0.15	≤5	0.08-0.12		
H	Sertleştirilmiş çelik	≤0.25DC	☉ ☽	≤5	0.08-0.15	≤5	0.08-0.15	
			☉ ☽	≤5	0.08-0.12	≤5	0.08-0.12	
		0.25-0.5DC	☉ ☽	≤4	0.08-0.12	≤4	0.08-0.12	
			☉ ☽	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10	
0.5-0.75DC	☉ ☽	≤3	0.06-0.10	≤3	0.06-0.10			
	☉ ☽	≤3	0.06-0.08	≤3	0.06-0.08			
DC (Kanal)	☉ ☽	≤2	0.06-0.10	≤2	0.06-0.10			
	☉ ☽	≤2	0.06-0.08	≤2	0.06-0.08			

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi 'S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır.

İşleme sırasında tırlama, uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum'unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finit yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

■ Sulu kesme
Kesme Hızı

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kesici Uç	ae (mm)				
				Kalite	≤0.25DC	0.25—0.5DC	0.5—0.75DC	DC (Kanal)
					Vc (m/dak)			
P	Yumuşak Çelik	● ●	MV1020	210 (150—290)	200 (140—270)	150 (110—180)	150 (110—180)	
		● ●	MV1030	140 (100—190)	130 (90—180)	100 (70—120)	100 (70—120)	
		● ● ✚	MP6120 MP6130 VP15TF	140 (100—190)	130 (90—180)	100 (70—120)	100 (70—120)	
	Karbon Çelik Alaşımli Takım Çeliği	● ●	MV1020	180 (140—210)	170 (120—200)	150 (110—180)	150 (110—180)	
		● ●	MV1030	120 (90—140)	110 (80—130)	100 (70—120)	100 (70—120)	
		● ● ✚	MP6120 MP6130 VP15TF	120 (90—140)	110 (80—130)	100 (70—120)	100 (70—120)	
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35—45HRC	● ● ✚	MP6120 MP6130 VP15TF	100 (80—120)	90 (70—110)	80 (60—100)	80 (60—100)	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	● ● ✚	MP7130, VP15TF	120 (100—150)	110 (90—140)	90 (70—120)	90 (70—120)
		Sertlik >200HB	● ● ✚	MP7130, VP15TF	100 (80—130)	90 (70—120)	70 (50—100)	70 (50—100)
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	● ● ✚	MP7130, VP15TF	100 (80—130)	90 (70—120)	70 (50—100)	70 (50—100)
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	—	● ● ✚	MP7130, VP15TF	120 (100—150)	110 (90—140)	90 (70—120)	90 (70—120)
	Çökelmeyle sertleşen bilen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	● ● ✚	MP7130, VP15TF	90 (70—120)	80 (60—110)	60 (40—90)	60 (40—90)
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ●	MC5020	180 (160—220)	170 (150—210)	150 (130—190)	150 (130—190)
		● ● ✚	VP15TF	130 (100—150)	120 (90—140)	100 (80—120)	100 (80—120)	
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ●	MV1020	160 (130—210)	150 (120—200)	130 (110—170)	130 (110—170)
			● ●	MV1030	130 (80—180)	120 (70—170)	105 (60—150)	105 (60—150)
			● ●	MC5020	160 (140—180)	150 (130—170)	130 (110—150)	130 (110—150)
			● ● ✚	VP15TF	110 (80—140)	100 (70—130)	80 (60—120)	80 (60—120)
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%	● ● ✚	TF15	600 (400—1000)	600 (400—1000)	600 (400—1000)	600 (400—1000)
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V, etc.)	● ●	MP9120, VP15TF	50 (40—70)	50 (40—70)	50 (40—70)	50 (40—70)	
		● ● ✚	MP9130	40 (30—60)	40 (30—60)	40 (30—60)	40 (30—60)	
	Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr, etc.)	● ●	MP9120, VP15TF	30 (20—40)	30 (20—40)	30 (20—40)	30 (20—40)	
		● ● ✚	MP9130	30 (20—40)	30 (20—40)	30 (20—40)	30 (20—40)	
	Isıya Dirençli Alaşım	● ●	MP9120, VP15TF	40 (30—60)	40 (30—60)	40 (30—60)	40 (30—60)	
		● ● ✚	MP9130	30 (20—40)	30 (20—40)	30 (20—40)	30 (20—40)	
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40—55HRC	● ● ✚	VP15TF	90 (70—100)	85 (60—100)	70 (50—80)	70 (50—80)

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır.

İşleme sırasında tırlama, uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve dış başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilen daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılması, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Sulu kesme

Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae (mm)	Kesme Koşulları	DC (mm)				
				ø25		ø28-ø80		
				ap (mm)	fz (mm/diş)	ap (mm)	fz (mm/diş)	
P	Yumuşak Çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.30	
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.25	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.20	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.08-0.15	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	180-280HB	≤0.25DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.30
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.25	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.20	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.08-0.15	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	280-350HB	≤0.25DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.25
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.10-0.20	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.10-0.15	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.08-0.12	
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35-45HRC	≤0.25DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.25
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.10-0.20	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.10-0.15	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.08-0.12	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
			● ● ✖	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.15	
			● ● ✖	≤11	0.06-0.10	≤11	0.08-0.12	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.08-0.12	
			● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10	
			● ● ✖	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.08	
	Dubleks Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
			● ● ✖	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
			● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12	
			● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10	
			● ● ✖	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.08	
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
			● ● ✖	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15	
			● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
0.5-0.75DC		● ● ✖	≤8	0.08-0.12	≤8	0.08-0.12		
		● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10		
DC (Kanal)		● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10		
		● ● ✖	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.08		
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.15		
		● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12		
	0.25-0.5DC	● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12		
		● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12		
	0.5-0.75DC	● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10		
		● ● ✖	≤8	0.06-0.08	≤8	0.06-0.08		
	DC (Kanal)	● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10		
		● ● ✖	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.08		

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır. İşleme sırasında tırlama, uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finitaj yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilen daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✖ : Darbeli Kesme

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae (mm)	Kesme Koşulları	DC (mm)				
				ø25		ø28-ø80		
				ap (mm)	fz (mm/diş)	ap (mm)	fz (mm/diş)	
K	Gri Dökme Demir	≤0.25DC	● ●	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.30	
			✖	≤11	0.08-0.15	≤11	0.10-0.25	
		0.25-0.5DC	● ●	≤11	0.08-0.15	≤11	0.10-0.25	
			✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.10-0.20	
		0.5-0.75DC	● ●	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.20	
			✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.08-0.15	
	DC (Kanal)	● ●	≤5	0.06-0.10	≤5	0.08-0.15		
		✖	≤5	0.06-0.08	≤5	0.08-0.12		
	Duktül Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	≤0.25DC	● ●	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.25
				✖	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.20
0.25-0.5DC			● ●	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.20	
			✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.10-0.15	
0.5-0.75DC			● ●	≤8	0.08-0.12	≤8	0.10-0.15	
			✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.08-0.12	
DC (Kanal)	● ●	≤5	0.06-0.10	≤5	0.08-0.12			
	✖	≤5	0.06-0.08	≤5	0.06-0.10			
N	Alüminyum Alaşım	≤0.25DC	● ●	≤11	0.10-0.25	≤11	0.10-0.25	
			✖	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
		0.25-0.5DC	● ●	≤11	0.10-0.20	≤11	0.10-0.20	
			✖	≤11	0.10-0.15	≤11	0.10-0.15	
		0.5-0.75DC	● ●	≤8	0.06-0.15	≤8	0.08-0.15	
			✖	≤8	0.06-0.15	≤8	0.08-0.15	
	DC (Kanal)	● ●	≤5	0.06-0.15	≤5	0.08-0.15		
		✖	≤5	0.06-0.15	≤5	0.08-0.12		
	S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V,etc.)	-	● ● ✖	≤11	0.08-0.15	≤11	0.08-0.15
				● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12
● ● ✖				≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10	
● ● ✖				≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10	
Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr,etc.)		-	● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
			● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
			● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10	
			● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10	
Isıya Dirençli Alaşım		-	● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
			● ● ✖	≤11	0.08-0.12	≤11	0.08-0.12	
			● ● ✖	≤8	0.06-0.10	≤8	0.06-0.10	
			● ● ✖	≤5	0.06-0.10	≤5	0.06-0.10	
H	Sertleştirilmiş çelik	40-55HRC	● ●	● ● ✖	≤5	0.08-0.15	≤5	0.08-0.15
				✖	≤5	0.08-0.12	≤5	0.08-0.12
			0.25-0.5DC	● ●	≤4	0.08-0.12	≤4	0.08-0.12
				✖	≤4	0.06-0.10	≤4	0.06-0.10
		0.5-0.75DC	● ●	≤3	0.06-0.10	≤3	0.06-0.10	
			✖	≤3	0.06-0.10	≤3	0.06-0.08	
		DC (Kanal)	● ●	≤2	0.06-0.10	≤2	0.06-0.10	
			✖	≤2	0.06-0.10	≤2	0.06-0.08	

Not 1) Bu kesme koşulları standart şaftlı tipler (adlandırmadaki son harfi S' olanlar) ve malafa bağlantılı tipler için referans alınmalıdır.

İşleme sırasında tırlama , uçta ufalanma ve benzer şeyler oluşuyorsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finitiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında , işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

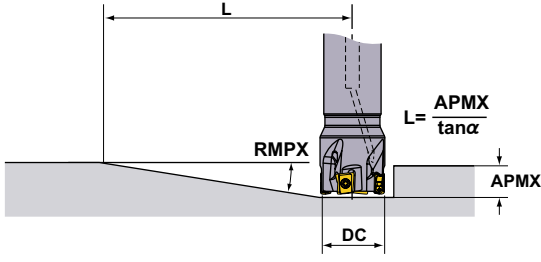
K

FREZE TAKIMLARI

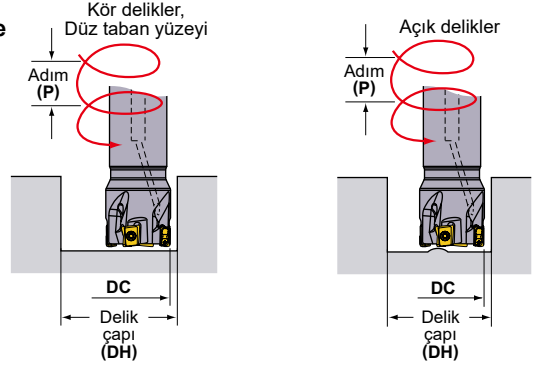
FREZE TAKIMLARI

Rampalama / Helisel Frezeleme

Rampalama



Helisel Frezeleme



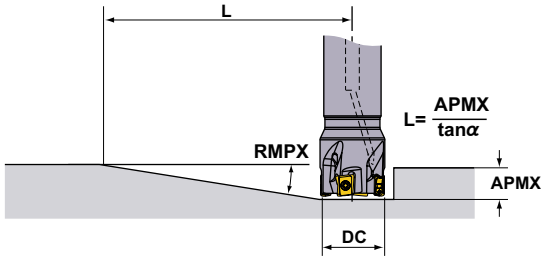
Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

DC (mm)	RE (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
		RMPX	L (mm) *	DH maks. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)
25	0.2	2.13°	296	49.0	2.8	42.7	2.1	36.9	1.4
	0.4	2.13°	296	48.6	2.8	42.7	2.1	36.9	1.4
	0.8	2.13°	296	47.8	2.7	42.7	2.1	36.9	1.4
	1.0	2.13°	296	47.4	2.6	42.7	2.1	36.9	1.4
	1.2	2.13°	296	47.0	2.6	42.7	2.1	36.9	1.4
	1.6	2.13°	296	46.2	2.5	42.7	2.1	36.9	1.4
	2.0	2.13°	296	45.4	2.4	42.7	2.1	36.9	1.4
	2.4	2.13°	296	44.6	2.3	42.7	2.1	36.9	1.4
	3.0	2.13°	296	43.4	2.2	42.7	2.1	36.9	1.4
3.2	2.13°	296	43.0	2.1	42.7	2.1	36.9	1.4	
28	0.2	1.77°	356	55.0	2.6	48.7	2.0	42.7	1.4
	0.4	1.77°	356	54.6	2.6	48.7	2.0	42.7	1.4
	0.8	1.77°	356	53.8	2.5	48.7	2.0	42.7	1.4
	1.0	1.77°	356	53.4	2.5	48.7	2.0	42.7	1.4
	1.2	1.77°	356	53.0	2.4	48.7	2.0	42.7	1.4
	1.6	1.77°	356	52.2	2.4	48.7	2.0	42.7	1.4
	2.0	1.77°	356	51.4	2.3	48.7	2.0	42.7	1.4
	2.4	1.77°	356	50.6	2.2	48.7	2.0	42.7	1.4
	3.0	1.77°	356	49.4	2.1	48.7	2.0	42.7	1.4
3.2	1.77°	356	49.0	2.0	48.7	2.0	42.7	1.4	
30	0.2	1.61°	392	59.0	2.6	52.7	2.0	46.6	1.5
	0.4	1.61°	392	58.6	2.5	52.7	2.0	46.6	1.5
	0.8	1.61°	392	57.8	2.5	52.7	2.0	46.6	1.5
	1.0	1.61°	392	57.4	2.4	52.7	2.0	46.6	1.5
	1.2	1.61°	392	57.0	2.4	52.7	2.0	46.6	1.5
	1.6	1.61°	392	56.2	2.3	52.7	2.0	46.6	1.5
	2.0	1.61°	392	55.4	2.2	52.7	2.0	46.6	1.5
	2.4	1.61°	392	54.6	2.2	52.7	2.0	46.6	1.5
	3.0	1.61°	392	53.4	2.1	52.7	2.0	46.6	1.5
3.2	1.61°	392	53.0	2.0	52.7	2.0	46.6	1.5	
32	0.2	1.47°	429	63.0	2.5	56.7	2.0	50.6	1.5
	0.4	1.47°	429	62.6	2.5	56.7	2.0	50.6	1.5
	0.8	1.47°	429	61.8	2.4	56.7	2.0	50.6	1.5
	1.0	1.47°	429	61.4	2.4	56.7	2.0	50.6	1.5
	1.2	1.47°	429	61.0	2.3	56.7	2.0	50.6	1.5
	1.6	1.47°	429	60.2	2.3	56.7	2.0	50.6	1.5
	2.0	1.47°	429	59.4	2.2	56.7	2.0	50.6	1.5
	2.4	1.47°	429	58.6	2.1	56.7	2.0	50.6	1.5
	3.0	1.47°	429	57.4	2.1	56.7	2.0	50.6	1.5
3.2	1.47°	429	57.0	2.0	56.7	2.0	50.6	1.5	
35	0.2	1.28°	493	69.0	2.4	62.8	1.9	56.6	1.5
	0.4	1.28°	493	68.6	2.4	62.8	1.9	56.6	1.5
	0.8	1.28°	493	67.8	2.3	62.8	1.9	56.6	1.5
	1.0	1.28°	493	67.4	2.3	62.8	1.9	56.6	1.5
	1.2	1.28°	493	67.0	2.2	62.8	1.9	56.6	1.5
	1.6	1.28°	493	66.2	2.2	62.8	1.9	56.6	1.5
	2.0	1.28°	493	65.4	2.1	62.8	1.9	56.6	1.5
	2.4	1.28°	493	64.6	2.1	62.8	1.9	56.6	1.5
	3.0	1.28°	493	63.4	2.0	62.8	1.9	56.6	1.5
3.2	1.28°	493	63.0	2.0	62.8	1.9	56.6	1.5	

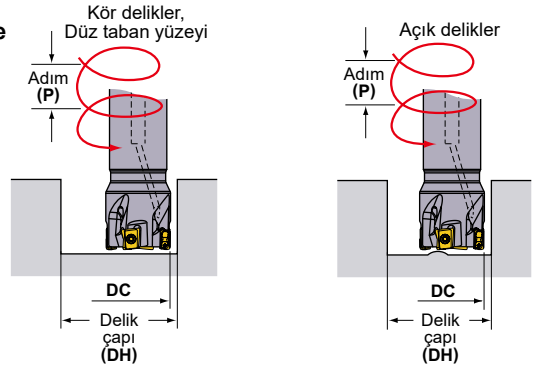
Not 1) Yüksek yumuşak bir iş parçası malzemesini yukarıdaki tabloda belirtilen rampalama açılarıyla işlerken talaş uzayabilir.
* Maksimum rampalama açısı L'de L (= 11/tan α) maksimum 11 mm kesme derinliği elde edilene kadarki mesafeyi gösterir.

■ Rampalama / Helisel Frezeleme

● Rampalama



● Helisel Frezeleme



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

DC (mm)	RE (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
		RMPX	L (mm) *	DH maks. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)
40	0.2	1.06°	595	78.8	2.3	72.7	1.9	66.5	1.5
	0.4	1.06°	595	78.4	2.2	72.7	1.9	66.5	1.5
	0.8	1.06°	595	77.6	2.2	72.7	1.9	66.5	1.5
	1.0	1.06°	595	77.2	2.2	72.7	1.9	66.5	1.5
	1.2	1.06°	595	76.8	2.1	72.7	1.9	66.5	1.5
	1.6	1.06°	595	76.0	2.1	72.7	1.9	66.5	1.5
	2.0	1.06°	595	75.2	2.0	72.7	1.9	66.5	1.5
	2.4	1.06°	595	74.4	2.0	72.7	1.9	66.5	1.5
	3.0	1.06°	595	73.2	1.9	72.7	1.9	66.5	1.5
	3.2	1.06°	595	72.8	1.9	72.7	1.9	66.5	1.5
50	0.2	0.79°	798	98.8	2.1	92.7	1.8	86.5	1.6
	0.4	0.79°	798	98.4	2.1	92.7	1.8	86.5	1.6
	0.8	0.79°	798	97.6	2.1	92.7	1.8	86.5	1.6
	1.0	0.79°	798	97.2	2.0	92.7	1.8	86.5	1.6
	1.2	0.79°	798	96.8	2.0	92.7	1.8	86.5	1.6
	1.6	0.79°	798	96.0	2.0	92.7	1.8	86.5	1.6
	2.0	0.79°	798	95.2	2.0	92.7	1.8	86.5	1.6
	2.4	0.79°	798	94.4	1.9	92.7	1.8	86.5	1.6
	3.0	0.79°	798	93.2	1.9	92.7	1.8	86.5	1.6
	3.2	0.79°	798	92.8	1.9	92.7	1.8	86.5	1.6
63	0.2	0.6°	1051	124.8	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	0.4	0.6°	1051	124.4	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	0.8	0.6°	1051	123.6	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	1.0	0.6°	1051	123.2	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	1.2	0.6°	1051	122.8	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	1.6	0.6°	1051	122.0	1.9	118.7	1.8	112.5	1.6
	2.0	0.6°	1051	121.2	1.9	118.7	1.8	112.5	1.6
	2.4	0.6°	1051	120.4	1.9	118.7	1.8	112.5	1.6
	3.0	0.6°	1051	119.2	1.9	118.7	1.8	112.5	1.6
	3.2	0.6°	1051	118.8	1.8	118.7	1.8	112.5	1.6
80	0.2	0.45°	1401	158.8	1.9	152.6	1.8	146.5	1.6
	0.4	0.45°	1401	158.4	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	0.8	0.45°	1401	157.6	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	1.0	0.45°	1401	157.2	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	1.2	0.45°	1401	156.8	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	1.6	0.45°	1401	156.0	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	2.0	0.45°	1401	155.2	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	2.4	0.45°	1401	154.4	1.8	152.7	1.8	146.5	1.6
	3.0	0.45°	1401	153.2	1.8	152.7	1.8	146.5	1.6
	3.2	0.45°	1401	152.8	1.8	152.7	1.8	146.5	1.6

Not 1) Yüksek yumuşak bir iş parçası malzemesini yukarıdaki tabloda belirtilen rampalama açılarıyla işlerken talaş uzayabilir.

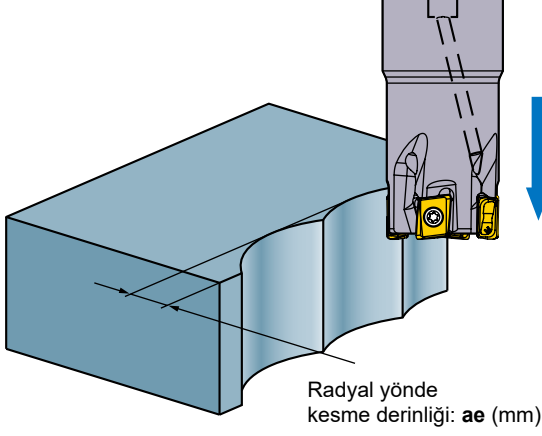
* Maksimum rampalama açısı L'de L (= 11/tan α) maksimum 11 mm kesme derinliği elde edilene kadarki mesafeyi gösterir.

■ Dalma ve Delme için

Kesme koşulları için sağdaki tabloya bakın. Diş başına ilerleme ve kesme hızı için kanal frezeleme kesme koşullarını takip edin

● Dalma

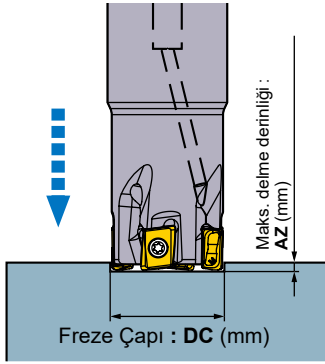
K
FREZE TAKIMLARI



DC (mm)	ae maks. (mm)
25	6.5
28	6.6
30	6.6
32	6.6
35	6.7
40	6.7
50	6.7
63	6.7
80	6.7

Not 1) Kademeli ilerleme gerekli değildir.

● Delme



DC (mm)	AZ maks. (mm)
25	0.55
28	0.55
30	0.55
32	0.55
35	0.55
40	0.55
50	0.55
63	0.55
80	0.55

Not 1) Uygulama sırasında kolayca talaş savrulması olabilir, dikkatli olun.

Not 2) Talaşları ortamdan kaldırmak için basınçlı hava (veya alüminyum alaşımlarını işlerken soğutma sıvısı) kullanın.

DERİN KÖŞE FREZELEME

90°
KAPR



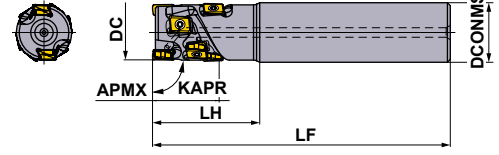
VPX200

UZUN KESME KENARI

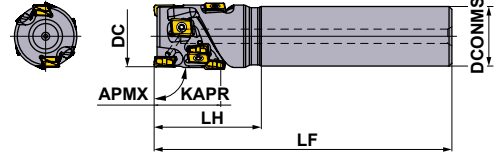
P M K N S H



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

K

FREZE TAKIMLARI

SİLİNDİRİK ŞAFTLI

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)			APMX (mm)	RMPX	WT ^{*2} (kg)	Şek.	Kesici Uç Tipi ^{*1}
					DCONMS	LF	LH					
20	VPX200R202SA20S01404	●	2	4	20	100	30	14	1.35°	0.21	1	LOGU09
22	VPX200R222SA20S01404	●	2	4	20	115	30	14	1.16°	0.26	2	LOGU09
25	VPX200R252SA25S02106	●	2	6	25	115	35	21	0.97°	0.39	1	LOGU09
25	VPX200R252SA25S02808	●	2	8	25	125	45	28	0.97°	0.41	1	LOGU09
28	VPX200R282SA25S02106	★	2	6	25	115	35	21	0.84°	0.40	2	LOGU09
28	VPX200R282SA25S02808	★	2	8	25	125	45	28	0.84°	0.43	2	LOGU09
32	VPX200R322SA32S02808	★	2	8	32	125	45	28	0.71°	0.68	1	LOGU09
32	VPX200R323SA32S02812	●	3	12	32	125	45	28	0.71°	0.67	1	LOGU09
32	VPX200R322SA32S03510	★	2	10	32	130	50	35	0.71°	0.70	1	LOGU09
32	VPX200R323SA32S03515	●	3	15	32	130	50	35	0.71°	0.68	1	LOGU09
35	VPX200R352SA32S02808	★	2	8	32	125	45	28	0.63°	0.72	2	LOGU09
35	VPX200R353SA32S02812	★	3	12	32	125	45	28	0.63°	0.71	2	LOGU09
35	VPX200R352SA32S03510	★	2	10	32	130	50	35	0.63°	0.74	2	LOGU09
35	VPX200R353SA32S03515	★	3	15	32	130	50	35	0.63°	0.73	2	LOGU09
40	VPX200R403SA32S03515	★	3	15	32	130	50	35	0.54°	0.81	2	LOGU09
40	VPX200R404SA32S03520	●	4	20	32	130	50	35	0.54°	0.80	2	LOGU09
40	VPX200R403SA32S04218	★	3	18	32	140	60	42	0.54°	0.88	2	LOGU09
40	VPX200R404SA32S04224	★	4	24	32	140	60	42	0.54°	0.86	2	LOGU09

*1 Alın kesme kenarları (uç kesme kenarı) dışındaki çevresel kesme kenarları için RE 0.8 mm köşe radyüs'u önerilir.

Çevresel kesme kenarlarında RE 0.2 mm ve 0.4 mm kesici uçlar da kullanılabilir.

*2 WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	*		
		Sıkma Vidası	Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
20	VPX200R20	TPS27F1	TIP07F	MK1KS
22	VPX200R22	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
25	VPX200R25	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
28	VPX200R28	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
32	VPX200R32	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
35	VPX200R35	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
40	VPX200R40	TPS27F2	TIP07F	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS27F1 = 1.0, TPS27F2 = 1.0

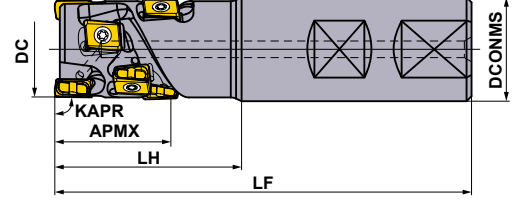
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K127



Şek.1



Yalnızca sağ takım.

WELDON ŞAFTLI TİP

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)			APMX (mm)	RMPX	WT ^{*2} (kg)	Şek.	Kesici Uç Tipi ^{*1}	
					DCONMS	LF	LH						
20	VPX200R202WA20S01404	●	●	2	4	20	80	30	14	1.35°	0.16	1	LOGU09
25	VPX200R252WA25S02106	●	●	2	6	25	91	35	21	0.97°	0.29	1	LOGU09
25	VPX200R252WA25S02808	●	●	2	8	25	101	45	28	0.97°	0.32	1	LOGU09
32	VPX200R322WA32S02808	●	●	2	8	32	105	45	28	0.71°	0.55	1	LOGU09
32	VPX200R323WA32S02812	●	●	3	12	32	105	45	28	0.71°	0.54	1	LOGU09
32	VPX200R322WA32S03510	●	●	2	10	32	110	50	35	0.71°	0.57	1	LOGU09
32	VPX200R323WA32S03515	●	●	3	15	32	110	50	35	0.71°	0.55	1	LOGU09

*1 Alın kesme kenarları (uç kesme kenarı) dışındaki çevresel kesme kenarları için RE 0.8 mm köşe radyüs'u önerilir.

Çevresel kesme kenarlarda RE 0.2 mm ve 0.4 mm kesici uçlar da kullanılabilir.

*2 WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

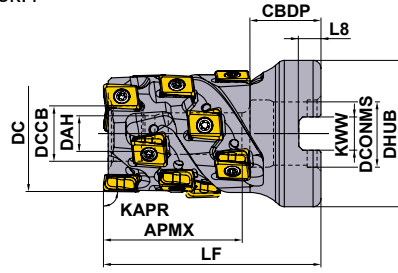
DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	*		
		Sıkma Vidası	Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
20	VPX200R20	TPS27F1	TIP07F	MK1KS
25	VPX200R25	TPS27F2	TIP07F	MK1KS
32	VPX200R32	TPS27F2	TIP07F	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS27F1 = 1.0, TPS27F2 = 1.0

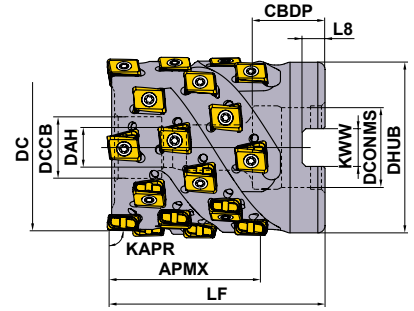
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

VALS TİPİ

KAPR: 90°
GAMP: -6° GAMF: -25°

DC (mm)	APMX	Tespit Cıvatası	Geometri
Ø32	35	HSC08045	
Ø40	42	HSC08050	
Ø50	42	HSC10045	

DC (mm)	Sipariş No.	Stok R		Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)		WT*2 (kg)	APMX (mm)	RMPX	Şek.	*1 Kesici Uç Tipi
						LF	DCONMS					
32	VPX200-032A02A035R10	★	●	2	10	55	16	0.22	35	0.71°	1	LOGU09
32	VPX200-032A03A035R15	●	●	3	15	55	16	0.20	35	0.71°	1	LOGU09
40	VPX200-040A03A042R18	★	●	3	18	60	16	0.34	42	0.54°	2	LOGU09
40	VPX200-040A04A042R24	●	●	4	24	60	16	0.33	42	0.54°	2	LOGU09
50	VPX200-050A04A042R24	★	●	4	24	60	22	0.55	42	0.42°	2	LOGU09
50	VPX200-050A05A042R30	★	●	5	30	60	22	0.54	42	0.42°	2	LOGU09

*1 Alın kesme kenarları (uç kesme kenarı) dışındaki çevresel kesme kenarları için RE 0.8 mm köşe radyüs'ü önerilir.

Çevresel kesme kenarlarda RE 0.2 mm ve 0.4 mm kesici uçlar da kullanılabilir.

*2 WT : Takım Ağırlığı

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
32	VPX200-032A02A035R10	16	18	9	14	37	8.4	5.6
32	VPX200-032A03A035R15	16	18	9	14	37	8.4	5.6
40	VPX200-040A03A042R18	16	18	9	14	37	8.4	5.6
40	VPX200-040A04A042R24	16	18	9	14	37	8.4	5.6
50	VPX200-050A04A042R24	22	20	11	17	47	10.4	6.3
50	VPX200-050A05A042R30	22	20	11	17	47	10.4	6.3

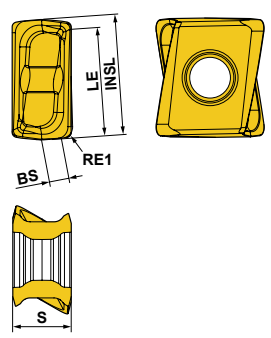
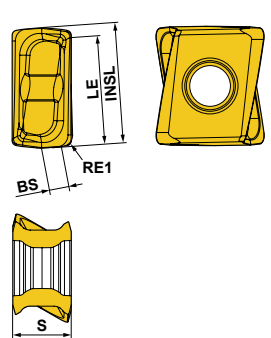
YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi	*		
VPX200	TPS27F2	TIP07F	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS27F2 = 1.0

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●													Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme											
	M	Paslanmaz Çelik	●	●														Honlama : E : Yuvarlak F : Keskin										
	K	Dökme Demir	●	●																								
N	Demir İçermeyen Metal																											
S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım																											
H	Sertleştirilmiş çelik																											
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama							Karbür	Boyutlar (mm)					Geometri											
				MV1020	MV1030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120		MP9130	VP15TF	TF15	INSL	RE1		LE	S	BS								
Düşük Kesme Direnci L Kırıcı	LOGU0904020PNER-L	G	F	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	 <p>Sadece sağ yönlü kesici uç.</p>			
	LOGU0904040PNER-L	G	F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●		
	LOGU0904080PNER-L	G	F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●		
	LOGU0904100PNER-L	G	F	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	
	LOGU0904120PNER-L	G	F	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	
	LOGU0904160PNER-L	G	F	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
	LOGU0904020PNFR-L	G	F									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	
	LOGU0904040PNFR-L	G	F									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
	LOGU0904080PNFR-L	G	F									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●	●
	LOGU0904100PNFR-L	G	F									★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★
	LOGU0904120PNFR-L	G	F									★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★
	LOGU0904160PNFR-L	G	F									★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★	★
Genel Kullanım M Kırıcı	LOGU0904020PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	 <p>Sadece sağ yönlü kesici uç.</p>		
	LOGU0904040PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	
	LOGU0904080PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	
	LOGU0904100PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★
	LOGU0904120PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★
	LOGU0904160PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	LOGU0904020PNFR-M	G	F									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	
	LOGU0904040PNFR-M	G	F									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	LOGU0904080PNFR-M	G	F									●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●
	LOGU0904100PNFR-M	G	F									★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★
	LOGU0904120PNFR-M	G	F									★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★
	LOGU0904160PNFR-M	G	F									★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★		★	★

● = NEW

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

TALAŞ KIRICI ÖNERİSİ

■ Talaş Kırıcı Seçme Tablosu

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Talaş Kırıcıları		Kalite		
			1. Öneri	2. Öneri	1. Öneri	2. Öneri	
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	● ●	L	M	MV1020	—
			● ●	L	M	MV1030	—
			● ●	L	M	MP6120	VP15TF
			✚	M	L	MP6130	—
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 180-350HB ≤350HB (Tavlama)	● ●	L	M	MV1020	—
			● ●	L	M	MV1030	—
			●	L	M	MP6120	VP15TF
			●	M	L	MP6120	VP15TF
			✚	M	L	MP6130	—
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ●	M	L	MP6120	VP15TF
✚			M	L	MP6130	—	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	● ●	L	M	MV1030	—
			● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			✚	M	L	MP7130	—
			● ●	L	M	MV1030	—
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			✚	M	L	MP7130	—
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	—	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			✚	M	L	MP7130	—
	Çökelmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			✚	M	L	MP7130	—
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ●	M	L	MC5020	VP15TF
			✚	M	L	VP15TF	—
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ●	M	L	MV1020	—
			● ●	M	L	MV1030	—
			● ●	M	L	MC5020	VP15TF
			✚	M	L	VP15TF	—
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si<5%	● ●	L	M	TF15	—
			✚	M	L	TF15	—
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V, etc.)	—	● ●	L	M	MP9120	VP15TF
			✚	M	L	MP9130	—
	Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr, etc.)	—	● ●	L	M	MP9120	VP15TF
			✚	M	L	MP9130	—
Isıya Dirençli Alaşım	—	● ●	M	L	MP9120	VP15TF	
		✚	M	L	MP9130	—	
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40–55HRC	● ● ✚	M	—	VP15TF	—

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kesme Hızı

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kalite	ae				Kesme Modu		
				≤0.25DC	0.25–0.5DC	0.5–0.75DC	DC (Kanal)			
				Vc (m/dak)						
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	● ●	MV1020	280 (220–330)	270 (210–320)	220 (170–260)	220 (170–260)	Kuru, Islak	
			● ●	MV1030	230 (180–270)	220 (170–260)	180 (140–210)	180 (140–210)	Kuru, Islak	
			● ●	MP6120,VP15TF	140 (100–190)	130 (90–180)	100 (70–120)	100 (70–120)	Kuru, Islak	
			● ✖	MP6130	140 (100–190)	130 (90–180)	100 (70–120)	100 (70–120)	Kuru, Islak	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 180–350HB	● ●	MV1020	220 (170–260)	210 (160–240)	170 (130–200)	170 (130–200)	Kuru, Islak	
				MV1030	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)	Kuru, Islak	
				MP6120,VP15TF	120 (90–140)	110 (80–130)	100 (70–120)	100 (70–120)	Kuru, Islak	
				MP6130	120 (90–140)	110 (80–130)	100 (70–120)	100 (70–120)	Kuru, Islak	
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 180–350HB	● ●	MP6120,VP15TF	100 (80–120)	90 (70–110)	80 (60–100)	80 (60–100)	Kuru, Islak	
				MP6130	100 (80–120)	90 (70–110)	80 (60–100)	80 (60–100)	Kuru, Islak	
	M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	● ●	MV1030	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)	Kuru
				● ●	MP7130,VP15TF	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	Kuru, Islak
● ✖				MP7130	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	Kuru, Islak	
Sertlik >200HB			● ●	MV1030	150 (110–180)	140 (100–160)	110 (80–130)	110 (80–130)	Kuru	
			● ●	MP7130,VP15TF	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	Kuru, Islak	
			● ✖	MP7130	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	Kuru, Islak	
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik		–	● ●	MP7130,VP15TF	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	Kuru, Islak	
				MP7130	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	Kuru, Islak	
Dubleks Paslanmaz Çelik		Sertlik ≤280HB	● ●	MP7130,VP15TF	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	Kuru, Islak	
				MP7130	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	Kuru, Islak	
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik		Sertlik <450HB	● ●	MP7130,VP15TF	90 (70–120)	80 (60–110)	60 (40–90)	60 (40–90)	Kuru, Islak	
				MP7130	90 (70–120)	80 (60–110)	60 (40–90)	60 (40–90)	Kuru, Islak	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ●	MC5020	180 (160–220)	170 (150–210)	150 (130–190)	150 (130–190)	Kuru, Islak	
			● ✖	VP15TF	130 (100–150)	120 (90–140)	100 (80–120)	100 (80–120)	Kuru, Islak	
	Duktül Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ●	MV1020	180 (140–250)	170 (130–240)	150 (120–210)	150 (120–210)	Kuru, Islak	
				MV1030	150 (100–200)	140 (90–190)	125 (80–170)	150 (120–210)	Kuru, Islak	
				MC5020	160 (140–180)	150 (130–170)	130 (110–150)	130 (110–150)	Kuru, Islak	
				VP15TF	110 (80–140)	100 (70–130)	80 (60–120)	80 (60–120)	Kuru, Islak	
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%	● ● ✖	TF15	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	Kuru, Islak	
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V etc.)	–	● ●	MP9120	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	Islak	
			●	VP15TF	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	Islak	
			● ✖	MP9130	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	Islak	
	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-5V-5Mo-3Cr etc.)	–	● ●	MP9120	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	Islak	
				●	VP15TF	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	Islak
				● ✖	MP9130	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	Islak
	Isıya dirençli alaşımlar	–	● ●	MP9120	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	Islak	
				●	VP15TF	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	Islak
				● ✖	MP9130	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	Islak

Not 1) İşleme sırasında tırlama, ufalanma vb. varsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve dış başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finitiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılmasında, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✖ : Darbeli Kesme

■ Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae	Kesme Koşulları	DC				
				ø20-ø28		ø32-ø50		
				ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	
P	Yumuşak Çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10(0.08-0.12)	≤28	0.13(0.10-0.15)	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤6	0.10(0.08-0.12)	≤14	0.10(0.08-0.12)	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08(0.06-0.10)	≤4	0.08(0.06-0.10)	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 180-280HB	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)
			0.25-0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10(0.08-0.12)	≤28	0.13(0.10-0.15)
			0.5-0.75DC	● ● ✖	≤6	0.10(0.08-0.12)	≤14	0.10(0.08-0.12)
			DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08(0.06-0.10)	≤4	0.08(0.06-0.10)
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 280-350HB	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.13(0.10-0.15)
			0.25-0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10(0.08-0.12)	≤28	0.10(0.08-0.12)
			0.5-0.75DC	● ● ✖	≤6	0.10(0.08-0.12)	≤14	0.08(0.06-0.10)
			DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08(0.06-0.10)	≤4	0.08(0.06-0.10)
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35-45HRC	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.13(0.10-0.15)
			0.25-0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10(0.08-0.12)	≤28	0.10(0.08-0.12)
			0.5-0.75DC	● ● ✖	≤6	0.10(0.08-0.12)	≤14	0.08(0.06-0.10)
			DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08(0.06-0.10)	≤4	0.08(0.06-0.10)
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	
			● ✖	≤14	0.10(0.08-0.12)	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10(0.08-0.12)	≤28	0.12(0.08-0.15)	
			● ✖	≤8	0.08(0.06-0.10)	≤28	0.10(0.08-0.12)	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤6	0.08(0.06-0.10)	≤14	0.10(0.08-0.12)	
			● ✖	≤6	0.07(0.06-0.08)	≤14	0.08(0.06-0.10)	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08(0.06-0.10)	≤4	0.08(0.06-0.10)	
			● ✖	≤4	0.07(0.06-0.08)	≤4	0.07(0.06-0.08)	
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	
			● ✖	≤14	0.10(0.08-0.12)	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10(0.08-0.12)	≤28	0.12(0.08-0.15)	
			● ✖	≤8	0.08(0.06-0.10)	≤28	0.10(0.08-0.12)	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤6	0.08(0.06-0.10)	≤14	0.10(0.08-0.12)	
			● ✖	≤6	0.07(0.06-0.08)	≤14	0.08(0.06-0.10)	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08(0.06-0.10)	≤4	0.08(0.06-0.10)	
			● ✖	≤4	0.07(0.06-0.08)	≤4	0.07(0.06-0.08)	
	Dubleks Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	
			● ✖	≤14	0.10(0.08-0.12)	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	
		0.25-0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10(0.08-0.12)	≤28	0.12(0.08-0.15)	
			● ✖	≤8	0.08(0.06-0.10)	≤28	0.10(0.08-0.12)	
		0.5-0.75DC	● ● ✖	≤6	0.08(0.06-0.10)	≤14	0.10(0.08-0.12)	
			● ✖	≤6	0.07(0.06-0.08)	≤14	0.08(0.06-0.10)	
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08(0.06-0.10)	≤4	0.08(0.06-0.10)	
			● ✖	≤4	0.07(0.06-0.08)	≤4	0.07(0.06-0.08)	
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.13(0.10-0.15)		
		● ✖	≤14	0.10(0.08-0.12)	≤APMX	0.10(0.08-0.12)		
	0.25-0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10(0.08-0.12)	≤28	0.10(0.08-0.12)		
		● ✖	≤8	0.08(0.06-0.10)	≤28	0.10(0.08-0.12)		
	0.5-0.75DC	● ● ✖	≤6	0.08(0.06-0.10)	≤14	0.08(0.06-0.10)		
		● ✖	≤6	0.07(0.06-0.08)	≤14	0.07(0.06-0.08)		
	DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08(0.06-0.10)	≤4	0.08(0.06-0.10)		
		● ✖	≤4	0.07(0.06-0.08)	≤4	0.07(0.06-0.08)		

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae	Kesme Koşulları	DC					
				ø20—ø28		ø32—ø50			
				ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)		
K FREZE TAKIMLARI Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13 (0.10—0.15)	≤APMX	0.15 (0.10—0.20)		
			● ● ✖	≤14	0.10 (0.08—0.12)	≤APMX	0.12 (0.08—0.15)		
		0.25—0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10 (0.08—0.12)	≤28	0.12 (0.08—0.15)		
			● ● ✖	≤8	0.08 (0.06—0.10)	≤28	0.10 (0.08—0.12)		
		0.5—0.75DC	● ● ✖	≤6	0.10 (0.08—0.12)	≤14	0.10 (0.08—0.12)		
			● ● ✖	≤6	0.08 (0.06—0.10)	≤14	0.08 (0.06—0.10)		
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08 (0.06—0.10)	≤4	0.08 (0.06—0.10)		
			● ● ✖	≤4	0.07 (0.06—0.08)	≤4	0.07 (0.06—0.08)		
		Duktıl Dökme Demir	—	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.13 (0.10—0.15)	≤APMX	0.15 (0.10—0.20)
					● ● ✖	≤14	0.10 (0.08—0.12)	≤APMX	0.13 (0.10—0.15)
0.25—0.5DC	● ● ✖			≤8	0.10 (0.08—0.12)	≤28	0.13 (0.10—0.15)		
	● ● ✖			≤8	0.08 (0.06—0.10)	≤28	0.10 (0.08—0.12)		
0.5—0.75DC	● ● ✖			≤6	0.10 (0.08—0.12)	≤14	0.10 (0.08—0.12)		
	● ● ✖			≤6	0.08 (0.06—0.10)	≤14	0.08 (0.06—0.10)		
DC (Kanal)	● ● ✖			≤4	0.08 (0.06—0.10)	≤4	0.08 (0.06—0.10)		
	● ● ✖			≤4	0.07 (0.06—0.08)	≤4	0.07 (0.06—0.08)		
N Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%			≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.15 (0.10—0.20)	≤APMX	0.18 (0.10—0.25)
					● ● ✖	≤14	0.13 (0.10—0.15)	≤APMX	0.15 (0.10—0.20)
		0.25—0.5DC	● ● ✖	≤8	0.13 (0.10—0.15)	≤28	0.15 (0.10—0.20)		
			● ● ✖	≤8	0.10 (0.08—0.12)	≤28	0.13 (0.10—0.15)		
		0.5—0.75DC	● ● ✖	≤6	0.10 (0.08—0.12)	≤14	0.11 (0.06—0.15)		
			● ● ✖	≤6	0.08 (0.06—0.10)	≤14	0.11 (0.06—0.15)		
		DC (Kanal)	● ● ✖	≤4	0.08 (0.06—0.10)	≤4	0.11 (0.06—0.15)		
			● ● ✖	≤4	0.07 (0.06—0.08)	≤4	0.09 (0.06—0.12)		
		S Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V etc.)	—	≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.12 (0.08—0.15)	≤APMX	0.12 (0.08—0.15)
				0.25—0.5DC	● ● ✖	≤8	0.10 (0.08—0.12)	≤28	0.10 (0.08—0.12)
0.5—0.75DC	● ● ✖			≤6	0.08 (0.06—0.10)	≤14	0.08 (0.06—0.10)		
DC (Kanal)	● ● ✖			≤4	0.08 (0.06—0.10)	≤4	0.08 (0.06—0.10)		
Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr etc.)	—		≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.10 (0.08—0.12)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
	0.25—0.5DC		● ● ✖	≤8	0.10 (0.08—0.12)	≤28	0.10 (0.08—0.12)		
	0.5—0.75DC		● ● ✖	≤6	0.08 (0.06—0.10)	≤14	0.08 (0.06—0.10)		
	DC (Kanal)		● ● ✖	≤4	0.08 (0.06—0.10)	≤4	0.08 (0.06—0.10)		
Isıya dirençli alaşımlar	—		≤0.25DC	● ● ✖	≤14	0.10 (0.08—0.12)	≤APMX	0.10 (0.08—0.12)	
	0.25—0.5DC		● ● ✖	≤8	0.10 (0.08—0.12)	≤28	0.10 (0.08—0.12)		
	0.5—0.75DC		● ● ✖	≤6	0.08 (0.06—0.10)	≤14	0.08 (0.06—0.10)		
	DC (Kanal)		● ● ✖	≤4	0.08 (0.06—0.10)	≤4	0.08 (0.06—0.10)		

Not 1) İşleme sırasında tırlama, ufalanma vb. varsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

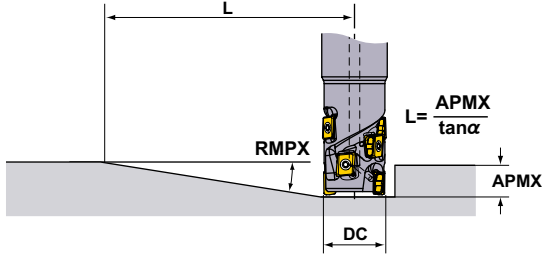
Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

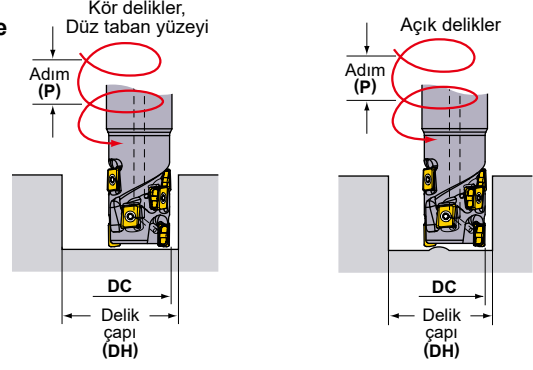
Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılması, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

■ Rampalama / Helisel Frezeleme

● Rampalama



● Helisel Frezeleme



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

DC (mm)	RE (mm)	Rampalama			Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
		RMPX	L (mm) *		DH maks. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)
20	0.2	1.35°	340		39.0	1.4	35.5	1.1	32.0	0.9
	0.4	1.35°	340		38.6	1.4	35.5	1.1	32.0	0.9
	0.8	1.35°	340		37.8	1.3	35.5	1.1	32.0	0.9
	1.0	1.35°	340		37.4	1.3	35.5	1.1	32.0	0.9
	1.2	1.35°	340		37.0	1.3	35.5	1.1	32.0	0.9
	1.6	1.35°	340		36.2	1.2	35.5	1.1	32.0	0.9
22	0.2	1.16°	396		43.0	1.3	39.5	1.1	36.0	0.9
	0.4	1.16°	396		42.6	1.3	39.5	1.1	36.0	0.9
	0.8	1.16°	396		41.8	1.3	39.5	1.1	36.0	0.9
	1.0	1.16°	396		41.4	1.2	39.5	1.1	36.0	0.9
	1.2	1.16°	396		41.0	1.2	39.5	1.1	36.0	0.9
	1.6	1.16°	396		40.2	1.2	39.5	1.1	36.0	0.9
25	0.2	0.97°	473		49.0	1.3	45.5	1.1	42.0	0.9
	0.4	0.97°	473		48.6	1.3	45.5	1.1	42.0	0.9
	0.8	0.97°	473		47.8	1.2	45.5	1.1	42.0	0.9
	1.0	0.97°	473		47.4	1.2	45.5	1.1	42.0	0.9
	1.2	0.97°	473		47.0	1.2	45.5	1.1	42.0	0.9
	1.6	0.97°	473		46.2	1.1	45.5	1.1	42.0	0.9
28	0.2	0.84°	546		55.0	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	0.4	0.84°	546		54.6	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	0.8	0.84°	546		53.8	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	1.0	0.84°	546		53.4	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	1.2	0.84°	546		53.0	1.2	51.5	1.1	48.0	0.9
	1.6	0.84°	546		52.2	1.1	51.5	1.1	48.0	0.9
32	0.2	0.71°	646		62.8	1.2	59.4	1.1	56.0	0.9
	0.4	0.71°	646		62.4	1.2	59.4	1.1	56.0	0.9
	0.8	0.71°	646		61.6	1.2	59.4	1.1	56.0	0.9
	1.0	0.71°	646		61.2	1.1	59.4	1.1	56.0	0.9
	1.2	0.71°	646		60.8	1.1	59.4	1.1	56.0	0.9
	1.6	0.71°	646		60.0	1.1	59.4	1.1	56.0	0.9
35	0.2	0.63°	728		69.0	1.2	65.5	1.1	62.0	0.9
	0.4	0.63°	728		68.6	1.2	65.5	1.1	62.0	0.9
	0.8	0.63°	728		67.8	1.1	65.5	1.1	62.0	0.9
	1.0	0.63°	728		67.4	1.1	65.5	1.1	62.0	0.9
	1.2	0.63°	728		67.0	1.1	65.5	1.1	62.0	0.9
	1.6	0.63°	728		66.2	1.1	65.5	1.1	62.0	0.9
40	0.2	0.54°	849		78.8	1.2	75.4	1.0	72.0	0.9
	0.4	0.54°	849		78.4	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
	0.8	0.54°	849		77.6	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
	1.0	0.54°	849		77.2	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
	1.2	0.54°	849		76.8	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
	1.6	0.54°	849		76.0	1.1	75.4	1.0	72.0	0.9
50	0.2	0.42°	1092		98.8	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	0.4	0.42°	1092		98.4	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	0.8	0.42°	1092		97.6	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	1.0	0.42°	1092		97.2	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	1.2	0.42°	1092		96.8	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0
	1.6	0.42°	1092		96.0	1.1	95.4	1.0	92.0	1.0

Not 1) Yüksek yumuşak bir iş parçası malzemesini yukarıdaki tabloda belirtilen rampalama açılarıyla işlerken talaş uzayabilir.

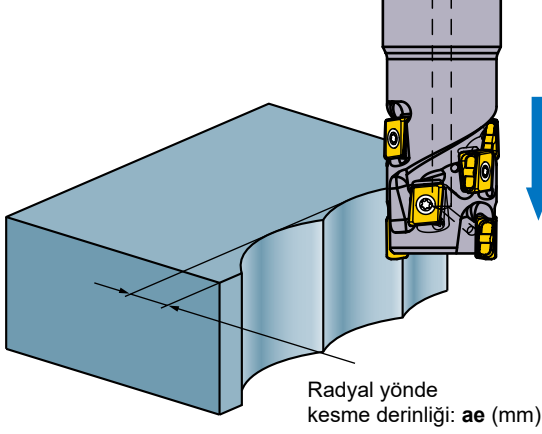
* Maksimum rampalama açısı L'de L (= 8/tan α) maksimum 8 mm kesme derinliği elde edilene kadarki mesafeyi gösterir.

Dalma ve Delme için

Kesme koşulları için sağdaki tabloya bakınız. Diş başına ilerleme ve kesme hızı konusunda kanal frezeleme kesme koşullarını takip edin.

● Dalma

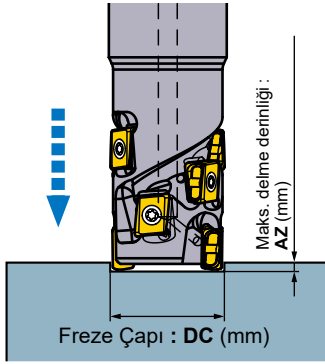
K
FREZE TAKIMLARI



DC (mm)	ae maks. (mm)
20	3.9
22	4.0
25	4.0
28	4.0
32	4.0
35	4.0
40	4.0
50	4.0

Not 1) Kademeli ilerleme gerekli değildir.

● Delme



DC (mm)	AZ maks. (mm)
20	0.3
22	0.3
25	0.3
28	0.3
32	0.3
35	0.3
40	0.3
50	0.3

Not 1) Uygulama sırasında kolayca talaş savrulması olabilir, dikkatli olun.

Not 2) Talaşları ortamdan kaldırmak için basınçlı hava (veya alüminyum alaşımlarını işlerken soğutma sıvısı) kullanın.

DERİN KÖŞE FREZELEME

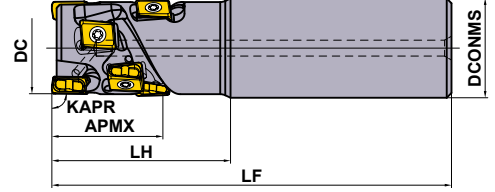
90°
KAPR



VPX300

UZUN KESME KENARI

P M K N S H



Yalnızca sağ takım.

K

FREZE TAKIMLARI

SİLİNDİRİK ŞAFTLI

DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)			APMX (mm)	RMPX	WT ^{*2} (kg)	Kesici Uç Tipi ^{*1}
		R				DCONMS	LF	LH				
40	VPX300R402SA32S02104	●		2	4	32	125	45	21	1.06°	0.78	LOGU12
40	VPX300R402SA32S03106	●		2	6	32	130	50	31	1.06°	0.79	LOGU12
40	VPX300R402SA32S04208	●		2	8	32	140	60	42	1.06°	0.84	LOGU12

*1 Alın kesme kenarları (uç kesme kenarı) hariç çevresel kesme kenarında RE 0.8 mm köşe radyüs'ü kullanılması önerilir.

Çevresel kesme kenarlar için RE 0.2 mm ve 0.4 mm kesici uç da kullanılabilir.

*2 WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

DC (mm)	Takım Tutucu Tipi			
		Sıkma Vidası	Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
40	VPX300R40	TPS40F1	TIP15W	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS40F1 = 3.5

● : Avrupa standart stok.

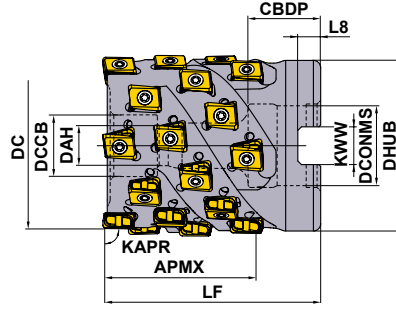
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K137

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

K



Yalnızca sağ takım.

Sipariş No.	APMX	Tespit Cıvatası	Geometri
VPX300-040A02A031	31	HSC08040	
VPX300-040A02A042	42	HSC08050	
VPX300-050A03A031	31	HSC10040	
VPX300-050A03A042	42	HSC10050	
VPX300-050A03A052	52	HSC10060	
VPX300-063A04A042	42	HSC12050	
VPX300-063A04A052	52	HSC12060	
VPX300-080A05A052	52	HSC12060	
VPX300-080A05A063	63	HSC12070	
VPX300R08005CA052	52	HSC16055	
VPX300R08005CA063	63	HSC16065	

VALS TİPİ

KAPR: 90°

GAMP: -6° GAMF: -22.5°

DCONMS=mm boyut için

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)		WT *2 (kg)	APMX (mm)	RMPX	Kesici Uç Tipi *1
					LF	DCONMS				
40	VPX300-040A02A031R06	●	2	6	50	16	0.26	31	1.06°	LOGU12
40	VPX300-040A02A042R08	●	2	8	60	16	0.31	42	1.06°	LOGU12
50	VPX300-050A03A031R09	●	3	9	55	22	0.47	31	0.79°	LOGU12
50	VPX300-050A03A042R12	●	3	12	65	22	0.55	42	0.79°	LOGU12
50	VPX300-050A03A052R15	●	3	15	75	22	0.63	52	0.79°	LOGU12
63	VPX300-063A04A042R16	★	4	16	65	27	0.92	42	0.6°	LOGU12
63	VPX300-063A04A052R20	★	4	20	75	27	1.06	52	0.6°	LOGU12
80	VPX300-080A05A052R25	★	5	25	75	27	1.94	52	0.45°	LOGU12
80	VPX300-080A05A063R30	★	5	30	85	27	2.20	63	0.45°	LOGU12

DCONMS=inç ölçüsü

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)		WT (kg)	APMX (mm)	RMPX	Kesici Uç Tipi
					LF	DCONMS				
80	VPX300R08005CA05225	★	5	25	75	31.75	1.81	52	0.45°	LOGU12
80	VPX300R08005CA06330	★	5	30	85	31.75	2.06	63	0.45°	LOGU12

*1 Alın kesme kenarları (uç kesme kenarı) hariç çevresel kesme kenarında RE 0.8 mm köşe radyüs'u kullanılması önerilir.

Çevresel kesme kenarlar için RE 0.2 mm ve 0.4 mm kesici uç da kullanılabilir.

*2 WT : Takım Ağırlığı

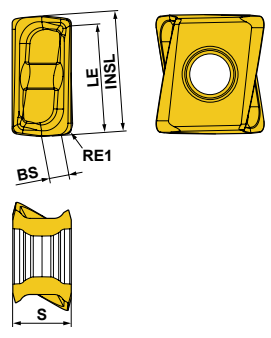
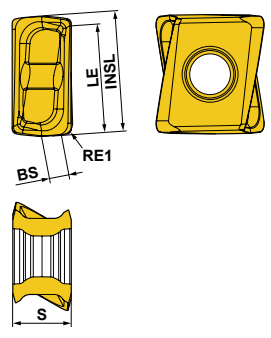
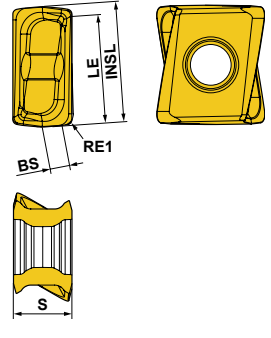
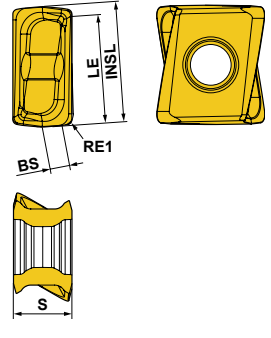
MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
40	VPX300-040A02A031R06	16	18	9	14	37	8.4	5.6
40	VPX300-040A02A042R08	16	18	9	14	37	8.4	5.6
50	VPX300-050A03A031R09	22	20	11	17	47	10.4	6.3
50	VPX300-050A03A042R12	22	20	11	17	47	10.4	6.3
50	VPX300-050A03A052R15	22	20	11	17	47	10.4	6.3
63	VPX300-063A04A042R16	27	23	13	20	76	12.4	7.0
63	VPX300-063A04A052R20	27	23	13	20	76	12.4	7.0
80	VPX300-080A05A052R25	27	23	13	20	76	12.4	7.0
80	VPX300-080A05A063R30	27	23	13	20	76	12.4	7.0
80	VPX300R08005CA05225	31.75	32	17	26	76	12.7	8.0
80	VPX300R08005CA06330	31.75	32	17	26	76	12.7	8.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme						
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Honlama : E : Yuvarlak F : Keskin						
	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
H	Sertleştirilmiş Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●								
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama									Karbür	Boyutlar (mm)					Geometri	
				MV1020	MV1030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	TF15	INSL	RE1	LE	S	BS		
Düşük Kesme Direnci L Kırıcı	LOGU1207020PNER-L	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★		12.4	0.2	11.3	7.0	3.0	
	LOGU1207040PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	0.4	11.3	7.0	2.8	
	LOGU1207080PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	0.8	11.3	7.0	2.6	
	LOGU1207100PNER-L	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★		12.4	1.0	11.3	7.0	2.5	
	LOGU1207120PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	1.2	11.3	7.0	2.4	
	LOGU1207160PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	1.6	11.3	7.0	1.8	
	LOGU1207200PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	2.0	11.3	7.0	1.4	
	LOGU1207240PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	2.4	11.3	7.0	1.2	
	LOGU1207300PNER-L	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★		12.4	3.0	11.3	7.0	0.6	
	LOGU1207320PNER-L	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	3.2	11.3	7.0	0.4	
	LOGU1207020PNFR-L	G F											★		12.4	0.2	11.3	7.0	3.0	
	LOGU1207040PNFR-L	G F											●		12.4	0.4	11.3	7.0	2.8	
	LOGU1207080PNFR-L	G F											●		12.4	0.8	11.3	7.0	2.6	
	LOGU1207100PNFR-L	G F											★		12.4	1.0	11.3	7.0	2.5	
	LOGU1207120PNFR-L	G F											●		12.4	1.2	11.3	7.0	2.4	
	LOGU1207160PNFR-L	G F											●		12.4	1.6	11.3	7.0	1.8	
	LOGU1207200PNFR-L	G F											●		12.4	2.0	11.3	7.0	1.4	
	LOGU1207240PNFR-L	G F											●		12.4	2.4	11.3	7.0	1.2	
	LOGU1207300PNFR-L	G F											★		12.4	3.0	11.3	7.0	0.6	
	LOGU1207320PNFR-L	G F											●		12.4	3.2	11.3	7.0	0.4	
Sadece sağ yönlü kesici uç.																				
Genel Kullanım M Kırıcı	LOGU1207020PNER-M	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★		12.4	0.2	11.3	7.0	3.0	
	LOGU1207040PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	0.4	11.3	7.0	2.8	
	LOGU1207080PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	0.8	11.3	7.0	2.4	
	LOGU1207100PNER-M	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★		12.4	1.0	11.3	7.0	2.3	
	LOGU1207120PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	1.2	11.3	7.0	2.1	
	LOGU1207160PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	1.6	11.3	7.0	1.7	
	LOGU1207200PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	2.0	11.3	7.0	1.4	
	LOGU1207240PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	2.4	11.3	7.0	1.0	
	LOGU1207300PNER-M	G E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★		12.4	3.0	11.3	7.0	0.5	
	LOGU1207320PNER-M	G E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	★		12.4	3.2	11.3	7.0	0.3	
	LOGU1207020PNFR-M	G F											★		12.4	0.2	11.3	7.0	3.0	
	LOGU1207040PNFR-M	G F											●		12.4	0.4	11.3	7.0	2.8	
	LOGU1207080PNFR-M	G F											●		12.4	0.8	11.3	7.0	2.4	
	LOGU1207100PNFR-M	G F											★		12.4	1.0	11.3	7.0	2.3	
	LOGU1207120PNFR-M	G F											●		12.4	1.2	11.3	7.0	2.1	
	LOGU1207160PNFR-M	G F											●		12.4	1.6	11.3	7.0	1.7	
	LOGU1207200PNFR-M	G F											●		12.4	2.0	11.3	7.0	1.4	
	LOGU1207240PNFR-M	G F											●		12.4	2.4	11.3	7.0	1.0	
	LOGU1207300PNFR-M	G F											★		12.4	3.0	11.3	7.0	0.5	
	LOGU1207320PNFR-M	G F											●		12.4	3.2	11.3	7.0	0.3	
Sadece sağ yönlü kesici uç.																				

● = NEW

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K139

K

FREZE TAKIMLARI

TALAŞ KIRICI ÖNERİSİ

■ Talaş Kırıcı Seçme Tablosu

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Talaş Kırıcıları		Kalite		
			1. Öneri	2. Öneri	1. Öneri	2. Öneri	
P	Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	● ●	L	M	MV1020	—
			● ●	L	M	MV1030	—
			● ●	L	M	MP6120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP6130	—
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik 180-350HB ≤350HB (Tavlama)	● ●	L	M	MV1020	—
			● ●	L	M	MV1030	—
			●	L	M	MP6120	VP15TF
			● ●	M	L	MP6120	VP15TF
	● ✚	M	L	MP6130	—		
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35—45HRC	● ●	M	L	MP6120	VP15TF
● ✚			M	L	MP6130	—	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤200HB	● ●	L	M	MV1030	—
			● ●	L	M	MP7130	VP15TF
		● ✚	M	L	MP7130	—	
		Sertlik >200HB	● ●	L	M	MV1030	—
	● ●		L	M	MP7130	VP15TF	
	● ✚	M	L	MP7130	—		
	Dubleks Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤280HB	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			● ✚	M	L	MP7130	—
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	—	● ●	L	M	MP7130	VP15TF
			● ✚	M	L	MP7130	—
Çökelmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	Sertlik <450HB	● ●	L	M	MP7130	VP15TF	
		● ✚	M	L	MP7130	—	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ●	M	L	MC5020	VP15TF
			● ✚	M	L	VP15TF	—
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ●	M	L	MV1020	—
			● ●	M	L	MV1030	—
● ●	M	L	MC5020	VP15TF			
● ✚	M	L	VP15TF	—			
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si<5%	● ●	L	M	TF15	—
			● ✚	M	L	TF15	—
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V, etc.)	—	● ●	L	M	MP9120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP9130	—
	Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr, etc.)	—	● ●	L	M	MP9120	VP15TF
			● ✚	M	L	MP9130	—
Isıya Dirençli Alaşım	—	● ●	M	L	MP9120	VP15TF	
		● ✚	M	L	MP9130	—	
H	Sertleştirilmiş çelik	Sertlik 40—55HRC	● ● ✚	M	—	VP15TF	—

K

FREZE TAKIMLARI

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Kesme Hızı

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kesme Koşulları	Kalite	ae				Kesme Modu	
				≤0.25DC	0.25–0.5DC	0.5–0.75DC	DC (Kanal)		
				Vc (m/dak)					
P	Yumuşak Çelik	● ●	MV1020	280 (220–330)	270 (210–320)	220 (170–260)	220 (170–260)	Kuru, Islak	
		● ●	MV1030	230 (180–270)	220 (170–260)	180 (140–210)	180 (140–210)	Kuru, Islak	
		● ●	MP6120,VP15TF	140 (100–190)	130 (90–180)	100 (70–120)	100 (70–120)	Kuru, Islak	
		● ✚	MP6130	140 (100–190)	130 (90–180)	100 (70–120)	100 (70–120)	Kuru, Islak	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 180–350HB	● ●	MV1020	220 (170–260)	210 (160–240)	170 (130–200)	170 (130–200)	Kuru, Islak
			● ●	MV1030	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)	Kuru, Islak
			● ●	MP6120,VP15TF	120 (90–140)	110 (80–130)	100 (70–120)	100 (70–120)	Kuru, Islak
			● ✚	MP6130	120 (90–140)	110 (80–130)	100 (70–120)	100 (70–120)	Kuru, Islak
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	● ●	MP6120,VP15TF	100 (80–120)	90 (70–110)	80 (60–100)	80 (60–100)	Kuru, Islak
			● ✚	MP6130	100 (80–120)	90 (70–110)	80 (60–100)	80 (60–100)	Kuru, Islak
	M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	● ●	MV1030	180 (140–210)	170 (130–200)	140 (110–160)	140 (110–160)	Kuru
			● ●	MP7130,VP15TF	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	Kuru, Islak
● ✚			MP7130	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	Kuru, Islak	
● ●			MV1030	150 (110–180)	140 (100–160)	110 (80–130)	110 (80–130)	Kuru	
● ●			MP7130,VP15TF	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	Kuru, Islak	
● ✚			MP7130	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	Kuru, Islak	
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik		–	● ●	MP7130,VP15TF	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	Kuru, Islak
			● ✚	MP7130	120 (100–150)	110 (90–140)	90 (70–120)	90 (70–120)	Kuru, Islak
Dubleks Paslanmaz Çelik		Sertlik ≤280HB	● ●	MP7130,VP15TF	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	Kuru, Islak
			● ✚	MP7130	100 (80–130)	90 (70–120)	70 (50–100)	70 (50–100)	Kuru, Islak
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik		Sertlik <450HB	● ●	MP7130,VP15TF	90 (70–120)	80 (60–110)	60 (40–90)	60 (40–90)	Kuru, Islak
			● ✚	MP7130	90 (70–120)	80 (60–110)	60 (40–90)	60 (40–90)	Kuru, Islak
K	Gri Dökme Demir	● ●	MC5020	180 (160–220)	170 (150–210)	150 (130–190)	150 (130–190)	Kuru, Islak	
		● ✚	VP15TF	130 (100–150)	120 (90–140)	100 (80–120)	100 (80–120)	Kuru, Islak	
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	● ●	MV1020	200 (150–280)	170 (130–240)	150 (120–210)	150 (120–210)	Kuru, Islak
			● ●	MV1030	150 (100–200)	140 (90–190)	125 (80–170)	125 (80–170)	Kuru, Islak
			● ●	MC5020	160 (140–180)	150 (130–170)	130 (110–150)	130 (110–150)	Kuru, Islak
			● ✚	VP15TF	110 (80–140)	100 (70–130)	80 (60–120)	80 (60–120)	Kuru, Islak
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si <5%	● ● ✚	TF15	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	600 (400–1000)	Kuru, Islak
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V etc.)	–	● ●	MP9120	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	Islak
			●	VP15TF	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	Islak
			● ✚	MP9130	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	50 (40–70)	Islak
	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-5V-5Mo-3Cr etc.)	–	● ●	MP9120	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	Islak
			●	VP15TF	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	Islak
			● ✚	MP9130	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	30 (20–40)	Islak
	Isıya dirençli alaşımlar	–	● ●	MP9120	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	Islak
			●	VP15TF	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	Islak
			● ✚	MP9130	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	40 (30–60)	Islak

Not 1) İşleme sırasında tırlama, ufalanma vb. varsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

• Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)

• Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanmasının rijitliği yetersiz ise

• Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılması, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kesme Derinliği / Diş Başına ilerleme

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae	Kesme Koşulları	DC				
				ø40		ø50-ø80		
				ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	
P	Yumuşak Çelik	≤0.25DC	● ● ✱	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤APMX	0.18(0.10-0.25)	
		0.25-0.5DC	● ● ✱	≤APMX	0.13(0.10-0.15)	≤31	0.15(0.10-0.20)	
		0.5-0.75DC	● ● ✱	≤21	0.10(0.08-0.12)	≤21	0.13(0.10-0.15)	
		DC (Kanal)	● ● ✱	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.10(0.08-0.12)	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180-280HB	≤0.25DC	● ● ✱	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤APMX	0.18(0.10-0.25)
		0.25-0.5DC	● ● ✱	≤APMX	0.13(0.10-0.15)	≤31	0.15(0.10-0.20)	
		0.5-0.75DC	● ● ✱	≤21	0.10(0.08-0.12)	≤21	0.13(0.10-0.15)	
		DC (Kanal)	● ● ✱	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.10(0.08-0.12)	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	280-350HB	≤0.25DC	● ● ✱	≤APMX	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)
		0.25-0.5DC	● ● ✱	≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.13(0.10-0.15)	
		0.5-0.75DC	● ● ✱	≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.10(0.08-0.12)	
		DC (Kanal)	● ● ✱	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.08(0.06-0.10)	
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35-45HRC	≤0.25DC	● ● ✱	≤APMX	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)
		0.25-0.5DC	● ● ✱	≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.13(0.10-0.15)	
		0.5-0.75DC	● ● ✱	≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.10(0.08-0.12)	
		DC (Kanal)	● ● ✱	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.08(0.06-0.10)	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✱	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	
			● ✱	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	
		0.25-0.5DC	● ● ✱	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤31	0.12(0.08-0.15)	
			● ✱	≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.10(0.08-0.12)	
		0.5-0.75DC	● ● ✱	≤21	0.10(0.08-0.12)	≤21	0.10(0.08-0.12)	
			● ✱	≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.08(0.06-0.10)	
		DC (Kanal)	● ● ✱	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.08(0.06-0.10)	
			● ✱	≤5	0.07(0.06-0.08)	≤5	0.07(0.06-0.08)	
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✱	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	
			● ✱	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	
		0.25-0.5DC	● ● ✱	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤31	0.12(0.08-0.15)	
			● ✱	≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.10(0.08-0.12)	
		0.5-0.75DC	● ● ✱	≤21	0.10(0.08-0.12)	≤21	0.10(0.08-0.12)	
			● ✱	≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.08(0.05-0.10)	
		DC (Kanal)	● ● ✱	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.08(0.05-0.10)	
			● ✱	≤5	0.07(0.06-0.08)	≤5	0.07(0.05-0.08)	
Dubleks Paslanmaz Çelik	≤0.25DC	● ● ✱	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)		
		● ✱	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤APMX	0.12(0.08-0.15)		
	0.25-0.5DC	● ● ✱	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤31	0.12(0.08-0.15)		
		● ✱	≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.10(0.08-0.12)		
	0.5-0.75DC	● ● ✱	≤21	0.10(0.08-0.12)	≤21	0.10(0.08-0.12)		
		● ✱	≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.08(0.06-0.10)		
	DC (Kanal)	● ● ✱	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.08(0.06-0.10)		
		● ✱	≤5	0.07(0.06-0.08)	≤5	0.07(0.06-0.08)		
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	≤0.25DC	● ● ✱	≤APMX	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.13(0.10-0.15)		
		● ✱	≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤APMX	0.10(0.08-0.12)		
	0.25-0.5DC	● ● ✱	≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.10(0.08-0.12)		
		● ✱	≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.10(0.08-0.12)		
	0.5-0.75DC	● ● ✱	≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.08(0.05-0.10)		
		● ✱	≤21	0.07(0.06-0.08)	≤21	0.07(0.05-0.08)		
	DC (Kanal)	● ● ✱	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.08(0.05-0.10)		
		● ✱	≤5	0.07(0.06-0.08)	≤5	0.07(0.06-0.08)		

K

FREZE TAKIMLARI

Kesme Koşulları (Rehberi) :

● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✖ : Darbeli Kesme

(mm)

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	ae	Kesme Koşulları	DC						
				ø40		ø50-ø80				
				ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)			
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	● ● ✖	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤APMX	0.18(0.10-0.25)			
				≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)			
			● ● ✖	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤31	0.15(0.10-0.20)			
				≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.13(0.10-0.15)			
			● ● ✖	≤21	0.10(0.08-0.12)	≤21	0.13(0.10-0.15)			
				≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.10(0.08-0.12)			
			● ● ✖	≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.12(0.08-0.15)			
				≤5	0.07(0.06-0.08)	≤5	0.08(0.06-0.10)			
			Duktil Dökme Demir	-	-	● ● ✖	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)
							≤APMX	0.13(0.10-0.15)	≤APMX	0.13(0.10-0.15)
● ● ✖	≤APMX	0.13(0.10-0.15)				≤31	0.13(0.10-0.15)			
	≤APMX	0.10(0.08-0.12)				≤31	0.10(0.08-0.12)			
● ● ✖	≤21	0.10(0.08-0.12)				≤21	0.10(0.08-0.12)			
	≤21	0.08(0.06-0.10)				≤21	0.08(0.06-0.10)			
● ● ✖	≤5	0.08(0.06-0.10)				≤5	0.08(0.06-0.10)			
	≤5	0.07(0.06-0.08)				≤5	0.07(0.06-0.08)			
N	Alüminyum Alaşım	İçerik Si<5%				● ● ✖	≤APMX	0.18(0.10-0.25)	≤APMX	0.18(0.10-0.25)
							≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤APMX	0.15(0.10-0.20)
			● ● ✖	≤APMX	0.15(0.10-0.20)	≤31	0.15(0.10-0.20)			
				≤APMX	0.13(0.10-0.15)	≤31	0.13(0.10-0.15)			
			● ● ✖	≤21	0.11(0.06-0.15)	≤21	0.12(0.08-0.15)			
				≤21	0.11(0.06-0.15)	≤21	0.12(0.08-0.15)			
			● ● ✖	≤5	0.11(0.06-0.15)	≤5	0.12(0.08-0.15)			
				≤5	0.09(0.06-0.12)	≤5	0.10(0.08-0.12)			
			S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V etc.)	-	● ● ✖	≤APMX	0.12(0.08-0.15)	≤APMX	0.12(0.08-0.15)
							≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.10(0.08-0.12)
● ● ✖	≤21	0.08(0.06-0.10)				≤21	0.08(0.06-0.10)			
	≤5	0.08(0.06-0.10)				≤5	0.08(0.06-0.10)			
Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr etc.)	-	● ● ✖		≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤APMX	0.10(0.08-0.12)			
				≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.10(0.08-0.12)			
		● ● ✖		≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.08(0.06-0.10)			
				≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.08(0.06-0.10)			
Isıya dirençli alaşımlar	-	● ● ✖		≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤APMX	0.10(0.08-0.12)			
				≤APMX	0.10(0.08-0.12)	≤31	0.10(0.08-0.12)			
		● ● ✖		≤21	0.08(0.06-0.10)	≤21	0.08(0.06-0.10)			
				≤5	0.08(0.06-0.10)	≤5	0.08(0.06-0.10)			

Not 1) İşleme sırasında tırlama, ufalanma vb. varsa, koşulları buna göre değiştirin.

Not 2) Tırlama ve titreşim aşağıdaki koşullarda daha sıklıkla meydana gelir. Kesme ve diş başına ilerleme için önerilen koşulların minimum' unu veya altını kullanın

- Takım serbest boyu uzun olduğunda (uzun şaftlı, vidalı tip vb. kullanılıyorsa)
- Tezgahın, iş malzemesinin veya iş malzemesinin bağlanması rijitliği yetersiz ise
- Cep frezeleme sırasında köşe radyusunun da

Not 3) Radyal yönde (ae) kesme genişliği 0.5 DC veya üstünde ise seyrek dişli bir tip önerilir.

Not 4) Finitiş yüzey odaklı işlerde ıslak kesme önerilir. (Takım ömrü kuru kesmeye göre daha kısadır)

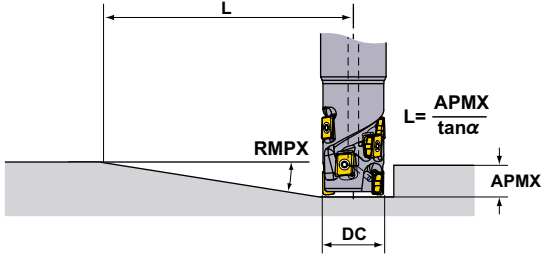
Not 5) Tavsiye edilenden daha yüksek kesme koşulları veya uzun süre kullanılması, işleme sırasında sıkma vidası yorulabilir ve bunun sonucu kırılabilir. Lütfen sıkma vidasını düzenli aralıklarla değiştirin.

K

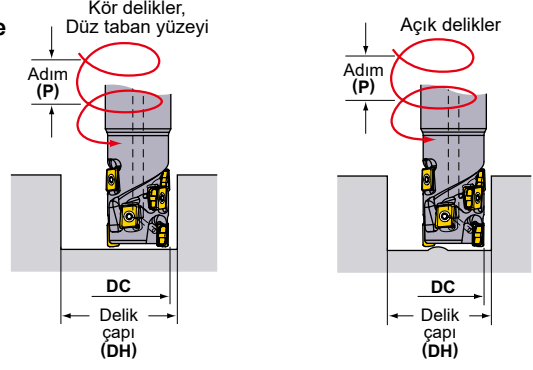
FREZE TAKIMLARI

■ Rampalama / Helisel Frezeleme

● Rampalama



● Helisel Frezeleme



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

DC (mm)	RE (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
		RMPX	L (mm) *	DH maks. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)
40	0.2	1.06°	595	78.8	2.3	72.7	1.9	66.5	1.5
	0.4	1.06°	595	78.4	2.2	72.7	1.9	66.5	1.5
	0.8	1.06°	595	77.6	2.2	72.7	1.9	66.5	1.5
	1.0	1.06°	595	77.2	2.2	72.7	1.9	66.5	1.5
	1.2	1.06°	595	76.8	2.1	72.7	1.9	66.5	1.5
	1.6	1.06°	595	76.0	2.1	72.7	1.9	66.5	1.5
	2.0	1.06°	595	75.2	2.0	72.7	1.9	66.5	1.5
	2.4	1.06°	595	74.4	2.0	72.7	1.9	66.5	1.5
	3.0	1.06°	595	73.2	1.9	72.7	1.9	66.5	1.5
3.2	1.06°	595	72.8	1.9	72.7	1.9	66.5	1.5	
50	0.2	0.79°	798	98.8	2.1	92.7	1.8	86.5	1.6
	0.4	0.79°	798	98.4	2.1	92.7	1.8	86.5	1.6
	0.8	0.79°	798	97.6	2.1	92.7	1.8	86.5	1.6
	1.0	0.79°	798	97.2	2.0	92.7	1.8	86.5	1.6
	1.2	0.79°	798	96.8	2.0	92.7	1.8	86.5	1.6
	1.6	0.79°	798	96.0	2.0	92.7	1.8	86.5	1.6
	2.0	0.79°	798	95.2	2.0	92.7	1.8	86.5	1.6
	2.4	0.79°	798	94.4	1.9	92.7	1.8	86.5	1.6
	3.0	0.79°	798	93.2	1.9	92.7	1.8	86.5	1.6
3.2	0.79°	798	92.8	1.9	92.7	1.8	86.5	1.6	
63	0.2	0.6°	1051	124.8	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	0.4	0.6°	1051	124.4	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	0.8	0.6°	1051	123.6	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	1.0	0.6°	1051	123.2	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	1.2	0.6°	1051	122.8	2.0	118.7	1.8	112.5	1.6
	1.6	0.6°	1051	122.0	1.9	118.7	1.8	112.5	1.6
	2.0	0.6°	1051	121.2	1.9	118.7	1.8	112.5	1.6
	2.4	0.6°	1051	120.4	1.9	118.7	1.8	112.5	1.6
	3.0	0.6°	1051	119.2	1.9	118.7	1.8	112.5	1.6
3.2	0.6°	1051	118.8	1.8	118.7	1.8	112.5	1.6	
80	0.2	0.45°	1401	158.8	1.9	152.6	1.8	146.5	1.6
	0.4	0.45°	1401	158.4	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	0.8	0.45°	1401	157.6	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	1.0	0.45°	1401	157.2	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	1.2	0.45°	1401	156.8	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	1.6	0.45°	1401	156.0	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	2.0	0.45°	1401	155.2	1.9	152.7	1.8	146.5	1.6
	2.4	0.45°	1401	154.4	1.8	152.7	1.8	146.5	1.6
	3.0	0.45°	1401	153.2	1.8	152.7	1.8	146.5	1.6
3.2	0.45°	1401	152.8	1.8	152.7	1.8	146.5	1.6	

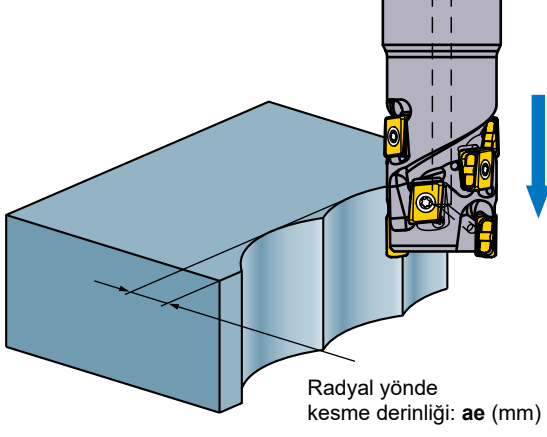
Not 1) Yüksek yumuşak bir iş parçası malzemesini yukarıdaki tabloda belirtilen rampalama açılarıyla işlerken talaş uzayabilir.

* Maksimum rampalama açısında 11 mm kesme derinliğine ulaşılan kadar olan mesafeyi gösterir. $L = 11/\tan \alpha$.

Dalma ve Delme için

Kesme koşulları için sağdaki tabloya bakınız. Diş başına ilerleme ve kesme hızı için kanal frezeleme kesme koşullarını takip edin.

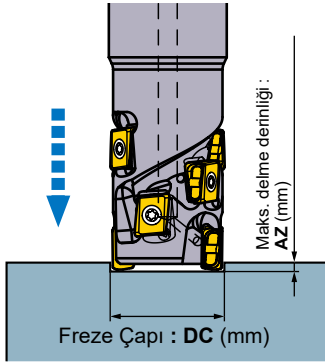
● Dalma



DC (mm)	ae maks. (mm)
40	6.7
50	6.7
63	6.7
80	6.7

Not 1) Kademeli ilerleme gerekli değildir.

● Delme



DC (mm)	AZ maks. (mm)
40	0.55
50	0.55
63	0.55
80	0.55

Not 1) Uygulama sırasında kolayca talaş savrulması olabilir, dikkatli olun.

Not 2) Talaşları ortamdan kaldırmak için basınçlı hava (veya alüminyum alaşımlarını işlerken soğutma sıvısı) kullanın.

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME

90°
KAPR



APX3000



K

FREZE TAKIMLARI



WELDON ŞAFTLI TİP

KAPR : 90°

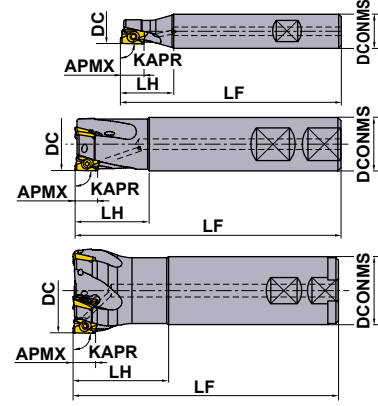
Şek.1



Şek.2



Şek.3



Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	Kesici Uç Tipi	
				DCONMS	LF	LH							
12	APX3000R121WA16SA	●	●	1	16	85	25	0.10	10	6.0°	10500	1	AO-T12
14	APX3000R141WA16SA	●	●	1	16	85	25	0.11	10	6.0°	9000	1	AO-T12
16	APX3000R162WA16SA	●	●	2	16	85	25	0.11	10	11.3°	20900	2	AO-T12
18	APX3000R182WA16SA	●	●	2	16	85	25	0.11	10	8.6°	19600	3	AO-T12
18	APX3000R182WA16LA	●	●	2	16	120	25	0.16	10	8.6°	19600	3	AO-T12
20	APX3000R202WA20SA	●	●	2	20	100	30	0.21	10	6.9°	18500	2	AO-T12
20	APX3000R203WA20SA	●	●	3	20	100	30	0.21	10	6.9°	18500	2	AO-T12
20	APX3000R202WA20LA	●	●	2	20	150	60	0.32	10	6.9°	18500	2	AO-T12
22	APX3000R223WA20SA	●	●	3	20	115	30	0.25	10	5.7°	17600	3	AO-T12
22	APX3000R222WA20LA	●	●	2	20	150	30	0.34	10	5.7°	17600	3	AO-T12
25	APX3000R252WA25SA	●	●	2	25	115	35	0.38	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R253WA25SA	●	●	3	25	115	35	0.38	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R254WA25SA	●	●	4	25	115	35	0.38	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R253WA25LA	●	●	3	25	170	70	0.51	10	4.6°	16400	2	AO-T12
28	APX3000R284WA25SA	●	●	4	25	115	35	0.40	10	3.8°	15500	3	AO-T12
28	APX3000R283WA25LA	●	●	3	25	170	35	0.61	10	3.8°	15500	3	AO-T12
30	APX3000R304WA32SA	●	●	4	32	125	45	0.64	10	3.4°	14900	1	AO-T12
32	APX3000R323WA32SA	●	●	3	32	125	45	0.68	10	3.1°	14400	2	AO-T12
32	APX3000R324WA32SA	●	●	4	32	125	45	0.67	10	3.1°	14400	2	AO-T12
32	APX3000R325WA32SA	●	●	5	32	125	45	0.68	10	3.1°	14400	2	AO-T12
35	APX3000R353WA32LA	●	●	3	32	190	45	1.11	10	2.7°	13700	3	AO-T12
40	APX3000R403WA32SA	□	●	3	32	125	45	0.75	10	2.2°	12800	3	AO-T12
40	APX3000R405WA32SA	●	●	5	32	125	45	0.75	10	2.2°	12800	3	AO-T12
40	APX3000R406WA32SA	●	●	6	32	125	45	0.76	10	2.2°	12800	3	AO-T12

Not 1) RE ≥ 2.4mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K150'de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir (RPMX) mil hızları ayarlanmıştır.

Not 3) Takım yüksek hızlarda kullanıldığında, takımın ve tutucunun doğru şekilde balansını sağlayın.

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

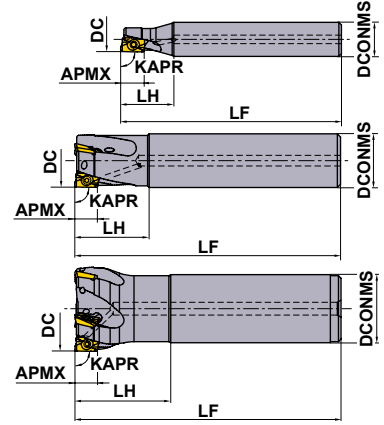
□ : Stokta bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir.



Şek.1

Şek.2

Şek.3



Yalnızca sağ takım.

■ DÜZ ŞAFTLI TİP

KAPR : 90°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	Kesici Uç Tipi	
				DCONMS	LF	LH							
12	APX3000R121SA16SA	★	●	1	16	85	25	0.10	10	6.0°	10500	1	AO-T12
14	APX3000R141SA16SA	★	●	1	16	85	25	0.11	10	6.0°	9000	1	AO-T12
16	APX3000R162SA16SA	●	●	2	16	85	25	0.11	10	11.3°	20900	2	AO-T12
18	APX3000R182SA16SA	★	●	2	16	85	25	0.11	10	8.6°	19600	3	AO-T12
18	APX3000R182SA16LA	●	●	2	16	120	25	0.16	10	8.6°	19600	3	AO-T12
18	APX3000R182SA16ELA	●	●	2	16	180	25	0.25	10	8.6°	19600	3	AO-T12
20	APX3000R202SA20SA	★	●	2	20	100	30	0.21	10	6.9°	18500	2	AO-T12
20	APX3000R203SA20SA	●	●	3	20	100	30	0.21	10	6.9°	18500	2	AO-T12
20	APX3000R202SA20LA	●	●	2	20	150	60	0.32	10	6.9°	18500	2	AO-T12
20	APX3000R202SA20ELA	★	●	2	20	200	70	0.42	10	6.9°	18500	2	AO-T12
22	APX3000R223SA20SA	●	●	3	20	115	30	0.25	10	5.7°	17600	3	AO-T12
22	APX3000R222SA20LA	●	●	2	20	150	30	0.34	10	5.7°	17600	3	AO-T12
22	APX3000R222SA20ELA	★	●	2	20	200	30	0.45	10	5.7°	17600	3	AO-T12
25	APX3000R252SA25SA	★	●	2	25	115	35	0.38	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R253SA25SA	★	●	3	25	115	35	0.38	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R254SA25SA	●	●	4	25	115	35	0.38	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R252SA25LA	★	●	2	25	170	70	0.51	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R253SA25LA	★	●	3	25	170	70	0.51	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R252SA25ELA	★	●	2	25	220	80	0.75	10	4.6°	16400	2	AO-T12
25	APX3000R253SA25ELA	★	●	3	25	220	80	0.75	10	4.6°	16400	2	AO-T12
28	APX3000R284SA25SA	★	●	4	25	115	35	0.40	10	3.8°	15500	3	AO-T12
28	APX3000R282SA25LA	★	●	2	25	170	35	0.61	10	3.8°	15500	3	AO-T12
28	APX3000R283SA25LA	★	●	3	25	170	35	0.61	10	3.8°	15500	3	AO-T12
28	APX3000R282SA25ELA	★	●	2	25	220	35	0.80	10	3.8°	15500	3	AO-T12
28	APX3000R283SA25ELA	★	●	3	25	220	35	0.79	10	3.8°	15500	3	AO-T12
30	APX3000R304SA32SA	★	●	4	32	125	45	0.64	10	3.4°	14900	2	AO-T12
32	APX3000R323SA32SA	★	●	3	32	125	45	0.68	10	3.1°	14400	2	AO-T12
32	APX3000R324SA32SA	★	●	4	32	125	45	0.67	10	3.1°	14400	2	AO-T12
32	APX3000R325SA32SA	★	●	5	32	125	45	0.68	10	3.1°	14400	2	AO-T12
32	APX3000R322SA32LA	★	●	2	32	190	90	1.07	10	3.1°	14400	2	AO-T12
32	APX3000R323SA32LA	★	●	3	32	190	90	1.05	10	3.1°	14400	2	AO-T12
32	APX3000R322SA32ELA	★	●	2	32	260	100	1.47	10	3.1°	14400	2	AO-T12
32	APX3000R323SA32ELA	★	●	3	32	260	100	1.45	10	3.1°	14400	2	AO-T12
35	APX3000R352SA32LA	★	●	2	32	190	45	1.12	10	2.7°	13700	3	AO-T12
35	APX3000R353SA32LA	★	●	3	32	190	45	1.11	10	2.7°	13700	3	AO-T12
35	APX3000R352SA32ELA	★	●	2	32	260	45	1.53	10	2.7°	13700	3	AO-T12
35	APX3000R353SA32ELA	★	●	3	32	260	45	1.52	10	2.7°	13700	3	AO-T12
40	APX3000R403SA32SA	★	●	3	32	125	45	0.75	10	2.2°	12800	3	AO-T12
40	APX3000R405SA32SA	★	●	5	32	125	45	0.75	10	2.2°	12800	3	AO-T12
40	APX3000R406SA32SA	★	●	6	32	125	45	0.76	10	2.2°	12800	3	AO-T12
50	APX3000R507SA32SA	★	●	7	32	125	45	0.90	10	1.7°	11300	3	AO-T12
63	APX3000R638SA32SA	★	●	8	32	125	45	1.04	10	1.3°	10000	3	AO-T12

Not 1) RE ≥ 2.4mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K150'de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir (RPMX) mil hızları ayarlanmıştır.

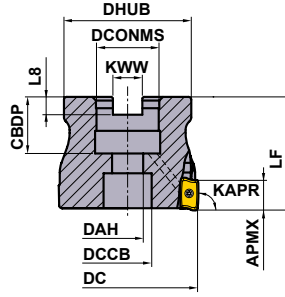
Not 3) Takım yüksek hızlarda kullanıldığında, takımın ve tutucunun doğru şekilde balansını sağlayın.

* WT : Takım Ağırlığı

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

K



Yalnızca sağ takım.

MALFA TİPİ

KAPR :90°

GAMP: +7° - +21° GAMF: +15° - +27°

DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
32, 40	HSC08030H	
50, 63	HSC10030H	
80	HSC12035H	
100	HSC16040H	

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)		WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Kesici Uç Tipi
					LF	DCONMS					
32	APX3000-032A05RA	●	●	5	40	16	0.2	10	3.1°	14400	AO-T12
40	APX3000-040A06RA	●	●	6	40	16	0.3	10	2.2°	12800	AO-T12
50	APX3000-050A07RA	●	●	7	40	22	0.4	10	1.7°	11300	AO-T12
63	APX3000-063A08RA	●	●	8	40	22	0.7	10	1.3°	10000	AO-T12
80	APX3000-080A09RA	●	●	9	50	27	1.3	10	1.0°	8800	AO-T12
100	APX3000-100A11RA	●	●	11	63	32	2.2	10	0.8°	7800	AO-T12

Not 1) RE ≥ 2.4mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K150'de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir (RPMX) mil hızları ayarlanmıştır.

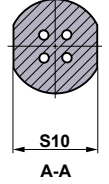
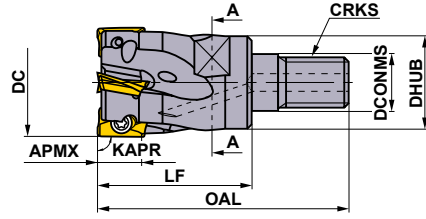
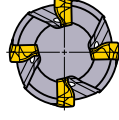
Not 3) Takım yüksek hızlarda kullanıldığında, takımın ve tutucunun doğru şekilde balansını sağlayın.

* WT : Takım Ağırlığı

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
32	APX3000-032A05RA	16	18	9	14	30	8.4	5.6
40	APX3000-040A06RA	16	18	9	14	34	8.4	5.6
50	APX3000-050A07RA	22	20	11	17	45	10.4	6.3
63	APX3000-063A08RA	22	20	11	17	55	10.4	6.3
80	APX3000-080A09RA	27	23	13	20	70	12.4	7
100	APX3000-100A11RA	32	26	17	26	80	14.4	8

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



K

FREZE TAKIMLARI

VIDA ŞAFTLI TİP

KAPR : 90°

Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)						WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	Kesici Uç Tipi
				DCONMS	DHUB	OAL	LF	S10	CRKS				
16	APX3000R162M08A	●	2	8.5	13	48	30	10	M8	0.1	10	11.3°	AO T12
18	APX3000R182M08A30	★	2	8.5	13	48	30	10	M8	0.1	10	8.6°	AO T12
20	APX3000R203M10A	●	3	10.5	18	49	30	14	M10	0.1	10	6.9°	AO T12
22	APX3000R223M10A30	★	3	10.5	18	49	30	14	M10	0.1	10	5.7°	AO T12
25	APX3000R254M12A	●	4	12.5	21	57	35	19	M12	0.2	10	4.6°	AO T12
28	APX3000R284M12A35	★	4	12.5	21	57	35	19	M12	0.2	10	3.8°	AO T12
30	APX3000R304M16A40	★	4	17	29	63	40	24	M16	0.3	10	3.4°	AO T12
32	APX3000R325M16A	●	5	17	29	63	40	24	M16	0.3	10	3.1°	AO T12
35	APX3000R355M16A40	★	5	17	29	63	40	24	M16	0.3	10	2.7°	AO T12
40	APX3000R406M16A	●	6	17	29	63	40	24	M16	0.3	10	2.2°	AO T12

Not 1) $RE \geq 2.4\text{mm}$ köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K150'de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Vida bağlantılı malafalar için sayfa K260 bakınız.

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	Sıkma Vidası	Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
				*		
12	APX3000R12	14	APX3000R14	TPS25	TIP07F	MK1KS
16	APX3000R16	18	APX3000R18	TPS25	TIP07F	MK1KS
20	APX3000R20			TPS25	TIP07F	MK1KS
22	APX3000R22	25	APX3000R25	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
28	APX3000R28	30	APX3000R30	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
32	APX3000R32	32	APX3000-032	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
35	APX3000R35			TPS25-1	TIP07F	MK1KS
40	APX3000R40	40	APX3000-040	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
50	APX3000R50	50	APX3000-050	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
63	APX3000R63	63	APX3000-063	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
80	APX3000-080			TPS25-1	TIP07F	MK1KS
100	APX3000-100			TPS25-1	TIP07F	MK1KS

* Sıkma Torku (N · m) : TPS25 = 1.0, TPS25-1 = 1.0

MALAFALAR > K260
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K149

FREZE TAKIMLARI

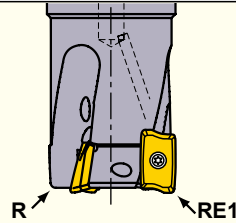
KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik											Kesme Koşulları (Rehberi):		Honlama :	Geometri				
	M	Paslanmaz Çelik											● : Stabil Kesme	● : Genel Kesme			✦ : Darbeli Kesme	E : Yuvarlak	F : Keskin	
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama						Karbür	Boyutlar (mm)						Geometri			
				MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	TF15	INSL	LE	W1	S		BS	RE1	*
Genel M Kırıcı	AOMT123602PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.8	0.2	
	AOMT123604PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.6	0.4	
	AOMT123608PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.2	0.8	
	AOMT123610PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.0	1.0	
	AOMT123612PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.8	1.2	
	AOMT123616PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	1.6	
	AOMT123620PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	2.0	
	AOMT123624PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	2.4	
	AOMT123630PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	3.0	
	AOMT123632PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	3.2	
Güçlü Kesme Kenarı Tipi H Kırıcı	AOMT123604PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.6	0.4	
	AOMT123608PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.2	0.8	
	AOMT123616PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	1.6	
Alüminyum Alaşımların İşlenmesi İçin GM Kırıcı	AOGT123602PEFR-GM	G	F	●									●	12	10	6.6	3.6	1.8	0.2	
	AOGT123604PEFR-GM	G	F										●	12	10	6.6	3.6	1.6	0.4	
	AOGT123608PEFR-GM	G	F										●	12	10	6.6	3.6	1.2	0.8	

*Gövdenin aksel dalma açısına bağlı olarak köşe radyüsü RE1, iş malzemesinin R şekliyle farklıdır

Geniş Köşe Radyuslu Kesici Uçların Kullanımına İlişkin Not

RE1 ≥ R2.4mm köşe radyuslu kesici uçları kullanılırken, lütfen sağda gösterildiği gibi takımın radius formunu modifiye edin.



RE1 (mm)	R (mm)
2.4	1.9
3.0	2.5
3.2	2.7

R : Takımın köşe radyusu
RE1 : Kesici uçun köşe radyusu

● : Avrupa standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

KESME HIZI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kesici Uç			ae (mm)				
		Kalite Önceliği		Kırıncı	≤0.25DC	0.25–0.5DC	0.5–0.75DC	DC (Kanal)	
		1.	2.						
P	≤180HB	MP6120	VP15TF	M H	230(180–270)	220(170–260)	180(140–210)	180(140–210)	
		MP6130	VP20RT	M H	200(150–240)	190(140–230)	150(110–180)	150(110–180)	
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180–350HB	MP6120	VP15TF	M H	180(140–210)	170(130–200)	140(110–160)	140(110–160)	
		MP6130	VP20RT	M H	150(110–180)	140(100–170)	110(80–130)	110(80–130)	
M	≤270HB	MP7130	VP20RT	M H	180(140–210)	170(130–200)	140(110–160)	140(110–160)	
K	Gri Dökme Demir	≤350MPa	MC5020	VP15TF	H –	250(200–300)	240(190–290)	210(160–260)	140(110–160)
	Duktil Dökme Demir	≤800MPa	MC5020	VP15TF	H –	130(100–150)	120(90–140)	100(80–120)	100(80–120)
N	Alüminyum Alaşım	–	TF15	–	GM –	500(200–1000)	500(200–1000)	500(200–1000)	500(200–1000)
S	Titanium Alaşım	≤350HB	MP9120	VP15TF	M H	50(40–70)	–	–	50(40–70)
			MP9130	VP20RT	M H	40(30–60)	–	–	40(30–60)
Isıya Dirençli Alaşım	–	–	MP9120	VP15TF	M H	40(30–60)	–	–	40(30–60)
			MP9130	VP20RT	M H	30(20–40)	–	–	30(20–40)
H	Sertleştirilmiş Çelik	40–55HRC	VP15TF	–	H –	90(70–100)	85(60–100)	70(50–80)	70(50–80)

K

FREZE TAKIMLARI

KESME DERİNLİĞİ VE DIŞ BAŞINA İLERLEME

Çalışma Malzemesi	Sertlik	ae (mm)	DC (mm)						
			ø12–ø16		ø18–ø25		ø28–ø100		
			Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına İlerleme fz (mm/diş)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına İlerleme fz (mm/diş)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına İlerleme fz (mm/diş)	
P	Yumuşak Çelik Karbon Çelik Alaşımli Çelik	≤180HB	≤0.25DC	≤4	0.15	≤5	0.25	≤5	0.20
				4–7	0.10	5–7	0.20	5–7	0.15
				–	–	7–8.5	0.15	7–8.5	0.10
				–	–	8.5–10	0.10	8.5–10	0.07
				–	–	–	–	–	–
		180–350HB	0.25–0.5DC	≤2	0.15	≤3	0.25	≤3	0.20
				2–5	0.10	3–5.5	0.20	3–5.5	0.15
				–	–	5.5–8	0.15	5.5–8	0.10
				–	–	8–10	0.10	8–10	0.07
				–	–	–	–	–	–
DC (Kanal)	0.5–0.75DC	≤4	0.10	≤4	0.15	≤3	0.10		
		–	–	4–10	0.10	3–7	0.07		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
M	Paslanmaz Çelik	≤270HB	≤0.25DC	≤4	0.15	≤5	0.20	≤5	0.20
				4–7	0.10	5–7	0.15	5–7	0.15
				–	–	7–8.5	0.10	7–8.5	0.10
				–	–	8.5–10	0.07	8.5–10	0.07
				–	–	–	–	–	–
		DC (Kanal)	0.25–0.5DC	≤2	0.15	≤3	0.20	≤3	0.20
				2–5	0.10	3–5.5	0.15	3–5.5	0.15
				–	–	5.5–8	0.10	5.5–8	0.10
				–	–	8–10	0.07	8–10	0.07
				–	–	–	–	–	–
DC (Kanal)	0.5–0.75DC	≤4	0.10	≤4	0.10	≤3	0.10		
		–	–	4–10	0.07	3–7	0.07		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	≤0.25DC	≤4	0.15	≤5	0.25	≤5	0.20
				4–7	0.10	5–7	0.20	5–7	0.15
				–	–	7–8.5	0.15	7–8.5	0.10
				–	–	8.5–10	0.10	8.5–10	0.07
				–	–	–	–	–	–
		DC (Kanal)	0.25–0.5DC	≤2	0.15	≤3	0.25	≤3	0.20
				2–5	0.10	3–5.5	0.20	3–5.5	0.15
				–	–	5.5–8	0.15	5.5–8	0.10
				–	–	8–10	0.10	8–10	0.07
				–	–	–	–	–	–
DC (Kanal)	0.5–0.75DC	≤4	0.10	≤4	0.15	≤3	0.10		
		–	–	4–10	0.10	3–7	0.07		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	≤0.25DC	≤0.25DC	≤4	0.10	≤5	0.20	≤5	0.20
				4–7	0.07	5–7	0.15	5–7	0.15
				–	–	7–8.5	0.10	7–8.5	0.10
				–	–	8.5–10	0.07	8.5–10	0.07
				–	–	–	–	–	–
		DC (Kanal)	0.25–0.5DC	≤2	0.10	≤3	0.20	≤3	0.20
				2–5	0.07	3–5.5	0.15	3–5.5	0.15
				–	–	5.5–8	0.10	5.5–8	0.10
				–	–	8–10	0.07	8–10	0.07
				–	–	–	–	–	–
DC (Kanal)	0.5–0.75DC	≤4	0.07	≤4	0.10	≤3	0.10		
		–	–	4–10	0.07	3–7	0.07		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
DC (Kanal)	DC (Kanal)	≤3	0.07	≤4	0.10	≤3	0.10		
		–	–	4–7	0.07	3–5	0.07		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		
		–	–	–	–	–	–		

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

KESME HIZI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	ae (mm)	DC (mm)					
			ø12-ø16		ø18-ø25		ø28-ø100	
			Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)
N Alüminyum Alaşım	-	≤0.25DC	≤4	0.15	≤4	0.25	≤4	0.20
			4-7	0.10	4-7	0.15	4-7	0.10
		0.25-0.5DC	≤4	0.15	≤4	0.20	≤4	0.20
			4-7	0.10	4-7	0.10	4-7	0.10
S Titanyum Alaşım	≤350HB	≤0.25DC	≤4	0.15	≤4	0.15	≤4	0.10
			4-7	0.10	4-7	0.10	4-7	0.07
		0.25-0.5DC	≤3	0.05	≤3	0.05	≤3	0.05
			4-7	0.10	4-7	0.05	4-7	0.05
H Sertleştirilmiş çelik	40-55HRC	≤0.25DC	≤4	0.10	≤5	0.15	≤5	0.15
			4-7	0.07	5-7	0.10	5-7	0.10
		0.25-0.5DC	≤2	0.10	≤3	0.15	≤3	0.15
			2-5	0.07	3-5.5	0.10	-	-
H Sertleştirilmiş çelik	40-55HRC	0.5-0.75DC	≤4	0.07	≤4	0.07	≤3	0.07
			DC (Kanal)	≤3	0.07	≤4	0.07	≤3

Not 1) Bu kesme koşulları standart şank ve malafa tip takımlar için bir tavsiyedir.

Lütfen işleme koşullarına göre ayarlamalar yapın.

Not 2) Bazı durumlarda titreşim meydana gelebilir. Lütfen aşağıdaki durumlarda kesme derinliğini düşürün ve/veya kesme koşullarını düşürün.

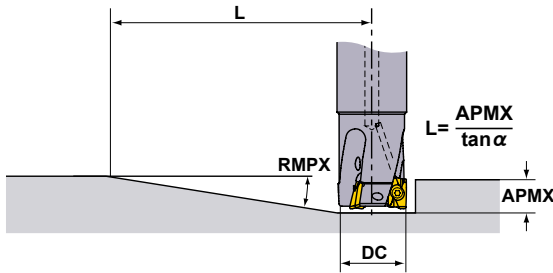
- Uzun şank tipi ve ekstra uzun şank tipi takımları kullanılırken.
- Standart veya malafa tipi ile uzun takım serbest boy kullanılırken.
- Düşük bağlama rijidliğine sahip uygulamalarda veya tezgah düşük rijidlikte ise.

Not 3) Seyrek ve sık adımlı takımların kullanılması durumunda, titreşim oluşabilir. Titreşimin önlenmesi için seyrek adımlı tip takım önerilir.

Not 4) Ağır darbeli ve sağlam olmayan işlemler için, H kırıcısı ilk tavsiyedir.

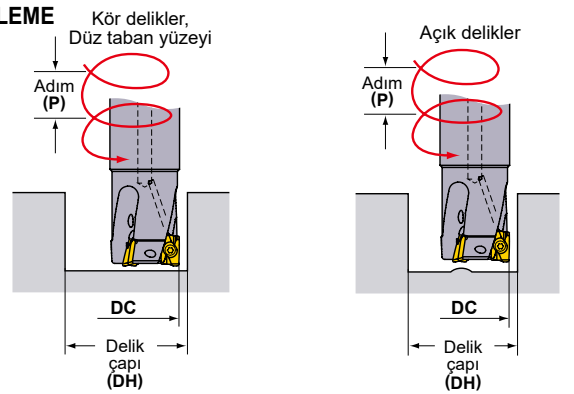
RAMPALAMA / HELİSEL FREZELEME

RAMPALAMA



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

HELİSEL FREZELEME



Kesme Kenarı Çapı DC(mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
	Maksimum Rampalama Açısı RMPX	Minimum Mesafe *1 L(mm)	Maksimum Delik Çapı *2 DH maks.(mm)	Maksimum Adım P maks.(mm)	Minimum Delik Çapı DH min.(mm)	Maksimum Adım P maks.(mm)	Minimum Delik Çapı DH min.(mm)	Maksimum Adım P maks.(mm)
12	6.0°	95	22	2.5	20.5	2	14	0.5
14	6.0°	95	26	2.5	24.5	2	18	1
16	11.3°	50	30	9	28	7	21	2
18	8.6°	66	34	5	32	4.5	25	2
20	6.9°	83	38	5	36	4.5	29	2
22	5.7°	100	42	5	40	4.5	33	2
25	4.6°	124	48	6	46	5	39	3
28	3.8°	151	54	4.5	52	4	45	2
30	3.4°	168	58	4.5	56	4	49	2
32	3.1°	185	62	4.5	60	4	53	2
35	2.7°	212	68	4	66	3.5	59	2
40	2.2°	260	78	4	76	3.5	69	2
50	1.7°	337	98	2	96	2	89	2
63	1.3°	441	124	2	122	2	115	2
80	1.0°	573	158	2	156	2	149	2
100	0.8°	716	198	1	196	1	189	1

Not 1) Çok yumuşak malzemeler yukarıda verilen rampalama açıları ile işlendiğinde talaşlar sürekli olabilir.

Bu durumda, rampalama açısını veya diş başına ilerlemeyi düşürün.

*1 $L = 10 / \tan \alpha$. Maksimum rampalama açısı ile takımın maksimum talaş derinliğine ulaşma mesafesi 10mm'dir.

*2 Köşe yarıçapı 0.8mm olan takımlar için. Bunun dışındakiler için, aşağıdaki formülü kullanabilirsiniz.

$$\{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı) - 0.2\} \times 2$$

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME

90°
KAPR

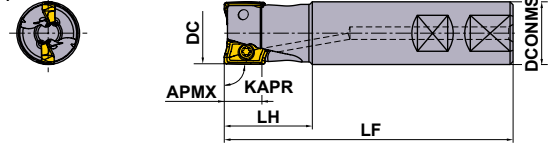


APX4000

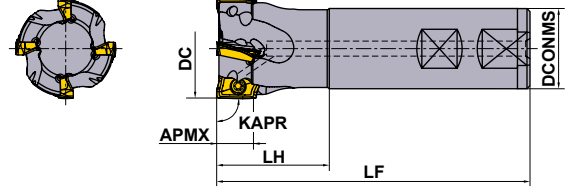
P M K N S H



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

WELDON ŞAFTLI TİP

KAPR : 90°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	Kesici Uç Tipi	
				DCONMS	LF	LH							
25	APX4000R252WA25SA	●	●	2	25	115	35	0.40	15	11°	18900	1	AO-T18
25	APX4000R252WA25LA	●	●	2	25	170	35	0.61	15	11°	18900	1	AO-T18
25	APX4000R252WA25ELA	●	●	2	25	220	80	0.76	15	11°	18900	1	AO-T18
28	APX4000R282WA25LA	●	●	2	25	170	35	0.63	15	9°	17700	2	AO-T18
28	APX4000R282WA25ELA	●	●	2	25	220	35	0.81	15	9°	17700	2	AO-T18
32	APX4000R323WA32SA	●	●	3	32	125	45	0.71	15	7°	16300	1	AO-T18
32	APX4000R323WA32LA	●	●	3	32	190	45	1.11	15	7°	16300	1	AO-T18
32	APX4000R323WA32ELA	●	●	3	32	260	100	1.49	15	7°	16300	1	AO-T18
35	APX4000R353WA32LA	●	●	3	32	190	45	1.14	15	6°	15400	2	AO-T18
40	APX4000R403WA32SA	●	●	3	32	125	45	0.80	15	6°	14200	2	AO-T18
40	APX4000R404WA32SA	●	●	4	32	125	45	0.80	15	6°	14200	2	AO-T18
40	APX4000R404WA32LA	●	●	4	32	190	45	1.19	15	6°	14200	2	AO-T18

Not 1) RE ≥ 3.2mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K157'de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir (RPMX) mil hızları ayarlanmıştır.

Not 3) Takım yüksek hızlarda kullanıldığında, takımın ve tutucunun doğru şekilde balansını sağlayın.

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K153

K
FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

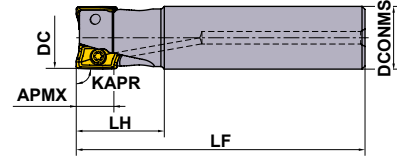
K



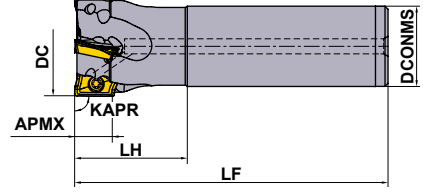
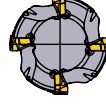
■ DÜZ ŞAFTLI TİP

KAPR : 90°

Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	Kesici Uç Tipi	
				DCONMS	LF	LH							
25	APX4000R252SA25SA	★	●	2	25	115	35	0.40	15	11.0°	18900	1	AO○T18
25	APX4000R252SA25LA	★	●	2	25	170	35	0.61	15	11.0°	18900	1	AO○T18
25	APX4000R252SA25ELA	★	●	2	25	220	80	0.76	15	11.0°	18900	1	AO○T18
28	APX4000R282SA25LA	★	●	2	25	170	35	0.63	15	9.0°	17700	2	AO○T18
28	APX4000R282SA25ELA	★	●	2	25	220	35	0.81	15	9.0°	17700	2	AO○T18
32	APX4000R322SA32SA	★	●	2	32	125	45	0.71	15	7.0°	16300	1	AO○T18
32	APX4000R323SA32SA	★	●	3	32	125	45	0.71	15	7.0°	16300	1	AO○T18
32	APX4000R322SA32LA	★	●	2	32	190	45	1.11	15	7.0°	16300	1	AO○T18
32	APX4000R323SA32LA	★	●	3	32	190	45	1.11	15	7.0°	16300	1	AO○T18
32	APX4000R322SA32ELA	★	●	2	32	260	100	1.49	15	7.0°	16300	1	AO○T18
32	APX4000R323SA32ELA	★	●	3	32	260	100	1.49	15	7.0°	16300	1	AO○T18
35	APX4000R352SA32LA	★	●	2	32	190	45	1.14	15	6.0°	15400	2	AO○T18
35	APX4000R353SA32LA	★	●	3	32	190	45	1.14	15	6.0°	15400	2	AO○T18
35	APX4000R352SA32ELA	★	●	2	32	260	45	1.57	15	6.0°	15400	2	AO○T18
35	APX4000R353SA32ELA	★	●	3	32	260	45	1.57	15	6.0°	15400	2	AO○T18
40	APX4000R403SA32SA	★	●	3	32	125	45	0.80	15	6.0°	14200	2	AO○T18
40	APX4000R404SA32SA	★	●	4	32	125	45	0.80	15	6.0°	14200	2	AO○T18
40	APX4000R402SA32LA	★	●	2	32	190	45	1.19	15	6.0°	14200	2	AO○T18
40	APX4000R403SA32LA	★	●	3	32	190	45	1.19	15	6.0°	14200	2	AO○T18
40	APX4000R404SA32LA	★	●	4	32	190	45	1.19	15	6.0°	14200	2	AO○T18
40	APX4000R402SA32ELA	★	●	2	32	260	45	1.62	15	6.0°	14200	2	AO○T18
40	APX4000R403SA32ELA	★	●	3	32	260	45	1.62	15	6.0°	14200	2	AO○T18
40	APX4000R404SA32ELA	★	●	4	32	260	45	1.62	15	6.0°	14200	2	AO○T18
50	APX4000R504SA32SA	★	●	4	32	125	45	0.93	15	4.0°	12400	2	AO○T18
50	APX4000R505SA32SA	★	●	5	32	125	45	0.93	15	4.0°	12400	2	AO○T18
63	APX4000R634SA32SA	★	●	4	32	125	45	1.15	15	3.0°	10800	2	AO○T18
63	APX4000R636SA32SA	★	●	6	32	125	45	1.15	15	3.0°	10800	2	AO○T18

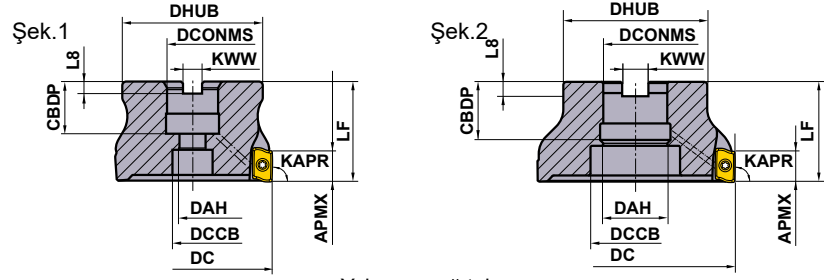
Not 1) RE ≥ 3.2mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K157'de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir (RPMX) mil hızları ayarlanmıştır.

Not 3) Takım yüksek hızlarda kullanıldığında, takımın ve tutucunun doğru şekilde balansını sağlayın.

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Yalnızca sağ takım.

MALAFİ TİPİ

KAPR :90°
GAMP:+15°-+22° GAMF:+21°-+28°

DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
40	HSC08030H	
50, 63	HSC10030H	
80	HSC12035H	
100	HSC16040H	
125	MBA20040H	
160	MBA24045H	

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)		WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	RPMX (dak ⁻¹)	Şek.	Kesici Uç Tipi
				LF	DCONMS						
40	APX4000-040A04RA	●	4	40	16	0.2	15	6.0°	14200	1	AO-T18
50	APX4000-050A05RA	●	5	40	22	0.3	15	4.0°	12400	1	AO-T18
63	APX4000-063A06RA	●	6	40	22	0.5	15	3.0°	10800	1	AO-T18
80	APX4000-080A07RA	●	7	50	27	1.2	15	2.0°	9300	1	AO-T18
100	APX4000-100A08RA	●	8	50	32	2.1	15	1.5°	8100	1	AO-T18
125	APX4000-125A09RA	●	9	63	40	3.3	15	1.0°	7100	2	AO-T18
160	APX4000-160A10RA	●	10	63	40	4.8	15	1.0°	6100	2	AO-T18

Not 1) RE ≥ 3.2mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K157'de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir (RPMX) mil hızları ayarlanmıştır.

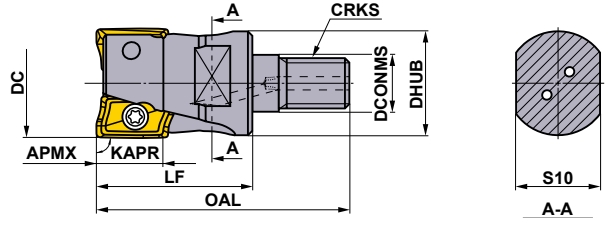
Not 3) Takım yüksek hızlarda kullanıldığında, takımın ve tutucunun doğru şekilde balansını sağlayın.

* WT : Takım Ağırlığı

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
40	APX4000-040A04RA	16	18	9	14	34	8.4	5.6
50	APX4000-050A05RA	22	20	11	17	45	10.4	6.3
63	APX4000-063A06RA	22	20	11	17	50	10.4	6.3
80	APX4000-080A07RA	27	23	13	20	60	12.4	7
100	APX4000-100A08RA	32	26	17	27	70	14.4	8
125	APX4000-125A09RA	40	40	42	56	90	16.4	9
160	APX4000-160A10RA	40	40	42	72	100	16.4	9

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

■ VİDA ŞAFTLI TİP

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)							WT* (kg)	APMX (mm)	RMPX	Kesici Uç Tipi
				DCONMS	DHUB	OAL	LF	S10	CRKS					
25	APX4000R252M12A35	●	2	12.5	23.5	57	35	19	M12	0.2	15	11.0°	AO-T18	
28	APX4000R282M12A35	●	2	12.5	23.5	57	35	19	M12	0.2	15	9.0°	AO-T18	
32	APX4000R322M16A40	★	2	17	28.5	63	40	24	M16	0.3	15	7.0°	AO-T18	
32	APX4000R323M16A40	●	3	17	28.5	63	40	24	M16	0.3	15	7.0°	AO-T18	
35	APX4000R352M16A40	★	2	17	28.5	63	40	24	M16	0.3	15	6.0°	AO-T18	
35	APX4000R353M16A40	★	3	17	28.5	63	40	24	M16	0.3	15	6.0°	AO-T18	
40	APX4000R403M16A40	★	3	17	28.5	63	40	24	M16	0.3	15	6.0°	AO-T18	
40	APX4000R404M16A40	●	4	17	28.5	63	40	24	M16	0.3	15	6.0°	AO-T18	

Not 1) RE ≥ 3.2mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K157'de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Vida bağlantılı malafalar için sayfa K260 bakınız.

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	*		
				Sıkma Vidası	Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
25	APX4000R25	28	APX4000R28	TPS4	TIP15W	MK1KS
32	APX4000R32	35	APX4000R35	TPS4	TIP15W	MK1KS
40	APX4000R40	40	APX4000-040	TPS43	TIP15W	MK1KS
50	APX4000R50	50	APX4000-050	TPS43	TIP15W	MK1KS
63	APX4000R63	63	APX4000-063	TPS43	TIP15W	MK1KS
		80	APX4000-080	TPS43	TIP15W	MK1KS
		100	APX4000-100	TPS43	TIP15W	MK1KS
		125	APX4000-125	TPS43	TIP15W	MK1KS
		160	APX4000-160	TPS43	TIP15W	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS4 = 4.0, TPS43 = 4.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

KESME HIZI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kesici Uç				ae (mm)			
		Kalite Önceliği		Kırıcı	≤0.25DC	0.25–0.5DC	0.5–0.75DC	DC (Kanal)	
		1.	2.						
P Yumuşak Çelik	≤180HB	MP6120	VP15TF	M H	230(180–270)	220(170–260)	180(140–210)	180(140–210)	
		MP6130	VP20RT	M H	200(150–240)	190(140–230)	150(110–180)	150(110–180)	
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180–350HB	MP6120	VP15TF	M H	180(140–210)	170(130–200)	140(110–160)	140(110–160)	
		MP6130	VP20RT	M H	150(110–180)	140(100–170)	110(80–130)	110(80–130)	
M Paslanmaz Çelik	≤270HB	MP7130	VP20RT	M H	180(140–210)	170(130–200)	140(110–160)	140(110–160)	
K Gri Dökme Demir	≤350MPa	MC5020	VP15TF	H –	250(200–300)	240(190–290)	210(160–260)	140(110–160)	
K Duktıl Dökme Demir	≤800MPa	MC5020	VP15TF	H –	130(100–150)	120(90–140)	100(80–120)	100(80–120)	
S Titanium Alaşım	≤350HB	MP9120	VP15TF	H M	50(40–70)	–	–	50(40–70)	
		MP9130	VP20RT	H M	40(30–60)	–	–	40(30–60)	
Isıya Dirençli Alaşım	–	MP9120	VP15TF	H M	40(30–60)	–	–	40(30–60)	
		MP9130	VP20RT	H M	30(20–40)	–	–	30(20–40)	
H Sertleştirilmiş Çelik	40–55HRC	VP15TF	–	H –	90(70–100)	85(60–100)	70(50–80)	70(50–80)	

KESME DERİNLİĞİ VE DIŞ BAŞINA İLERLEME

Çalışma Malzemesi	Sertlik	ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Dış başına ilerleme fz (mm/diş)		
				Kesici Çapı DC (mm)		
				ø25–ø40	ø50–ø80	ø100–ø160
P Yumuşak Çelik Karbon Çelik Alaşımli Çelik	≤180HB	≤0.5DC	≤5	0.30	0.30	0.25
			5–7.5	0.25	0.25	0.20
			7.5–10	0.20	0.20	0.15
			10–12.5	0.15	0.15	0.10
			12.5–15	0.10	0.10	0.07
		0.5–0.75DC	≤5	0.20	0.20	0.15
	180–350HB	0.5–0.75DC	5–10	0.15	0.15	0.10
			10–15	0.10	0.10	0.07
			DC (Kanal)	≤5	0.15	0.15
		5–7.5	0.10	0.10	0.10	
		7.5–10	0.07	0.07	0.07	
		M Paslanmaz Çelik	≤270HB	≤0.5DC	≤5	0.30
5–7.5	0.25				0.20	0.20
7.5–10	0.20				0.15	0.15
10–12.5	0.15				0.10	0.10
12.5–15	0.10				0.07	0.07
0.5–0.75DC	≤5			0.20	0.15	0.15
180–350HB	0.5–0.75DC		5–10	0.15	0.10	0.10
			10–15	0.10	0.07	0.07
			DC (Kanal)	≤5	0.15	0.15
	5–7.5		0.10	0.10	0.10	
	7.5–10		0.07	0.07	0.07	
	K Gri Dökme Demir		Çekme direnci ≤350MPa	≤0.5DC	≤5	0.30
5–7.5		0.25			0.25	0.20
7.5–10		0.20			0.20	0.15
10–12.5		0.15			0.15	0.10
12.5–15		0.10			0.10	0.07
0.5–0.75DC		≤5		0.20	0.20	0.15
180–350HB		0.5–0.75DC	5–10	0.15	0.15	0.10
			10–15	0.10	0.10	0.07
			DC (Kanal)	≤5	0.15	0.15
		5–7.5	0.10	0.10	0.10	
		7.5–10	0.07	0.07	0.07	
		K Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	≤0.5DC	≤5	0.25
5–7.5	0.20				0.20	0.20
7.5–10	0.15				0.15	0.15
10–12.5	0.10				0.10	0.10
12.5–15	0.07				0.07	0.07
0.5–0.75DC	≤5			0.20	0.20	0.15
180–350HB	0.5–0.75DC		5–10	0.15	0.15	0.10
			10–15	0.10	0.10	0.07
			DC (Kanal)	≤5	0.15	0.15
	5–7.5		0.10	0.10	0.10	
	7.5–10		0.07	0.07	0.07	

Çalışma Malzemesi	Sertlik	ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)		
				Kesici Çapı DC (mm)		
				ø25–ø40	ø50–ø80	ø100–ø160
S Titanyum Alaşım	≤350HB	≤0.25DC	≤5	0.15	0.10	0.10
			5–7.5	0.10	0.05	0.05
			7.5–10	0.05	–	–
		DC (Kanal)	≤5	0.05	0.05	0.05
Isıya Dirençli Alaşım	–	≤0.25DC	≤2	0.10	0.05	0.05
		DC (Kanal)	≤1	0.05	0.05	0.05
H Sertleştirilmiş çelik	40–55HRC	≤0.25DC	≤5	0.15	0.15	0.15
			5–7.5	0.10	0.10	0.10
			7.5–10	0.07	0.07	0.07
		0.25–0.5DC	≤5	0.10	0.10	0.10
			5–7.5	0.07	0.07	0.07
		0.5–0.75DC	≤5	0.07	0.07	0.07
			DC (Kanal)	≤5	0.07	0.07

Not 1) Bu kesme koşulları standart şank ve malafa tipi için bir tavsiyedir.

Lütfen işleme koşullarına göre ayarlamalar yapın.

Not 2) Bazı durumlarda titreşim meydana gelebilir. Lütfen aşağıdaki durumlarda kesme derinliğini düşürün ve/veya kesme koşullarını düşürün.

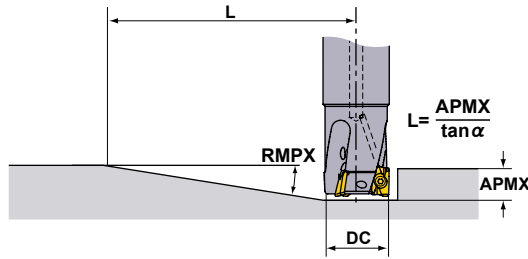
- Uzun şanklı tipi ve ekstra uzun şanklı tipi kullanılırken.
- Standart veya malafa tipi ile uzun takım serbest boy kullanılırken.
- Uygulama düşük bağlama rijidliğine sahip olduğunda veya düşük zayıf tezgahlar kullanılırken.

Not 3) Seyrek ve sık adımlı kesiciler kullanılırken, titreşimi önlemek için seyrek adımlı tip önerilir.

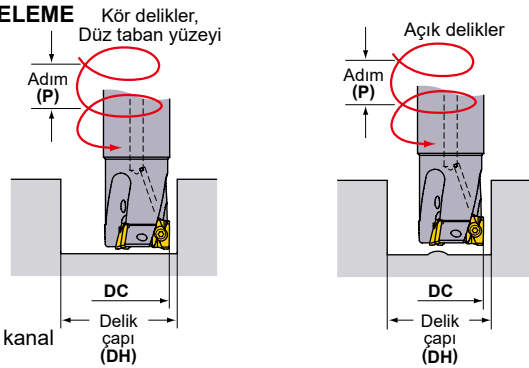
Not 4) Ağır darbeli ve sağlam olmayan işlemler için, H kırıcısı ilk tavsiyedir.

■ RAMPALAMA / HELİSEL FREZELEME

● RAMPALAMA



● HELİSEL FREZELEME



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

Kesme Kenarı Çapı DC (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme (Açık delikler)	
	Maksimum Rampalama Açısı RMPX	Minimum Mesafe *1 L (mm)	Maksimum Delik Çapı*2 DH maks. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)	Minimum Delik Çapı DH min. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)	Minimum Delik Çapı DH min. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)
25	11°	85	48	14	45	12	32	4
28	9°	105	54	12	51	11	38	4
32	7°	135	62	11	59	10	46	5
35	6°	158	68	10	65	9	52	5
40	6°	158	78	12	75	11	62	7
50	4°	238	98	10	95	9	82	7
63	3°	318	124	10	121	9	108	7
80	2°	477	158	8	155	8	142	6
100	1.5°	636	198	8	195	7	182	6
125	1°	954	248	6	245	6	232	5
160	1°	954	318	8	315	8	302	7

Not 1) Çok yumuşak malzemeler Yukarıda verilen rampalama açıları ile işlendiğinde talaşlar sürekli olabilir.

Bu durumda rampalama açısını veya diş başına ilerlemeyi düşürün.

*1 $L = 15 / \tan \alpha$. Maksimum rampalama açısı ile takımın maksimum talaş derinliğine ulaşma mesafesi 15 mm dir.

*2 Köşe yarıçapı 0.8mm olan takımlar içindir. Bunun dışındakiler için aşağıdaki formülü kullanabilirsiniz.

$$\{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı) - 0.2\} \times 2$$

FREZE TAKIMLARI

DERİN KÖŞE FREZELEME



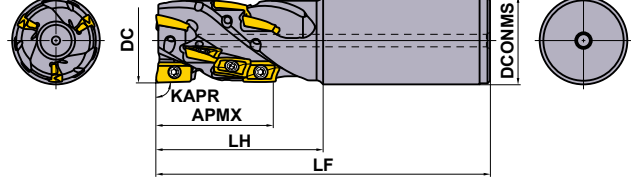
APX3000

UZUN KESME KENARI



FREZE TAKIMLARI

K



Yalnızca sağ takım.

■ ŞANK TİPİ

DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	
						DCONMS	LF	LH			
20	APX3KR2004SN20S028A	★	—	1	4	20	125	45	0.27	28	AO-T12
25	APX3KR2506SA25S028A	●	●	2	6	25	125	45	0.40	28	AO-T12
25	APX3KR2508SA25M037A	●	●	2	8	25	130	50	0.41	37	AO-T12
32	APX3KR3208SA32S037A	★	●	2	8	32	130	50	0.70	37	AO-T12
32	APX3KR3210SA32M046A	★	●	2	10	32	140	60	0.74	46	AO-T12
32	APX3KR3212SA32S037A	★	●	3	12	32	130	50	0.67	37	AO-T12
32	APX3KR3215SA32M046A	★	●	3	15	32	140	60	0.71	46	AO-T12
40	APX3KR4015SA42S046A	★	●	3	15	42	140	60	1.24	46	AO-T12
40	APX3KR4018SA42M055A	★	●	3	18	42	150	70	1.31	55	AO-T12

Not 1) $RE \geq 2,4$ mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K162 de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Alt kesme kenarı hariç çevresel kesici kenarlar için köşe radyusu RE 0.8 mm önerilir.

RE 0.2 mm ve 0.4 mm radyuslu kesici uçlar da kullanılabilir.

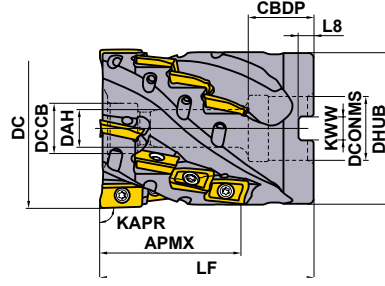
* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

DC (mm)	Takım Tutucu Tipi	*		
20	APX3KR20	TPS25	TIP07F	MK1KS
25	APX3KR25	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
32	APX3KR32	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
40	APX3KR40	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
40	APX3K-040	TPS25-1	TIP07F	MK1KS
50	APX3K-050	TPS25-1	TIP07F	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS25 = 1.0, TPS25-1 = 1.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
40	HSC08040	
50	HSC10045	

VALS TİPİ

KAPR: 90°
GAMP: +12° GAMF: +6°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)		WT* (kg)	APMX (mm)	Kesici Uç Tipi
					LF	DCONMS			
40	APX3K-040A16A037RA	★	4	16	50	16	0.25	37	AO-T12
50	APX3K-050A20A046RA	★	4	20	60	22	0.54	46	AO-T12

Not 1) $RE \geq 2,4$ mm köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, tutucunun sayfa K162 de gösterildiği gibi işlenmesi gereklidir.

Not 2) Alt kesme kenarı hariç çevresel kesici kenarlar için köşe radyusu RE 0.8 mm önerilir.

RE 0.2 mm ve 0.4 mm radyuslu kesici uçlar da kullanılabilir.

Not 3) Soğutma sıvısı, malafada yer alan merkezleme tespit deliğinin iç yüzeyinden verilir. Ancak, bağlama cıvatasından verilemez.

* WT : Takım Ağırlığı

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
40	APX3K-040A16A037RA	16	18	9	14	38.5	8.4	5.6
50	APX3K-050A20A046RA	22	20	11	17	48.4	10.4	6.3

FREZE TAKIMLARI

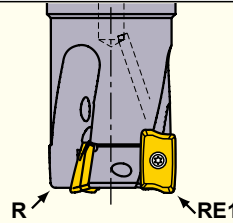
KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik																		Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme						
	M	Paslanmaz Çelik																			Honlama : E : Yuvarlak F : Keskin					
Şekil	K	Dökme Demir																		Boyutlar (mm)						
	N	Demir İçermeyen Metal																			Geometri					
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım																								
H	Sertleştirilmiş çelik																									
Sipariş No.	Kaplama	Karbür	Boyutlar (mm)										Geometri													
			MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	TF15	INSL		LE	W1	S	BS	RE1	*							
Genel M Kırıcı	AOMT123602PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.8	0.2	
	AOMT123604PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.6	0.4	
	AOMT123608PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.2	0.8	
	AOMT123610PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.0	1.0	
	AOMT123612PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.8	1.2	
	AOMT123616PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	1.6	
	AOMT123620PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	2.0	
	AOMT123624PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	2.4	
	AOMT123630PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	3.0	
	AOMT123632PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	3.2	
Güçlü Kesme Kenarı Tipi H Kırıcı	AOMT123604PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.6	0.4	
	AOMT123608PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	1.2	0.8	
	AOMT123616PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	10	6.6	3.6	0.4	1.6	
Alüminyum Alaşımların İşlenmesi İçin GM Kırıcı	AOGT123602PEFR-GM	G	F																●	12	10	6.6	3.6	1.8	0.2	
	AOGT123604PEFR-GM	G	F																●	12	10	6.6	3.6	1.6	0.4	
	AOGT123608PEFR-GM	G	F																●	12	10	6.6	3.6	1.2	0.8	

* Gövdenin dalma açısına bağlı olarak köşe radyüs'u RE1, iş parçasının R şeklinden farklıdır.

Geniş Köşe Radyuslu Kesici Uçların Kullanımına İlişkin Not

RE1 ≥ R2.4mm köşe radyuslu kesici uçları kullanılırken, lütfen sağda gösterildiği gibi takımın radius formunu modifiye edin.



RE1 (mm)	R (mm)
2.4	1.9
3.0	2.5
3.2	2.7

R : Takımın köşe radyusu
RE1 : Kesici uçun köşe radyusu

● : Avrupa standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ KESME HIZI

Çalışma Malzemesi	Kesici Uç			ae (mm)			
	Kalite Önceliği		Kırıcı	≤0.25DC	0.25–0.75DC	DC (Kanal)	
	1.	2.					
P	Yumuşak Çelik	MP6120	VP15TF	M H	180(140–220)	150(110–180)	120(100–140)
		MP6130	VP20RT	M H	160(120–200)	130(100–160)	100(80–120)
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik, Alaşımli Takım Çeliği	MP6120	VP15TF	M H	150(100–200)	120(90–150)	100(80–120)
		MP6130	VP20RT	M H	130(90–170)	90(70–110)	80(60–100)
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	MP6120	VP15TF	M H	120(80–160)	100(70–130)	90(50–120)
		MP6130	VP20RT	M H	100(70–130)	90(60–120)	70(50–100)
M	Paslanmaz Çelik	MP7130	–	M –	150(120–180)	120(100–140)	100(80–120)
K	Gri Dökme Demir	MC5020	–	H –	200(150–250)	180(150–210)	–
		VP15TF	–	M H	180(120–240)	150(100–200)	100(60–140)
	Duktil Dökme Demir	VP15TF	–	M H	160(120–200)	140(100–180)	80(60–100)
N	Alüminyum Alaşım	TF15	MP9120	GM M	400(200–800)	400(200–800)	400(200–800)
S	Titanium Alaşım	MP9130	–	M –	40(30–60)	–	40(30–60)
		MP9120	–	M –	50(40–70)	–	50(40–70)
	Isıya Dirençli Alaşım	MP9120	VP15TF	M H	40(30–60)	–	40(30–60)
		MP9130	VP20RT	M H	30(20–40)	–	30(20–40)

■ KESME DERİNLİĞİ / DIŞ BAŞINA İLERLEME

Çalışma Malzemesi	Özellikler	ae	DC (mm)						
			ø20		ø25		ø32–ø50		
			ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	ap	fz (mm/diş)	
P	Yumuşak Çelik	≤180HB	≤0.25DC	≤28	0.15	≤37	0.17	≤55	0.2
			0.25-0.75DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17
			DC (Kanal)	≤18	0.08	≤18	0.08	≤18	0.08
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180–280HB	≤0.25DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17
			0.25-0.75DC	≤28	0.1	≤37	0.12	≤55	0.15
			DC (Kanal)	≤18	0.08	≤18	0.08	≤18	0.08
	Alaşımli Takım Çeliği	≤350HB (Tavlama)	≤0.25DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17
			0.25-0.75DC	≤28	0.1	≤37	0.12	≤55	0.15
			DC (Kanal)	≤18	0.08	≤18	0.08	≤18	0.08
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35–45HRC	≤0.25DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17
			0.25-0.75DC	≤28	0.1	≤37	0.12	≤55	0.15
			DC (Kanal)	≤18	0.08	≤18	0.08	≤18	0.08
M	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	–	≤0.25DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17
			0.25-0.75DC	≤28	0.1	≤37	0.12	≤55	0.15
			DC (Kanal)	≤18	0.08	≤18	0.08	≤18	0.08
	Dubleks Paslanmaz Çelik	≤280HB	≤0.25DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17
			0.25-0.75DC	≤28	0.1	≤37	0.12	≤55	0.15
			DC (Kanal)	≤18	0.08	≤18	0.08	≤18	0.08
Çökeltmeyle sertleşe bilen paslanmaz çelik	<450HB	≤0.25DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17	
		0.25-0.75DC	≤28	0.1	≤37	0.12	≤55	0.15	
		DC (Kanal)	≤18	0.08	≤18	0.08	≤18	0.08	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	≤0.25DC	≤28	0.15	≤37	0.17	≤55	0.2
			0.25-0.75DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17
			DC (Kanal)	≤18	0.1	≤18	0.1	≤18	0.1
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	≤0.25DC	≤28	0.12	≤37	0.15	≤55	0.17
			0.25-0.75DC	≤28	0.1	≤37	0.12	≤55	0.15
			DC (Kanal)	≤18	0.08	≤18	0.08	≤18	0.08
N	Alüminyum Alaşım	–	≤0.25DC	≤28	0.15	≤37	0.17	≤55	0.2
			0.25-0.75DC	–	–	≤9	0.17	≤9	0.2
			DC (Kanal)	–	–	≤9	0.17	≤9	0.2
S	Titanium Alaşım	≤350HB	≤0.25DC	≤28	0.1	≤37	0.1	≤55	0.1
			0.25-0.75DC	–	–	–	–	–	–
			DC (Kanal)	≤18	0.06	≤18	0.06	≤18	0.06
	Isıya Dirençli Alaşım	–	≤0.25DC	≤28	0.08	≤37	0.08	≤55	0.08
			0.25-0.75DC	–	–	–	–	–	–
DC (Kanal)	≤18	0.05	≤18	0.05	≤18	0.05			

Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, vibrasyon ürtmeyen yüksek rijidlikde tezgahlar ve iş parçalarına göre belirlenmiştir. Titreşim oluşuyorsa lütfen işleme koşullarını ayarlayın.

K

FREZE TAKIMLARI

APX4000

UZUN KESME KENARI

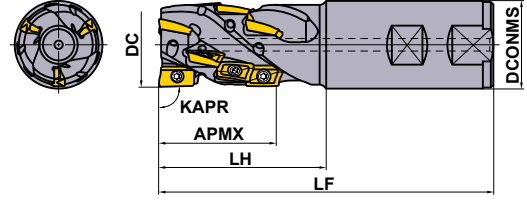
P M K N S H

K

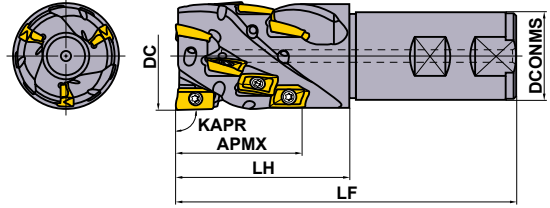
FREZE TAKIMLARI



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

■ ŞANK TİPİ

KAPR : 90°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok		Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)			WT* (kg)	APMX (mm)	Şek.	
						DCONMS	LF	LH				
40	APX4KR4008WA40S056A	●	●	2	8	40	150	80	1.54	56	1	AO-T18
40	APX4KR4012WA40S056A	●	●	3	12	40	150	80	1.54	56	1	AO-T18
50	APX4KR5012WA40S056A	●	●	3	12	40	150	80	1.76	56	2	AO-T18
50	APX4KR5018WA40M084A	●	●	3	18	40	180	110	2.18	84	2	AO-T18

Not 1) RE≥3.2 köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, sayfa K166'da gösterildiği gibi takımın modifiye edilmesi gereklidir.

Not 2) Alt kesme kenarı (uç kesme kenarı) hariç çevresel kesme kenarları için yalnızca RE 0.4 mm ve 0.8 mm köşe radyuslular kullanılabilir.

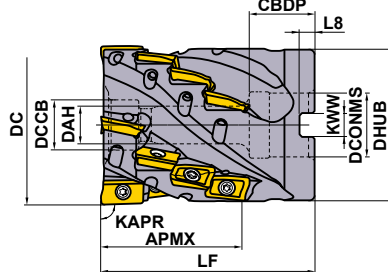
* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

Sıkma Vidası	Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
TPS43	TIP15W	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS43 = 4.0

● : Avrupa standart stok.



Yalnızca sağ takım.

DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
50	HSC10050	
63	HSC12070	

VALS TİPİ

KAPR :90°

GAMP :+12° GAMF :+6°

DC (mm)	Sipariş No.	Stok	Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)		WT* (kg)	APMX (mm)	Kesici Uç Tipi
					LF	DCONMS			
50	APX4K-050A09A042RA	●	3	9	65	22	0.75	42	AO-T18
63	APX4K-063A16A056RA	●	4	16	85	27	1.63	56	AO-T18

Not 1) $RE \geq 3.2$ köşe radyuslu kesici uçlar kullanılırken, sayfa K166'da gösterildiği gibi takımın modifiye edilmesi gereklidir.

Not 2) Alt kesme kenarı (uç kesme kenarı) hariç çevresel kesme kenarları için yalnızca RE 0.4 mm ve 0.8 mm köşe radyuslular kullanılabilir.

Not 3) Soğutma sıvısı, malafada yer alan merkezleme tespit deliğinin iç yüzeyinden verilir. Ancak, bağlama cıvatasından verilemez.

* WT : Takım Ağırlığı

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
50	APX4K-050A09A042RA	22	22	11	17	48	10.4	6.3
63	APX4K-063A16A056RA	27	28	13	20	60.7	12.4	7

FREZE TAKIMLARI

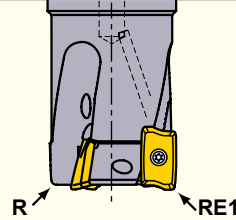
KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik									Kesme Koşulları (Rehberi):					Geometri									
	M	Paslanmaz Çelik									●	●	✦	●	●		●	●	●	●	●	●	●	●	
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama							Boyutlar (mm)						Geometri								
				MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	INSL	LE	W1	S	BS		RE1	*						
Genel M Kırıcı	AOMT184804PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	1.8	0.4		
	AOMT184808PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	1.4	0.8		
	AOMT184810PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	1.0	1.0		
	AOMT184812PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	0.8		1.2
	AOMT184816PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	0.4		1.6
	AOMT184820PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	0.4		2.0
Güçlü Kesme Kenarı Tipi H Kırıcı	AOMT184804PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	1.8	0.4		
	AOMT184808PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	1.4	0.8		
	AOMT184816PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	0.4	1.6		
	AOMT184832PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	0.4	3.2		
	AOMT184840PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	0.4	4.0		
	AOMT184850PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	-	5.0		
AOMT184864PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	18	15	9	4.8	-	6.35			

* Gövdenin dalma açısına bağlı olarak köşe radyüsü RE1, iş parçasının R şekline farklıdır.

Geniş Köşe Radyuslu Kesici Uçların Kullanımına İlişkin Not

RE1 ≥ R3.2mm köşe radyuslu kesici uçları kullanılırken, lütfen sağda gösterildiği gibi takımın radius formunu modifiye edin.



RE1 (mm)	R (mm)
3.2	2.0
4.0	2.5
5.0	3.5
6.35	5.0

R : Takımın köşe radyusu
RE1 : Kesici uçun köşe radyusu

● : Avrupa standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

K166

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ KESME HIZI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kesici Uç				Kesme Genişliği a_e (mm)		
		Kalite		Kırıcı	$\leq 0.15DC$	0.15–0.3DC	DC (Kanal)	
		1. Öneri	2. Öneri					
P	Yumuşak Çelik	$\leq 180HB$	MP6120	VP15TF	M H	200(160–250)	160(120–200)	140(120–160)
			MP6130	VP20RT	M H	170(130–220)	130(90–170)	110(90–130)
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180–350HB	MP6120	VP15TF	M H	160(120–200)	120(100–140)	100(80–120)
			MP6130	VP20RT	M H	130(90–170)	90(70–110)	70(50–90)
M	Paslanmaz Çelik	$\leq 270HB$	MP7130	VP15TF	M H	160(120–200)	120(100–140)	100(80–120)
K	Gri Dökme Demir	$\leq 350MPa$	MC5020	VP15TF	H –	230(180–280)	190(140–240)	190(140–240)
	Duktil Dökme Demir	$\leq 800MPa$	MC5020	VP15TF	H –	190(140–220)	170(120–220)	170(120–220)
S	Titanyum Alaşım	$\leq 350HB$	MP9120	VP15TF	H M	50(40–70)	–	50(40–70)
			MP9130	VP20RT	H M	40(30–60)	–	40(30–60)
	Isıya Dirençli Alaşım	–	MP9120	VP15TF	H M	40(30–60)	–	40(30–60)
			MP9130	VP20RT	H M	30(20–40)	–	30(20–40)

■ KESME DERİNLİĞİ VE DIŞ BAŞINA İLERLEME

Çalışma Malzemesi	Özellikler	Kesme Genişliği a_e (mm)	Kesme Derinliği a_p (mm)	Diş başına ilerleme f_z (mm/diş)			
				Kesici Çapı DC (mm)			
				$\phi 40$ Kesme uzunluğu 56mm $\phi 50$ Kesme uzunluğu 42mm	$\phi 50$ Kesme uzunluğu 56mm $\phi 63$ Kesme uzunluğu 56mm	$\phi 50$ Kesme uzunluğu 84mm	
P	Yumuşak Çelik	$\leq 180HB$	$\leq 0.3DC$	≤ 20	0.25	0.25	0.20
				20–50	0.20	0.20	0.15
			50–80	–	–	0.10	
			DC (Kanal)	≤ 20	0.20	0.20	0.15
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180–350HB	$\leq 0.3DC$	≤ 20	0.25	0.25	0.20
				20–50	0.20	0.20	0.15
			50–80	–	–	0.10	
			DC (Kanal)	≤ 20	0.15	0.15	0.10
Paslanmaz Çelik	$\leq 270HB$	$\leq 0.3DC$	20–50	0.10	0.10	–	
			DC (Kanal)	≤ 10	0.10	0.07	
K	Gri Dökme Demir	$\leq 0.15DC$	≤ 10	0.30	0.30	0.25	
			10–50	0.25	0.25	0.20	
			50–80	–	–	0.15	
		0.15–0.3DC	≤ 10	0.25	0.25	0.20	
			10–50	0.20	0.20	0.15	
			50–80	–	–	0.10	
	Duktil Dökme Demir	$\leq 0.15DC$	≤ 10	0.25	0.25	0.20	
			10–50	0.20	0.20	0.15	
			50–80	–	–	0.10	
		0.15–0.3DC	≤ 20	0.20	0.20	0.15	
			20–50	0.15	0.15	0.10	
			50–80	–	–	0.07	
DC (Kanal)	≤ 10	0.15	0.15	0.10			
	10–50	0.10	0.10	–			
S	Titanyum Alaşım	$\leq 350HB$	$\leq 0.15DC$	≤ 20	0.10	0.10	–
			20–50	0.10	0.10	–	
			DC (Kanal)	≤ 50	0.08	0.08	–
	Isıya Dirençli Alaşım	–	$\leq 0.15DC$	≤ 10	0.07	0.07	–
			DC (Kanal)	≤ 20	0.05	0.05	–

Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, vibrasyon ürtmeyen yüksek rijidlikde tezgahlar ve iş parçalarına göre belirlenmiştir. Titreşim oluşuyorsa lütfen işleme koşullarını ayarlayın.

K

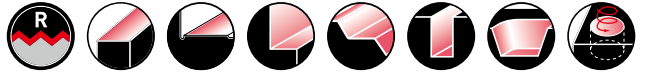
FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME

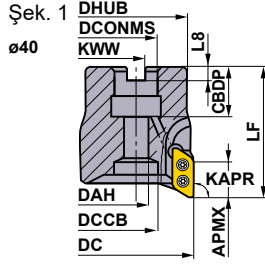
<ALÜMİNYUM ALAŞIMLARI VE KESİLMESİ ZOR MALZEMELER İÇİN>

90°
KAPR

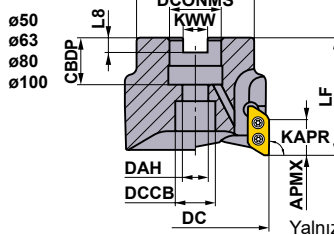


AXD4000

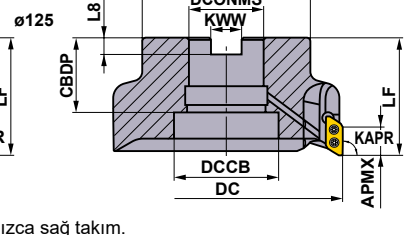
P M K N S H



Şek. 2



Şek. 3



Yalnızca sağ takım.



K

FREZE TAKIMLARI

MALAFİ TİPİ

KAPR : 90°

GAMP : +14° - 15° GAMF : +21° - +26°

Kesici Çapı DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri		
Ø40	HFF08043H	①	①	③
Ø50, Ø63	HSC10030H	②	②	③
Ø80	HSC12035H	②	②	③
Ø100	HSC16040H	②	②	③
Ø125	MBA20040H	③	③	③

Tip	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)									WT *2	APMX (mm)	Maks. İzin Verilebilir Devir (dak ⁻¹)	Şek. 3	Bağlama Vidası	Anahtar	Sıkıştırma Önleyici Yağ	Kesici Uç	
				DC	LF	DCONMS	CBDDP	DAH	DHUB	KWW	L8	DCCB									
A tipi 0.4 - 3.2	AXD4000-040A02RA	★	-	2	40	50	16	18	8.5	34	8.4	5.6	12	0.3	15.5	41000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	XDGX1750
	AXD4000-040A03RA	●	-	3	40	50	16	18	8.5	34	8.4	5.6	12	0.3	15.5	41000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-050A02RA	★	-	2	50	50	22	20	11	45	10.4	6.3	17	0.4	15.5	35000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-050A04RA	●	-	4	50	50	22	20	11	45	10.4	6.3	17	0.4	15.5	35000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-063A05RA	●	-	5	63	50	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.6	15.5	30000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-080A05RA	●	-	5	80	50	27	23	13	60	12.4	7	20	1	15.5	27000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-100A06RA	●	-	6	100	63	32	26	17	78	14.4	8	26	2	15.5	23000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
AXD4000-125B07RA	●	-	7	125	63	40	40	-	90	16.4	9	56	2.8	15.5	20000	3	TS3SB	TKY08D	MK1KS		
B tipi 4.0 - 5.0	AXD4000-040A02RB	★	-	2	40	50	16	18	8.5	34	8.4	5.6	12	0.3	14.8	41000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-040A03RB	●	-	3	40	50	16	18	8.5	34	8.4	5.6	12	0.3	14.8	41000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-050A02RB	★	-	2	50	50	22	20	11	45	10.4	6.3	17	0.4	14.8	35000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-050A04RB	●	-	4	50	50	22	20	11	45	10.4	6.3	17	0.4	14.8	35000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-063A05RB	●	-	5	63	50	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.6	14.8	30000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-080A05RB	●	-	5	80	50	27	23	13	60	12.4	7	20	1	14.8	27000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
	AXD4000-100A06RB	●	-	6	100	63	32	26	17	78	14.4	8	26	2	14.8	23000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
AXD4000-125B07RB	●	-	7	125	63	40	40	-	90	16.4	9	56	2.8	14.8	20000	3	TS3SB	TKY08D	MK1KS		

Not 1) Maksimum izin verilebilir devirler takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için ayarlanmıştır.

Takımı çalıştırmadan önce sayfa K182'deki çalışma kılavuzunu okuyun.

Not 2) Takım yüksek mil hızlarında kullanıldığında, takım ve takım tutucunun doğru şekilde balans dengesini sağlayın.

Not 3) 1.6 ve üzeri köşe yarıçaplı kesici uçlar için, köşe yarıçapı arttıkça LF ve LH boyutlarının düştüğünü unutmayın.

*1 Sıkma Torku (N • m) : TS3SB=1.5

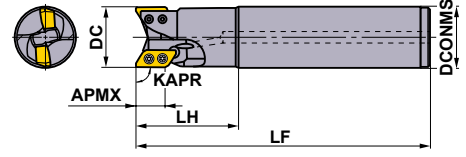
Vida grubunu bağlama vidalarını ayarlayarak kullanın.

*2 WT : Takım Ağırlığı

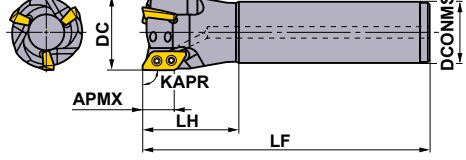
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

■ ŞANK TİPİ

KAPR :90°

Tip	Kesici Uç Radyusu	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)				APMX (mm)	Maks. İzin Verilebilir Devir (dak ⁻¹)	Şek.	Bağlama Vidası*	Anahtar	Sıkma Önleyici Yağ	Kesici Uç	
					DC	LF	LH	DCONMS								
A Tipi	0.4 3.2	AXD4000R201SA20SA	●	-	1	20	110	35	20	15.5	15000	1	TS3SBS	TKY08D	MK1KS	XDGX1750
		AXD4000R252SA25SA	●	-	2	25	125	50	25	15.5	49000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R252SA25LA	●	-	2	25	170	80	25	15.5	49000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R282SA25SA	●	-	2	28	125	50	25	15.5	48500	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R282SA25ELA	●	-	2	28	220	50	25	15.5	48500	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R322SA32SA	●	-	2	32	150	50	32	15.5	48000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R322SA32LA	●	-	2	32	200	80	32	15.5	48000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R352SA32SA	●	-	2	35	150	50	32	15.5	45000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R352SA32ELA	★	-	2	35	250	50	32	15.5	45000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R403SA32SA	●	-	3	40	150	50	32	15.5	41000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R403SA42SA	★	-	3	40	170	80	42	15.5	41000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R403SA32ELA	★	-	3	40	250	50	32	15.5	41000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
B Tipi	4.0 5.0	AXD4000R201SA20SB	●	-	1	20	110	35	20	14.8	15000	1	TS3SBS	TKY08D	MK1KS	XDGX1750
		AXD4000R252SA25SB	●	-	2	25	125	50	25	14.8	49000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R252SA25LB	●	-	2	25	170	80	25	14.8	49000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R282SA25SB	★	-	2	28	125	50	25	14.8	48500	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R282SA25ELB	●	-	2	28	220	50	25	14.8	48500	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R322SA32SB	●	-	2	32	150	50	32	14.8	48000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R322SA32LB	●	-	2	32	200	80	32	14.8	48000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R352SA32SB	★	-	2	35	150	50	32	14.8	45000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R352SA32ELB	●	-	2	35	250	50	32	14.8	45000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R403SA32SB	●	-	3	40	150	50	32	14.8	41000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R403SA42SB	★	-	3	40	170	80	42	14.8	41000	1	TS3SB	TKY08D	MK1KS	
		AXD4000R403SA32ELB	★	-	3	40	250	50	32	14.8	41000	2	TS3SB	TKY08D	MK1KS	

Not 1) Maksimum izin verilebilir devirler takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için ayarlanmıştır.

Takımı çalıştırmadan önce sayfa K182'teki çalışma kılavuzunu okuyun.

Not 2) Takım yüksek mil hızlarında kullanıldığında, takım ve takım tutucunun doğru şekilde balans dengesini sağlayın.

Not 3) 1.6 ve üzeri köşe radyuslu kesici uçlar için, köşe radyusu arttıkça LF ve LH boyutlarının düştüğünü unutmayın.

* Sıkma Torku (N · m) : TS3SBS=1.5, TS3SB=1.5

Vida grubunu bağlama vidalarını ayarlayarak kullanın.

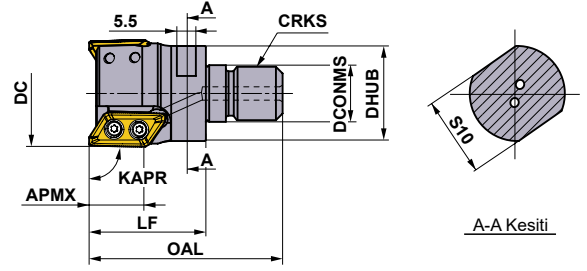
FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

K



Şek.1



Yalnızca sağ takım.

VIDA ŞAFTLI TİP

DC (mm)	Tip	Kesici uçun köşe radiusu RE	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)						WT* (kg)	APMX (mm)	Maks. İzin Verilebilir Devir (dak ⁻¹)	Kesici Uç Tipi	
						DCONMS	DHUB	OAL	LF	S10	CRKS					
25	A tipi	0.4-3.2	NEW AXD4000R252AM1228A	●	●	2	12.5	23.5	50	28	19	M12	0.06	15.0	49000	XDGX1750
25	B tipi	4.0-5.0	NEW AXD4000R252AM1228B	●	●	2	12.5	23.5	50	28	19	M12	0.06	14.8	49000	XDGX1750
28	A tipi	0.4-3.2	NEW AXD4000R282AM1228A	●	●	2	12.5	23.5	50	28	19	M12	0.07	15.0	48500	XDGX1750
28	B tipi	4.0-5.0	NEW AXD4000R282AM1228B	●	●	2	12.5	23.5	50	28	19	M12	0.07	14.8	48500	XDGX1750
32	A tipi	0.4-3.2	NEW AXD4000R322AM1635A	●	●	2	17.0	28.5	58	35	24	M16	0.15	15.0	48000	XDGX1750
32	B tipi	4.0-5.0	NEW AXD4000R322AM1635B	●	●	2	17.0	28.5	58	35	24	M16	0.15	14.8	48000	XDGX1750
35	A tipi	0.4-3.2	NEW AXD4000R353AM1635A	●	●	3	17.0	28.5	58	35	24	M16	0.15	15.0	41000	XDGX1750
35	B tipi	4.0-5.0	NEW AXD4000R353AM1635B	●	●	3	17.0	28.5	58	35	24	M16	0.15	14.8	41000	XDGX1750
40	A tipi	0.4-3.2	NEW AXD4000R403AM1635A	●	●	3	17.0	28.5	58	35	24	M16	0.18	15.0	38000	XDGX1750
40	B tipi	4.0-5.0	NEW AXD4000R403AM1635B	●	●	3	17.0	28.5	58	35	24	M16	0.18	14.8	38000	XDGX1750

Not 1) Vida bağlantılı malafalar için sayfa K260 bakınız.

Not 2) Maksimum izin verilebilir devirler takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için ayarlanmıştır.

Takımı çalıştırmadan önce sayfa K182'teki çalışma kılavuzunu okuyun.

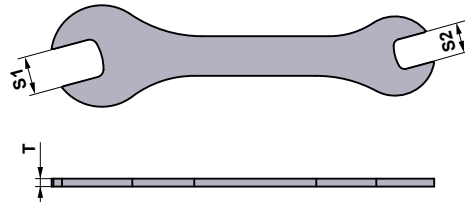
* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

	*		
Bağlama Vidası		Anahtar	Sıkışma Önleyici Yağ
TS3SB		TKY08D	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TS3SB=1.5

Parçalar ayrı satılmaktadır Tutucu bağlama aparatı



Sipariş No.	Boyutlar (mm)			
	S1	*	S2	*
AKY1924050A	24		19	
				T




* Sıkma Torku (N • m) : 19 = 80, 24 = 90

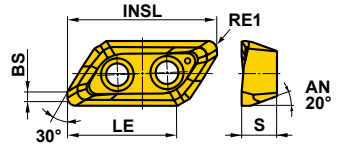
Note 1) Gövdenin yapısından ötürü, tutucuyu farklı marka anahtarlar ile bağlamak mümkün olmayabilir. Modele özel anahtar kullanılması tavsiye edilir.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	N	Alüminyum Alaşım	●	✱	✱	Kesme Koşulları (Rehberi):					Geometri
	S	Titanyum Alaşım				●	●	✱	Honlama: F:Keskin E:Yuvarlak		
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Stok				Boyutlar (mm)				
			Kaplama		Karbür		INSL	LE	S	BS	RE1*
			LC15TF	MP9120	TF15	MT2010					
	XDGX175004PDFR-GL	G F	★		●		23	16.9	5	1.7	0.4
	XDGX175008PDFR-GL	G F	★		●		23	17	5	1.3	0.8
	XDGX175012PDFR-GL	G F	★		●		23	17	5	0.9	1.2
	XDGX175016PDFR-GL	G F	★		●		22	16.4	5	1.4	1.6
	XDGX175020PDFR-GL	G F	★		●		22	16.4	5	1.0	2.0
	XDGX175024PDFR-GL	G F	★		●		22	16.4	5	0.6	2.4
	XDGX175030PDFR-GL	G F	★		●		21.1	16.1	5	0.8	3.0
	XDGX175032PDFR-GL	G F	★		●		21.1	16.1	5	0.6	3.2
	XDGX175040PDFR-GL	G F	★		●		20	15.6	5	0.8	4.0
	XDGX175050PDFR-GL	G F	★		●		19.4	15.3	5	0.4	5.0
	XDGX175004PDER-GM	G E		●			23	17	5	1.7	0.4
	XDGX175008PDER-GM	G E		●			23	17	5	1.2	0.8
	XDGX175012PDER-GM	G E		●			23	17	5	0.9	1.2
	XDGX175016PDER-GM	G E		●			22	15.9	5	1.3	1.6
	XDGX175020PDER-GM	G E		●			22	15.9	5	0.8	2.0
	XDGX175024PDER-GM	G E		●			22	15.9	5	0.4	2.4
	XDGX175030PDER-GM	G E		●			21.1	16	5	0.6	3.0
	XDGX175032PDER-GM	G E		●			21.1	16	5	0.4	3.2
	XDGX175040PDER-GM	G E		●			20	14.8	5	0.5	4.0
	XDGX175050PDER-GM	G E		●			19.4	15	5	0.3	5.0
	XDGX175004PDFR-GM	G F			●	●	23	17	5	1.7	0.4
	XDGX175008PDFR-GM	G F			●	●	23	17	5	1.2	0.8
	XDGX175012PDFR-GM	G F			●	★	23	17	5	0.9	1.2
	XDGX175016PDFR-GM	G F			●	●	22	15.9	5	1.3	1.6
	XDGX175020PDFR-GM	G F			●	●	22	15.9	5	0.8	2.0
	XDGX175024PDFR-GM	G F			●	★	22	15.9	5	0.4	2.4
	XDGX175030PDFR-GM	G F			●	●	21.1	16	5	0.6	3.0
	XDGX175032PDFR-GM	G F			●	●	21.1	16	5	0.4	3.2
	XDGX175040PDFR-GM	G F			●	●	20	14.8	5	0.5	4.0
	XDGX175050PDFR-GM	G F			●	★	19.4	15	5	0.3	5.0



* Köşe R (RE1) işlenmiş iş parçasının R'inden farklı bir şekle sahip olabileceğine dikkat edin. Bir GM kırıcı önerildiğinde, iş parçası şeklinin boyutsal hassasiyetini baskılayın.

TUTUCU VE KESİCİ UÇ KÖŞE RADYUSU KOMBİNASYONU

Tutucu	A Tipi Tutucu								B Tipi Tutucu	
	AXD4000- A AXD4000R- A								AXD4000- B AXD4000R- B	
Uygulanabilir Kesici Uç Köşe R (RE1)	R0.4	R0.8	R1.2	R1.6	R2.0	R2.4	R3.0	R3.2	R4.0	R5.0
	XDGX 175004PD-R	XDGX 175008PD-R	XDGX 175012PD-R	XDGX 175016PD-R	XDGX 175020PD-R	XDGX 175024PD-R	XDGX 175030PD-R	XDGX 175032PD-R	XDGX 175040PD-R	XDGX 175050PD-R

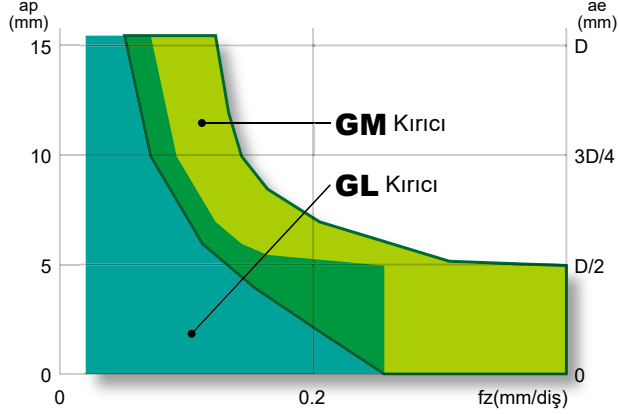
Lütfen A tipi tutucu ve B tipi tutucu için kesici uç arasında uyumluluk olmadığını unutmayın.

MALAFALAR	> K260
YEDEK PARÇALAR	> N001
TEKNİK VERİLER	> P001

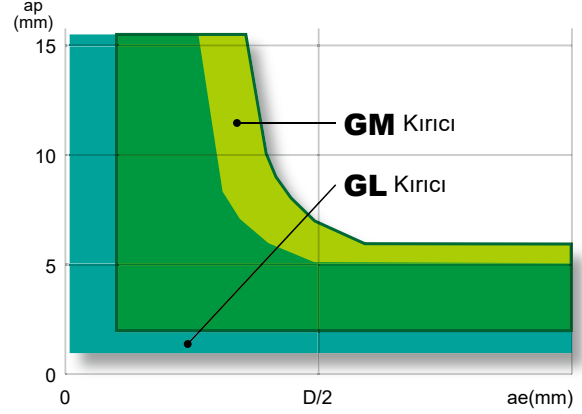
AXD4000 Uç seçimi

Kesme koşullarına göre en iyi kesici ucu seçmek gerekir. Lütfen aşağıdaki tablolardan bir kesici uç seçin. Dengeli kesme şartları için 1. öneri, güçlü kesme kenarına sahip GL kırıcıdır.

Diş başına ilerlemeye ve istenen kesme derinliğine göre kesici ucun seçilmesi



Ucun kesme genişliğine ve istenen kesme derinliğine göre seçilmesi



Alüminyum alaşımların işlenmesi için 1. öneri GL kırıcıdır.

Derin yada yüksek ilerleme benzeri yüksek yük koşullarında kesme işlemleri için GM kırıcının kullanılması tavsiye edilir.

Kesme kenarına göre uç seçimi

Kesici uç tipi

Keskin kesme kenarı

Keskin kesme kenarı

PVD kaplama ve Yuvarlatılmış-tip honlama

GL
TF15/LC15TF

Düşük kesme direnci

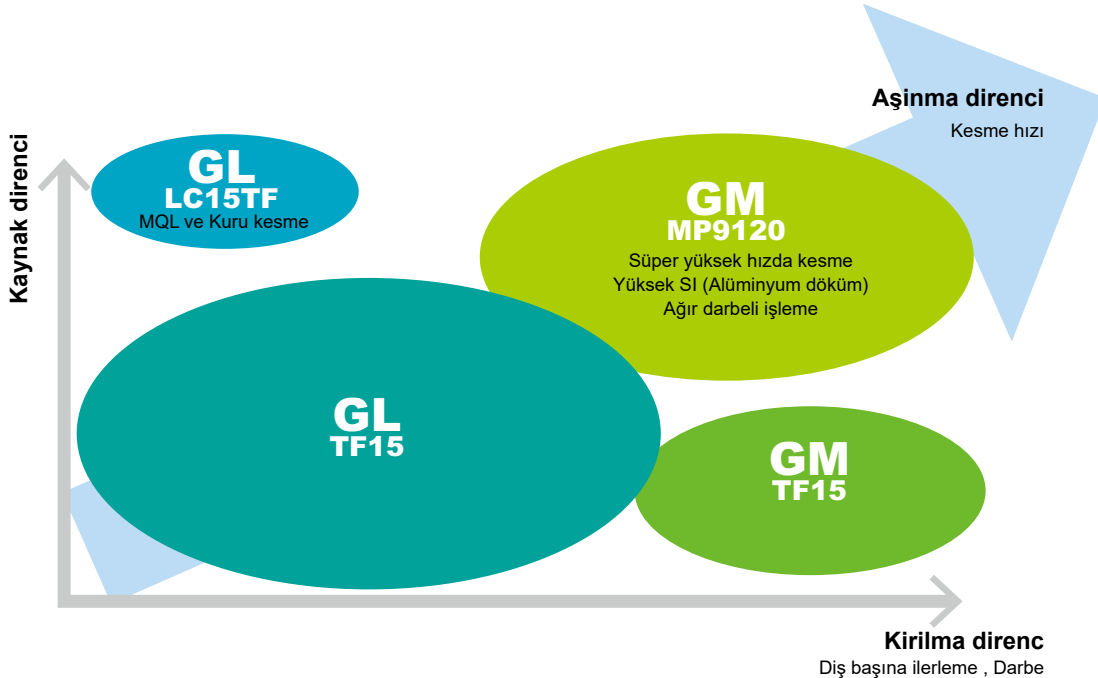
GM
TF15

Daha güçlü kesme kenarı

GM
MP9120

Daha güçlü kesme kenarları ve aşınmaya dayanıklılık. Kesilmesi zor malzemelerin ve alüminyumun işlenmesi.

Aşınma direncine göre uç seçimi



ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kesme Hızı

Çalışma Malzemesi		Kalite	Kırcı	Kesme Hızı Vc (mm/dak)	
N	Alüminyum Alaşım (EN AW-6061, EN AW-7010 vs)	Si<5%	TF15 LC15TF	GL	1000 (200–3000)
			TF15 MT2010 MP9120	GM	1000 (200–3000)
	Alüminyum Alaşım (EN AC 46000, EN AC-46100, EN AC-48100 vs)	5%≤Si≤10% Si>10%	MP9120	GM	1000 (200–3000)
S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V vs)	–	MP9120	GM	40 (30–60)

■ Kesme Derinliği / Diş Başına İlerleme

Çalışma Malzemesi	Kırcı	Kesme Genişliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına İlerleme (mm/diş)										
				Kesme Kenarı Çapı DC (mm)										
				20	25, 28	32, 35	40	50, 63, 80	100, 125					
N	Alüminyum Alaşım (EN AW-6061, EN AW-7010 vs)	Si<5%	GL	≤0.25 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25			
					≤ 10	≤ 0.05	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2			
					≤ 14.5	≤ 0.05	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15			
				≤0.5 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25			
					≤ 10	–	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2			
					≤ 14.5	–	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15			
				≤0.75 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25			
					≤ 10	–	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2			
					≤ 14.5	–	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.15			
				DC (Kanal)	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25			
				Alüminyum Alaşım (EN AW-6061, EN AW-7010 vs)	Si<5%	GM	≤0.25 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.4	≤ 0.4	≤ 0.4
								≤ 10	≤ 0.05	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.35
≤ 14.5	≤ 0.05	≤ 0.25	≤ 0.25					≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3				
≤0.5 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.35				≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.4	≤ 0.4				
	≤ 10	–	≤ 0.3				≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35				
	≤ 14.5	–	≤ 0.2				≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3				
≤0.75 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.3				≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35				
	≤ 10	–	≤ 0.25				≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3				
	≤ 14.5	–	≤ 0.2				≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25				
DC (Kanal)	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.25				≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35				
Alüminyum Alaşım (EN AC 46000 vs)	5%≤Si≤10% Si>10%	GM	≤0.25 DC				≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.4	≤ 0.4	≤ 0.4	
							≤ 10	≤ 0.05	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.35	
				≤ 14.5	≤ 0.05	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3				
			≤0.5 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.4	≤ 0.4				
				≤ 10	–	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35				
				≤ 14.5	–	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3				
			≤0.75 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35				
				≤ 10	–	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3				
				≤ 14.5	–	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25				
			DC (Kanal)	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35				
			S	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V vs)	–	GM	≤0.25 DC	≤ 5	≤ 0.05	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1
								≤ 10	≤ 0.05	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1
≤ 14.5	≤ 0.05	≤ 0.1						≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1			
≤0.5 DC	≤ 5	≤ 0.05					≤ 0.08	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1			
	≤ 10	–					≤ 0.08	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1			
	≤ 14.5	–					≤ 0.08	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1			
≤0.75 DC	≤ 5	≤ 0.05					≤ 0.05	≤ 0.08	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1			
	≤ 10	–					≤ 0.05	≤ 0.08	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1			
	≤ 14.5	–					≤ 0.05	≤ 0.08	≤ 0.1	≤ 0.1	≤ 0.1			
DC (Kanal)	≤ 5	≤ 0.05					≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05	≤ 0.05			

Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, titreşimin meydana gelmediği, yüksek iş parçası ve tezgah rijidliği temel alınarak belirlenir.

Titreşimler meydana gelirse, işleme koşullarına göre ayarlamalar yapın.

Not 2) Aşağıdaki koşullarda titreşimlerin meydana gelebileceğini unutmayın.

Uzun takım serbest boyu olduğunda.

Cep işlerken köşe radyusu olduğunda.

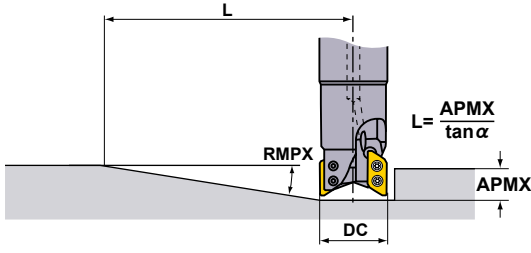
İş parçası zayıf bağlama rijidliğine sahip olduğunda veya işleme rijidliği veya iş parçası rijidliği çok düşük olduğunda, titreşimler kolayca meydana gelebilir, bu durumda, kesme genişliği ve derinliği ve diş başına besleme gibi kesme koşullarını düşürün.

K

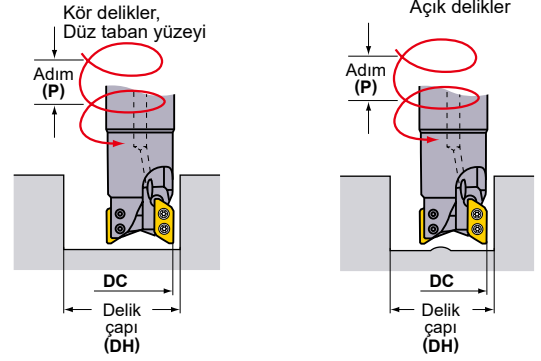
FREZE TAKIMLARI

■ RAMPALAMA/HELİSEL FREZELEME

● RAMPALAMA



● HELİSEL FREZELEME



RAMPALAMA/HELİSEL FREZELEME (Alüminyum Alaşım)

Tutucu Tipi	Kesme Kenarı Çapı DC (mm)	Kesici Uç Köşesi R RE (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)			Helisel Frezeleme		
			Maksimum Rampalama Açısı RMPX	Minimum Mesafe *1 L (mm)	Maksimum Delik Çapı DH maks. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)	Minimum Delik Çapı DH min. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)	Minimum Delik Çapı DH min. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)
A tipi	20	0.4-1.2	20.7°	42	37.1 *2	14	36.1	14	22	2
		1.6-2.4	19.9°	43	34.7 *3	13	34.6	13	22	2
		3.0-3.2	18.9°	46	33.1 *4	12	33.3	12	22	1
	25	0.4-1.2	23.1°	37	47.1 *2	14	46	14	31.6	8
		1.6-2.4	22.0°	39	44.7 *3	13	44.4	13	31.6	8
		3.0-3.2	18.7°	46	43.1 *4	12	43	12	31.6	7
	28	0.4-1.2	19.2°	45	53.1 *2	14	52	14	36	8
		1.6-2.4	18.5°	47	50.7 *3	13	50.4	13	36	8
		3.0-3.2	16.7°	52	49.1 *4	12	48.9	12	36	7
	32	0.4-1.2	15.4°	57	61.1 *2	14	59.9	14	45.5	11
		1.6-2.4	14.7°	60	58.7 *3	13	58.3	13	45.5	11
		3.0-3.2	13.8°	64	57.1 *4	12	56.8	12	45.5	10
	35	0.4-1.2	13.4°	66	67.1 *2	14	65.8	14	50	11
		1.6-2.4	12.7°	69	64.7 *3	13	64.3	13	50	10
		3.0-3.2	11.8°	75	63.1 *4	12	62.8	12	50	9
	40	0.4-1.2	11.1°	80	76.7 *2	14	75.9	14	61.5	13
		1.6-2.4	10.4°	85	74.3 *3	13	74.2	13	61.5	12
		3.0-3.2	9.7°	91	72.7 *4	12	72.7	12	61.5	11
	50	0.4-1.2	8.2°	108	96.7 *2	14	95.6	14	81.4	14
		1.6-2.4	7.6°	117	94.3 *3	13	94	13	81.4	13
		3.0-3.2	6.9°	129	92.7 *4	12	92.4	12	81.4	11
	63	0.4-1.2	6.1°	146	122.7 *2	14	121.6	14	107.4	14
		1.6-2.4	5.6°	159	120.3 *3	13	119.9	13	107.4	13
		3.0-3.2	5.2°	171	118.7 *4	12	118.4	12	107.4	12
80	0.4-1.2	4.6°	193	156.7 *2	14	155.6	14	141.4	14	
	1.6-2.4	4.2°	212	154.3 *3	13	153.9	13	141.4	13	
	3.0-3.2	3.8°	234	152.7 *4	12	152.4	12	141.4	12	
100	0.4-1.2	3.5°	254	196.7 *2	14	195.5	14	181.5	14	
	1.6-2.4	3.2°	278	194.3 *3	13	193.9	13	181.5	13	
	3.0-3.2	2.9°	306	192.7 *4	12	192.3	12	181.5	12	
125	0.4-1.2	2.7°	329	246.7 *2	14	245.5	14	231.5	14	
	1.6-2.4	2.5°	356	244.3 *3	13	243.8	13	231.5	13	
	3.0-3.2	2.3°	386	242.7 *4	12	242.3	12	231.5	12	

Not 1) Çelik ve titanyum alaşımlarının işlenmesinde rampalama, helisel kesme ve delme tavsiye edilmez.

*1 Maksimum rampalama açısı kullanılırken, maksimum kesme derinliğine ulaşma mesafesi şu şekildedir:

$L = (\text{maksimum kesme derinliği}) / \tan(\alpha)$. Maksimum kesme derinliği A tipi 15.5 mm, B tipi 14.8mm'dir.

*2 1.2mm'lik köşe yarıçapı. Diğer köşe yarıçapları için, aşağıdaki formülü kullanın. $\{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı RE) - 0.25\} \times 2$

*3 2.4mm'lik köşe yarıçapı. Diğer köşe yarıçapları için, aşağıdaki formülü kullanın. $\{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı RE) - 0.25\} \times 2$

*4 3.2mm'lik köşe yarıçapı. Diğer köşe yarıçapları için, aşağıdaki formülü kullanın. $\{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı RE) - 0.25\} \times 2$

Tutucu Tipi	Kesme Kenarı Çapı DC (mm)	Kesici Uç Köşesi R RE (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)				Helisel Frezeleme	
			Maksimum Rampalama Açısı RMPX	Minimum Mesafe *1 L (mm)	Maksimum Delik Çapı DH maks. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)	Minimum Delik Çapı DH min. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)	Minimum Delik Çapı DH min. (mm)	Maksimum Adım P maks. (mm)
B tipi	20	4	17.5°	47	31.5	10	31.8	10	22	1
		5	16.6°	71	29.5	6	31.1	7	22	1
	25	4	15.1°	55	41.5	10	41.4	10	31.7	5
		5	13.7°	61	39.5	9	40.6	9	31.7	5
	28	4	14.1°	59	47.5	10	47.2	10	36	6
		5	13°	65	45.5	9	46.4	9	36	5
	32	4	12.7°	66	55.5	10	55.1	10	45.5	9
		5	12°	70	53.5	9	54.3	9	45.5	8
	35	4	10.8°	78	61.5	10	61	10	50	8
		5	10.2°	83	59.5	9	60.2	9	50	8
	40	4	8.8°	96	71.1	10	70.9	10	61.5	10
		5	8.2°	103	69.1	9	70.1	9	61.5	9
	50	4	6.3°	135	91.1	10	90.6	10	81.3	10
		5	5.8°	146	89.1	9	89.8	9	81.3	9
	63	4	4.6°	184	117.1	10	116.6	10	107.4	10
		5	4.2°	202	115.1	9	115.7	9	107.3	9
	80	4	3.4°	250	151.1	10	150.5	10	141.4	10
		5	3.1°	274	149.1	9	149.6	9	141.4	9
	100	4	2.6°	326	191.1	10	190.5	10	181.4	10
		5	2.4°	354	189.1	9	189.6	9	181.4	9
125	4	2°	424	241.1	10	240.5	10	231.4	10	
	5	1.8°	471	239.1	9	239.6	9	229.9	9	

Not 1) Önerilen rampalama ilerlemesi 0.05mm/diş veya altındadır.

*1 Maksimum rampalama açısı kullanılırken, maksimum kesme derinliğine ulaşma mesafesi şu şekildedir:

$L = (\text{maksimum kesme derinliği} / \tan \alpha)$. Maksimum kesme derinliği A tipi 15.5mm, B tipi 14.8mm'dir.

*2 1.2mm'lik köşe yarıçapı. Diğer köşe yarıçapları için, aşağıdaki formülü kullanın. $\{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı RE) - 0.25\} \times 2$

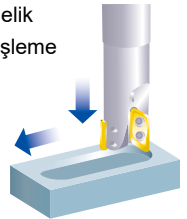
*3 2.4mm'lik köşe yarıçapı. Diğer köşe yarıçapları için, aşağıdaki formülü kullanın. $\{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı RE) - 0.25\} \times 2$

*4 3.2mm'lik köşe yarıçapı. Diğer köşe yarıçapları için, aşağıdaki formülü kullanın. $\{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı RE) - 0.25\} \times 2$

■ Maks. Delme Derinliği (Alüminyum Alaşım)

Tip	Kesici Uç Köşesi R RE (mm)	Maks. Delme Derinliği (mm)					
		Kesme Kenarı Çapı DC (mm)					
		Ø20	Ø25	Ø28	Ø32	Ø35	Ø40-Ø125
A tipi	0.4	5.3	5.2	5.2	5.2	5.3	5.3
	0.8	5.3	5.2	5.2	5.2	5.3	5.3
	1.2	5.3	5.2	5.2	5.2	5.3	5.3
	1.6	4.8	4.6	4.7	4.7	4.9	4.8
	2.0	4.8	4.6	4.7	4.7	4.9	4.8
	2.4	4.8	4.6	4.7	4.7	4.9	4.8
	3.0	4.3	3.7	4.2	4.2	4.4	4.4
	3.2	4.3	3.7	4.2	4.2	4.4	4.4
B tipi	4.0	3.7	2.7	3.7	3.6	3.8	3.8
	5.0	3.4	2.3	3.3	3.3	3.5	3.5

AXD4000 hazırlanmış delik ihtiyacı olmaksızın cep işleme için etkili şekilde kullanılabilir.



FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME

<ALÜMİNYUM ALAŞIMLARININ KESİLMESİ İÇİN>

90°
KAPR



AXD4000A

P

M

K

N

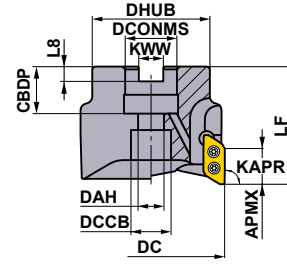
S

H



K
FREZE TAKIMLARI

ø50



Yalnızca sağ takım.

Kesici Çapı DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
Ø50	HSC10030H	

■ MALAFA TİPİ

KAPR : 90°

GAMP : +10° GAMPF : +21°

DC	Tip	Kesici Uç Radyusu RE	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)		WT (kg)	APMX (mm)	RPMX (min ⁻¹)	Kesici Uç Tipi	
						LF	DCONMS					
50	D	0.4—3.2	AXD4000A-050A04RD	●	●	4	50	22	0.4	15.5	34000	XDGX1750
50	E	4.0—5.0	AXD4000A-050A04RE	●	●	4	50	22	0.4	14.8	34000	XDGX1750

Not 1) Maksimum izin verilebilir devirler takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için ayarlanmıştır.

Tutucular için de RPMX (maks. dev/dak) dikkate alınmalıdır.

Not 2) Fener mili devrinin 6000 devir/dak üzerinde olması durumunda, takım G6.3 balans kalitesi ile ayarlanmalıdır (ISO1940) veya ISO16084

Not 3) Takım yüksek mil hızlarında kullanıldığında, takım ve takım tutucunun doğru şekilde balans dengesini sağlayın.

Not 4) 1.6 ve üzeri köşe radyuslu kesici uçlar için, köşe radyusu arttıkça LF boyutlarının düştüğünü unutmayın.

MONTAJ BOYUTLARI

DC	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
50	AXD4000A-050A04RD	22	20	11	17	45	10.4	6.3
50	AXD4000A-050A04RE	22	20	11	17	45	10.4	6.3

YEDEK PARÇALAR

	*		
Sıkma Vidası		Anahtar	Yapışma önleyici Yağlayıcı
TPS3SB		TIP10D	MK1KS

* Sıkma Torku (N • m) : TPS3SB = 3.0

Not 1) AXD4000A'nın bağlama vidası ve anahtarı AXD4000'den farklıdır.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

K176

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	N Alüminyum Alaşım		●		✦		●		✦		Kesme Koşulları (Rehberi):					Geometri
											●:Stabil Kesme ●:Genel Kesme ✦:Darbeli Kesme Honlama: F:Keskin E:Yuvarlak					
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Stok		Boyutlar (mm)					Geometri						
			Kaplama		Boyutlar (mm)											
		Honlama		Karbür		INSL	LE	S	BS	RE1*						
		LC15TF	MP9120			MT2010	TF15									
Güçlü Kesme Kenarı Tipi GM Kırıcı	XDGX175004PDRF-GM	G	F					●	●	23.0	17.0	5	1.7	0.4		
	XDGX175008PDRF-GM	G	F					●	●	23.0	17.0	5	1.2	0.8		
	XDGX175012PDRF-GM	G	F					★	●	23.0	17.0	5	0.9	1.2		
	XDGX175016PDRF-GM	G	F					●	●	22.0	15.9	5	1.3	1.6		
	XDGX175020PDRF-GM	G	F					●	●	22.0	15.9	5	0.8	2.0		
	XDGX175024PDRF-GM	G	F					★	●	22.0	15.9	5	0.4	2.4		
	XDGX175030PDRF-GM	G	F					●	●	21.1	16.0	5	0.6	3.0		
	XDGX175032PDRF-GM	G	F					●	●	21.1	16.0	5	0.4	3.2		
	XDGX175040PDRF-GM	G	F					●	●	20.0	14.8	5	0.5	4.0		
	XDGX175050PDRF-GM	G	F					★	●	19.4	15.0	5	0.3	5.0		
Güçlü Kesme Kenarı Kırılmaya Dirençli Tipi GM Kırıcı	XDGX175004PDER-GM	G	E		●					23.0	17.0	5	1.7	0.4		
	XDGX175008PDER-GM	G	E		●					23.0	17.0	5	1.2	0.8		
	XDGX175012PDER-GM	G	E		●					23.0	17.0	5	0.9	1.2		
	XDGX175016PDER-GM	G	E		●					22.0	15.9	5	1.3	1.6		
	XDGX175020PDER-GM	G	E		●					22.0	15.9	5	0.8	2.0		
	XDGX175024PDER-GM	G	E		●					22.0	15.9	5	0.4	2.4		
	XDGX175030PDER-GM	G	E		●					21.1	16.0	5	0.6	3.0		
	XDGX175032PDER-GM	G	E		●					21.1	16.0	5	0.4	3.2		
	XDGX175040PDER-GM	G	E		●					20.0	14.8	5	0.5	4.0		
	XDGX175050PDER-GM	G	E		●					19.4	15.0	5	0.3	5.0		
Düşük Kesme Direnci GL Kırıcı	XDGX175004PDRF-GL	G	F	★				●		23.0	16.9	5	1.7	0.4		
	XDGX175008PDRF-GL	G	F	★				●		23.0	17.0	5	1.3	0.8		
	XDGX175012PDRF-GL	G	F	★				●		23.0	17.0	5	0.9	1.2		
	XDGX175016PDRF-GL	G	F	★				●		22.0	16.4	5	1.4	1.6		
	XDGX175020PDRF-GL	G	F	★				●		22.0	16.4	5	1.0	2.0		
	XDGX175024PDRF-GL	G	F	★				●		22.0	16.4	5	0.6	2.4		
	XDGX175030PDRF-GL	G	F	★				●		21.1	16.1	5	0.8	3.0		
	XDGX175032PDRF-GL	G	F	★				●		21.1	16.1	5	0.6	3.2		
	XDGX175040PDRF-GL	G	F	★				●		20.0	15.6	5	0.8	4.0		
	XDGX175050PDRF-GL	G	F	★				●		19.4	15.3	5	0.4	5.0		

* Montaj sırasında eksenel dalma açısının etkilerinden dolayı kesici ucun köşe radyusu R den işlemeden sonra iş parçası üzerinde oluşan radyüs farklıdır. İş parçası köşe radyüsünün boyutsal hassasiyetine öncelik veriliyorsa, GM kırıcı tavsiye edilir.

TUTUCU VE KESİCİ UÇ KÖŞE RAYUSU KOMBİNASYONU

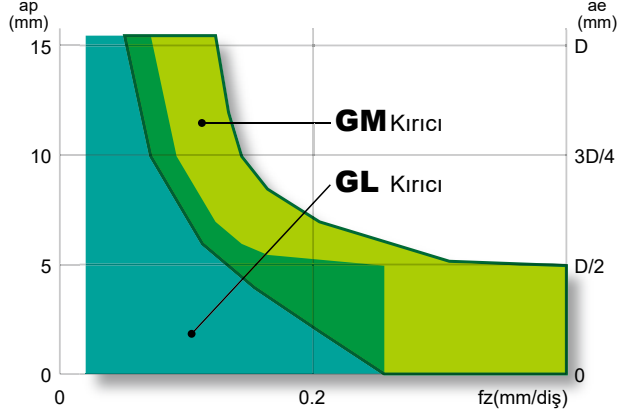
Tutucu	D Tipi Tutucu								E Tipi Tutucu	
	AXD4000A-050A04RD								AXD4000A-050A04RE	
Uygulanabilir Kesici Uç Köşe R (RE1)										
	XDGX 175004PDR-R	XDGX 175008PDR-R	XDGX 175012PDR-R	XDGX 175016PDR-R	XDGX 175020PDR-R	XDGX 175024PDR-R	XDGX 175030PDR-R	XDGX 175032PDR-R	XDGX 175040PDR-R	XDGX 175050PDR-R

Not 1) Diğer tutucu ve kesici uç köşe R kombinasyonları kabul edilemez.

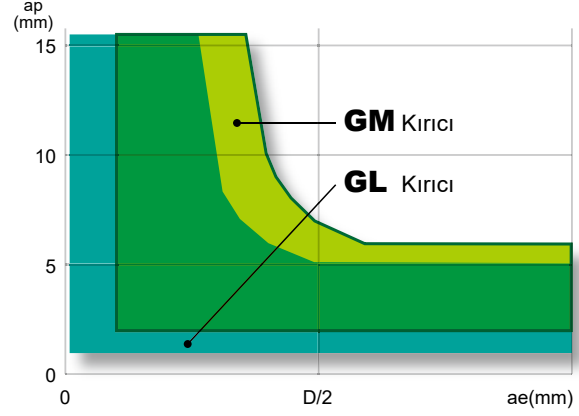
AXD4000A Uç Seçimi

Kesme koşullarına göre en iyi kesici uç seçilmelidir. Lütfen aşağıdaki tablolardan bir kesici uç seçin. Verimlilik için 1. öneri, yüksek hızlı işmili ile yüksek yükte frezeleme ve güçlü bir kesme kenarına sahip GM kırıcıdır.

Diş başına ilerlemeye ve istenen kesme derinliğine göre kesici uç seçimi



Kesme genişliğine ve istenen kesme derinliğine göre kesici uç seçimi



Alüminyum alaşımların işlenmesi için 1. öneri GL kırıcıdır.

Derin ya da yüksek ilerleme ile kesme gibi yüksek yük koşullarında GM kırıcının kullanılması önerilir.

Kesici Kenara Göre Uç Seçimi

Kesici uç tipi

Keskin kesme kenarı

Keskin kesme kenarı

PVD Kaplama
ve Yuvarlak Tip
Honlama

GL
TF15/LC15TF

Düşük Kesme Direnci
LC15TF : Mükemmel kaynak direnci.

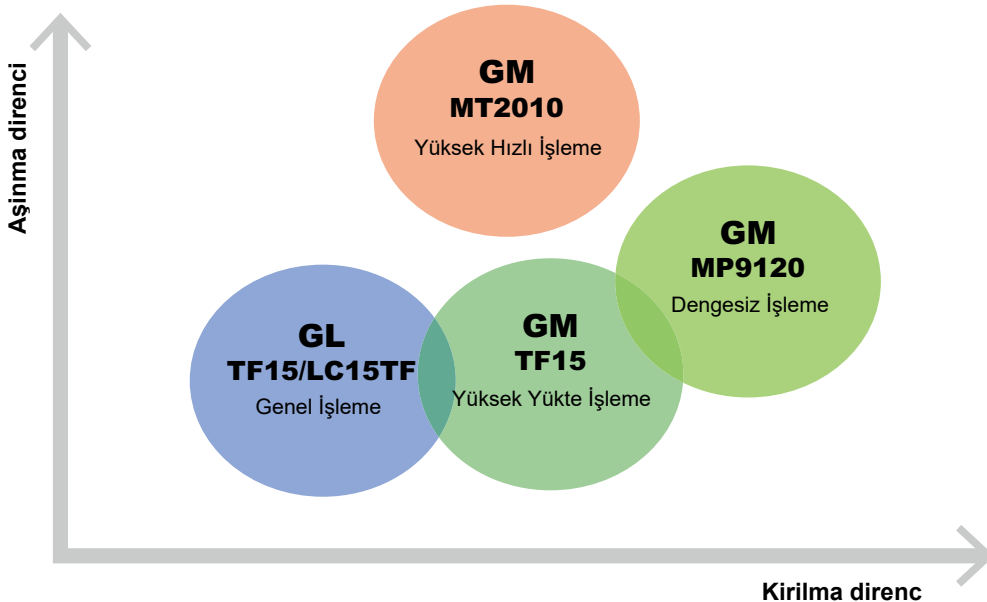
GM
MT2010/TF15

Daha Güçlü Kesme Kenarı

GM
MP9120

Sağlam Kırılmaya Dayanıklı Kesme Kenarı

Aşınma direncine göre kesici uç seçimi



ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Özellikleri	Kalite	Kırıcı	Kesme Hızı Vc (mm/dak)	Kesme Genişliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına İlerleme (mm/diş)	
Alüminyum Alaşım (EN AW-7050, EN AW-7010, EN AW-2024, EN AW-6061 vs) Alüminyum-lityum Alaşım	İçerik Si < 5%	MT2010 TF15 MP9120	GM	4000(2000–5000)	≤ 0.5 DC	≤ 5	≤ 0.35	
						≤ 10	≤ 0.30	
						≤ 14.5	≤ 0.25	
		TF15 LC15TF	GL		4000(2000–5000)	≤ 0.75 DC	≤ 5	≤ 0.30
							≤ 10	≤ 0.25
							≤ 14.5	≤ 0.20
DC (Slot)	≤ 5	≤ 0.30						
	DC (Slot)	≤ 5	≤ 0.20					
		≤ 10	≤ 0.15					
≤ 14.5		≤ 0.10						
DC (Slot)	≤ 5	≤ 0.20						

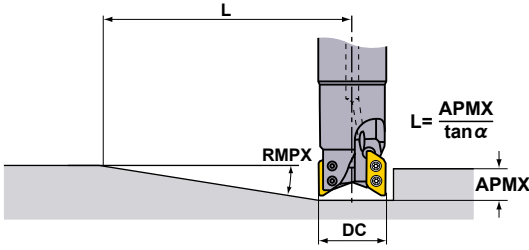
Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, titreşimin meydana gelmediği, yüksek iş parçası ve tezgah rijidliği temel alınarak belirlenir. Titreşimler meydana gelirse, işleme koşullarına göre ayarlamalar yapın.

Not 2) Aşağıdaki koşullarda titreşimlerin meydana gelebileceğini unutmayın:

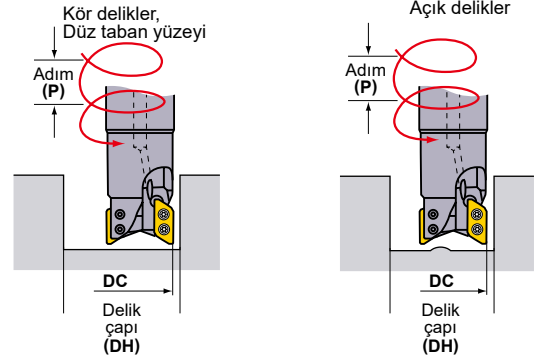
- Uzun takım serbest boyu olduğunda.
- Cep işlerken köşe radyusu olduğunda.
- İş parçası zayıf bağlama rijidliğine sahip olduğunda veya işleme rijidliği veya iş parçası rijidliği çok düşük olduğunda, titreşimler kolayca meydana gelebilir, bu durumda, kesme genişliği ve derinliği ve diş başına besleme gibi kesme koşullarını düşürün.

■ RAMPALAMA / HELİSEL FREZELEME / DELME

● RAMPALAMA



● HELİSEL FREZELEME



Kesme koşulları için aşağıdaki tabloya bakınız. Tabla ilerlemesi ve kesme hızı için kanal açma koşullarını izleyiniz.

DC (mm)	Tip	Kesme Kenarı Çapı RE (mm)	Rampalama		Helisel Frezeleme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)			Helisel Frezeleme (Açık delikler)		Delme
			RMPX	L *1 (mm)	DH maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)	DH min. (mm)	P maks. (mm)	
50	D	0.4–1.2	8.2°	108	96.8 *2	95.4	14	81.2	14	5.5
		1.6–2.4	7.6°	117	94.4 *3	93.6	13	81.2	13	5.0
		3.0–3.2	6.9°	129	92.8 *4	92.0	12	81.2	12	4.5
	E	4.0	6.3°	135	91.2	90.0	10	81.2	10	3.9
		5.0	5.8°	146	89.2	88.8	9	81.2	9	3.6

*1 Maksimum rampalama açısı kullanılırken, maksimum kesme derinliğine ulaşma mesafesi şu şekildedir:

L = (maksimum kesme derinliği APMX / tan α). Maksimum kesme derinliği D tipi 15.5mm, E tipi 14.8mm'dir.

*2 1.2mm'lik köşe radyusu. Diğer köşe radyusları için, aşağıdaki formülü kullanın. {(kesme kenarı çapı DC) – (köşe yarıçapı RE) – 0.3} × 2

*3 2.4mm'lik köşe radyusu. Diğer köşe radyusları için, aşağıdaki formülü kullanın. {(kesme kenarı çapı DC) – (köşe yarıçapı RE) – 0.3} × 2

*4 3.2mm'lik köşe radyusu. Diğer köşe radyusları için, aşağıdaki formülü kullanın. {(kesme kenarı çapı DC) – (köşe yarıçapı RE) – 0.3} × 2

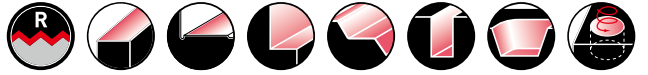
Not 1) Önerilen rampalama İlerlemesi 0.05mm/diş veya altındadır.

FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME

<ALÜMİNYUM ALAŞIMLARI KESME İÇİN>

90°
KAPR



AXD7000

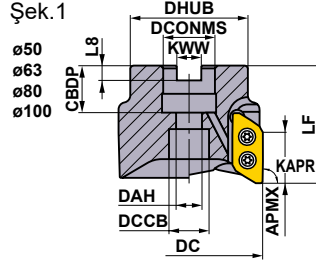
P M K **N** S H



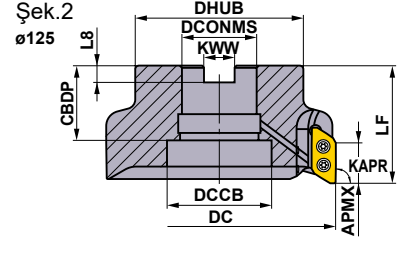
FREZE TAKIMLARI

K

Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

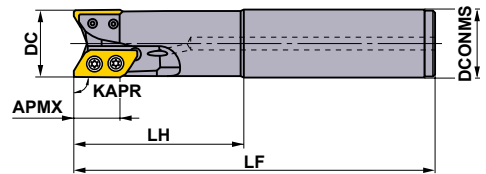
■ MALAFA TİPİ

KAPR :90°

GAMP:+11° GAMF:+26°-+29°

Kesici Çapı DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri	
Ø50, Ø63	HSC10030H	①	
Ø80	HSC12035H		
Ø100	HSC16040H		
Ø125	MBA20040H	②	

Tip	Kesici Uç Radyusu RE	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)								*2 WT (kg)	APMX (mm)	Maks. İzin Verilebilir Devir (min ⁻¹)	Şek. 	Bağlama Vidası	Anahtar 	Sıkıştırma Önleyici Yağ	Kesici Uç 		
					DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DHUB	KWW	L8									DCCB	
A tipi	0.8 3.2	AXD7000-050A03RA	●	-	3	50	50	22	20	11	45	10.4	6.3	17	0.4	21	30000	1	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	XDGX2270
		AXD7000-063A03RA	●	-	3	63	50	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	21	25000	1	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
		AXD7000-080A04RA	●	-	4	80	63	27	23	13	63	12.4	7	20	1.2	21	23000	1	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
		AXD7000-100A05RA	●	-	5	100	63	32	26	17	70	14.4	8	26	1.8	21	19000	1	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
		AXD7000-125B06RA	●	-	6	125	63	40	40	-	90	16.4	9	56	2.7	21	16000	2	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
B tipi	4.0 5.0	AXD7000-050A03RB	●	-	3	50	50	22	20	11	45	10.4	6.3	17	0.4	20.4	30000	1	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
		AXD7000-063A03RB	●	-	3	63	50	22	20	11	50	10.4	6.3	17	0.5	20.4	25000	1	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
		AXD7000-080A04RB	●	-	4	80	63	27	23	13	63	12.4	7	20	1.2	20.4	23000	1	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
		AXD7000-100A05RB	●	-	5	100	63	32	26	17	70	14.4	8	26	1.8	20.4	19000	1	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
		AXD7000-125B06RB	●	-	6	125	63	40	40	-	90	16.4	9	56	2.7	20.4	16000	2	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	



■ ŞANK TİPİ

KAPR:90°

Yalnızca sağ takım.

Tip	Kesici Uç Radyusu RE	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)				APMX (mm)	Maks. İzin Verilebilir Devir (min ⁻¹)	*1 	Bağlama Vidası	Anahtar 	Sıkıştırma Önleyici Yağ	Kesici Uç
					DC	LF	LH	DCONMS							
A tipi	0.8 3.2	AXD7000R322SA32SA	●	-	2	32	170	80	32	21	41000	TS4SB	TKY15D	MK1KS	XDGX2270
		AXD7000R402SA40SA	●	-	2	40	170	80	40	21	36000	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
B tipi	4.0 5.0	AXD7000R322SA32SB	●	-	2	32	170	80	32	20.4	41000	TS4SB	TKY15D	MK1KS	
		AXD7000R402SA40SB	●	-	2	40	170	80	40	20.4	36000	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	

Not 1) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir mil hızları ayarlanmıştır.

Takımı çalıştırmadan önce sayfa K182'teki çalışma kılavuzunu okuyun.

Not 2) Takım yüksek mil hızlarında kullanıldığında, takım ve takım tutucunun doğru şekilde balans dengesini sağlayın.

Not 3) 3.0 ve üzeri köşe radyuslu kesici uçlar için, köşe yarıçapı arttıkça LF ve LH boyutlarının düştüğünü unutmayın.

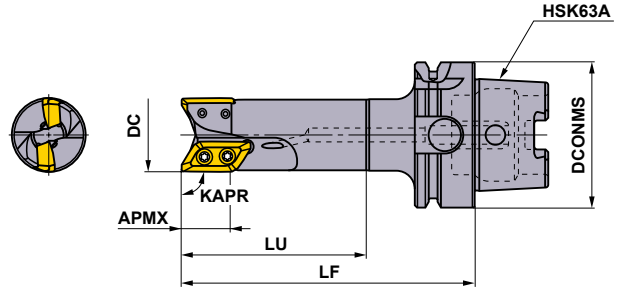
*1 Sıkma Torku (N • m) : TS4SB=3.5, TS4SBL=3.5

Destekleme vidasının montajından sonra bağlama vidasını kullanın.

*2 WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)



HSK63A MONOBLOK

KAPR :90°

Yalnızca sağ takım.

Tip	Kesici Uç Radyüsü RE	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)				APMX	RMPX *2	Maks. İzin Verilebilir Devir (dak ⁻¹)	Bağlama Vidası *1	Anahtar	Sıkıştırma Önleyici Yağ	Kesici Uç	
					DC	LF	LU	DCONMS								
A tipi	0.8	AXD7000R03202A-H63A	●	—	2	32	127	80	63	21	19°	41000	TS4SB	TKY15D	MK1KS	XDGX227000 PDFR-GL
	—	AXD7000R04002A-H63A	●	—	2	40	132	85	63	21	13°	36000	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	
	3.2	AXD7000R05003A-H63A	●	—	3	50	137	90	63	21	9°	30000	TS4SBL	TKY15D	MK1KS	

Not 1) Takım ve kesici uç stabilitesini sağlamak için maksimum izin verilebilir mil hızları ayarlanmıştır.

Takımı çalıştırmadan önce sayfa K182'teki çalışma kılavuzunu okuyun.

Not 2) Takım yüksek mil hızlarında kullanıldığında, takım ve takım tutucunun doğru şekilde balans dengesini sağlayın.

Not 3) 3.0 ve üzeri köşe radyuslu kesici uçlar için, köşe yarıçapı arttıkça LF ve LU boyutlarının düştüğünü unutmayın.

Not 4) Veri yongası için delik yoktur

Not 5) HSK63A şaftlı tip, yerleşik bir içten soğutma tesisatına sahiptir.

*1 Sıkma Torku (N • m) : TS4SB=3.5, TS4SBL=3.5

*2 RMPX : Maks. Rampa Açısı

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	N	Alüminyum Alaşım	Stok				Boyutlar (mm)					Geometri
			Kaplamalı	Karbür	INSL	LE	S	BS	RE1			
	XDGX227008PDFR-GL	G	F	★	●	30	21.6	7	2.0	0.8		
	XDGX227016PDFR-GL	G	F	★	●	30	21.7	7	1.2	1.6		
	XDGX227020PDFR-GL	G	F	★	●	30	21.7	7	0.8	2.0		
	XDGX227030PDFR-GL	G	F	★	●	28.8	21.2	7	0.8	3.0		
	XDGX227032PDFR-GL	G	F	★	●	28.8	21.2	7	0.6	3.2		
	XDGX227040PDFR-GL	G	F	★	●	27.5	20.6	7	0.9	4.0		
	XDGX227050PDFR-GL	G	F	★	●	27	20.3	7	0.4	5.0		

TUTUCU VE KESİCİ UÇ KÖŞE RADIUSU KOMBİNASYONU

Tutucu	A Tipi Tutucu					B Tipi Tutucu	
	AXD7000-○○○○○○○○A AXD7000R○○○○○○○○A AXD7000R○○○○○○○○A-H63A					AXD7000-○○○○○○○○B AXD7000R○○○○○○○○B	
Uygulanabilir Kesici Uç Köşesi R (RE1)	R0.8	R1.6	R2.0	R3.0	R3.2	R4.0	R5.0
	XDGX227008PDFR-GL	XDGX227016PDFR-GL	XDGX227020PDFR-GL	XDGX227030PDFR-GL	XDGX227032PDFR-GL	XDGX227040PDFR-GL	XDGX227050PDFR-GL

A tipi tutucu ve B tipi tutucu için kesici uç arasında uyumluluk olmadığını lütfen unutmayın.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K181

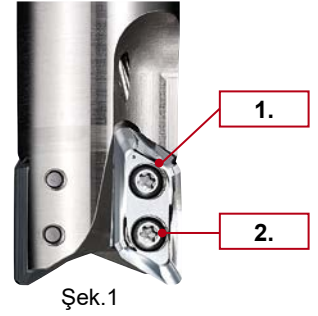
K

FREZE TAKIMLARI

■ KULLANIM UYARISI

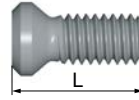
Kesici uçları takma prosedürü

- 1) Kesici ucu takmadan önce uç yuvasını hava üfleyerek yada bir fırça ile temizleyin.
- 2) Kesici ucu yuva içine bastırarak oturtun takımın yanında verilen uç bağlama anahtarını kullanarak bağlama vidasını sıkın.
- 3) Bağlama vidasını Şekil 1'de gösterildiği gibi sıkın.
- 4) Bağlama vidasını sıkışma önleyici yağlayıcı madde ile kaplayın ve belirtilen sıkma torkunda sıkın. Sıkma tork değerleri aşağıdadır.
AXD7000 3.5N•m(2.58ft•lb)
AXD4000 1.5N•m(1.11ft•lb)
- 5) Bağlama vidası güvenliği sağlamada önemli bir parçadır. Mitsubishi Materials'dan onaylı ürün satın alın. Tablo 2'de gösterilen devir üzerinde kullanılıyorsa, uç değiştirme sırasında eş zamanlı olarak bağlama vidasının da değiştirilmesi tavsiye edilir.



Şek.1

Tip	AXD4000		AXD7000	
Kesme Kenarı Çapı DC(mm)	ø20	ø25-ø125	ø32	ø40-ø125
Kesici uç Bağlama Numarası	TS3SBS	TS3SB	TS4SB	TS4SBL
Genel uzunluk L(mm)	6.5	8	9	10.5



- 6) Kesici uç yuvası yüzeyinde boşluk olup olmadığını kontrol edin.

Malafa tipinin montajı

- 1) Gövdeyi malafaya takmadan önce malafa deliğinin içini, yüzeyini ve malafa yüzeyini dikkatlice temizleyin.
- 2) Gövdeyi malafaya oturtun ve sıkma elemanlarını kullanarak sıkın. Sıkma torku için aşağıdaki tabloya bakın.
- 3) AXD ile birlikte verilen yerleştirme civatası içten soğutmaya uyumlu özel püskürtme memesidir Onu kaybetmemeye dikkat edin.

AXD4000

Geometri			Tespit Civatası	Sıkma Torku (N • m)	Kesme Kenarı Çapı DC(mm)	Şek
Şek.1	Şek.2	Şek.3	HFF08043H	11	ø40	1
			HSC10030H	40	ø50, ø63	2
			HSC12035H	80	ø80	2
			HSC16040H	150	ø100	2
			MBA20040H	320	ø120	3

AXD7000

Geometri			Tespit Civatası	Sıkma Torku (N • m)	Kesme Kenarı Çapı DC(mm)	Şek
Şek.1	Şek.2		HSC10030H	40	ø50, ø63	1
			HSC12035H	80	ø80	1
			HSC16040H	150	ø100	1
			MBA20040H	320	ø120	2

Tablo 1 Maks. İzin Verilebilir Devir

AXD4000

Kesme Kenarı Çapı DC(mm)	ø25	ø32	ø40	ø50	ø63	ø80	ø100	ø125
Maks. İzin Verilebilir Devir (min ⁻¹)	49000	48000	41000	35000	30000	27000	23000	20000

AXD7000

Kesme Kenarı Çapı DC(mm)	ø32	ø40	ø50	ø63	ø80	ø100	ø125
Maks. İzin Verilebilir Devir (min ⁻¹)	41000	36000	30000	25000	23000	19000	16000

- Maksimum izin verilebilir mil hızı altında çalışırken bile, mil hızı tablo 2'de gösterilen değerlere eşit veya onlardan yüksek olursa, balans kalitesinin (malafa veya frezeleme takım tutucusu ile) G6.3'e ya da daha iyisi ISO1940'e uygun olması önerilir. Kesici uçlar değiştirilirken bağlama vidalarının yenileri ile değiştirilmesi de önerilir. Dahası, kesici kırılması durumunda güvenlik önlemleri sağlanmış tezgahları kullandığınızdan emin olun.

Not 1) Tutucunun balans kalitesi (kesici uçlar ve bağlama vidaları olmaksızın) G6.3 ya da daha iyisi 10,000dak⁻¹dedir.

Tablo 2 Malafa veya frezeleme takım tutucusunun balans dengelemesinin elde edilemediği durumlardaki maksimum mil hızı

AXD4000

Kesme Kenarı Çapı DC(mm)	ø25	ø32	ø40	ø50	ø63	ø80	ø100	ø125
Maks. İzin Verilebilir Devir (min ⁻¹)	12000	9500	7600	6000	4800	3800	3000	2400

AXD7000

Kesme Kenarı Çapı DC(mm)	ø32	ø40	ø50	ø63	ø80	ø100	ø125
Maks. İzin Verilebilir Devir (min ⁻¹)	9500	7600	6000	4800	3800	3000	2400

- Mil hızı ayarlanırken, malafa veya frezeleme takım tutucusunun maksimum izin verilebilir mil hızını değerlendirmeye alın.
- Baştan sona soğutma sulu malafa tipini kullanırken belirtilen tespit civatasını kullanın.
- Kesici uçlar keskin kesme kenarlarına sahiptir ve onları çıplak el ile kullanmak yaralanmalara neden olabilir. Takılabilir kesici uçları kullanırken daima güvenlik eldivenlerini takın.

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kesme Hızı

Çalışma Malzemesi		Kalite	Kırcı	Kesme Hızı Vc (mm/dak)	
N	Alüminyum Alaşım	Si<5%	LC15TF	GL	1000 (200–3000)
		Si<5%	TF15	GL	1000 (200–3000)
	5%≤Si≤10% Si>10%	LC15TF	GL	1000 (200–3000)	

■ Kesme Derinliği / Diş Başına İlerleme

Çalışma Malzemesi	Kırcı	Kesme Genişliği ae (mm)	Kesme Derinliği ap (mm)	Diş başına İlerleme (mm/diş)					
				Kesme Kenarı Çapı DC (mm)					
				32	40	50, 63, 80	100, 125		
N	Alüminyum Alaşım	Si<5%	GL	≤0.25 DC	≤ 5	≤ 0.35	≤ 0.4	≤ 0.4	≤ 0.4
					≤ 10	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.35
					≤ 15	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3
					≤ 20	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25
				≤0.5 DC	≤ 5	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.4	≤ 0.4
					≤ 10	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35
					≤ 15	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3
					≤ 20	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25
				≤0.75 DC	≤ 5	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35
					≤ 10	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3
					≤ 15	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25
					≤ 20	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.2	≤ 0.2
	DC (Kanal)	≤ 5	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35			
		≤ 10	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3			
		≤ 15	≤ 0.15	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25			
		≤ 20	≤ 0.1	≤ 0.15	≤ 0.2	≤ 0.2			
	Alüminyum Alaşım	5%≤Si≤10% Si>10%	GL	≤0.25 DC	≤ 5	≤ 0.35	≤ 0.4	≤ 0.4	≤ 0.4
					≤ 10	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.35
					≤ 15	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.3
					≤ 20	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.25
				≤0.5 DC	≤ 5	≤ 0.35	≤ 0.35	≤ 0.4	≤ 0.4
					≤ 10	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35
					≤ 15	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3
					≤ 20	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25
≤0.75 DC				≤ 5	≤ 0.3	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35	
				≤ 10	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3	
				≤ 15	≤ 0.2	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25	
				≤ 20	≤ 0.15	≤ 0.15	≤ 0.2	≤ 0.2	
DC (Kanal)	≤ 5	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.35	≤ 0.35				
	≤ 10	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.3	≤ 0.3				
	≤ 15	≤ 0.15	≤ 0.2	≤ 0.25	≤ 0.25				
	≤ 20	≤ 0.1	≤ 0.15	≤ 0.2	≤ 0.2				

Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, titreşimin meydana gelmediği, yüksek iş parçası ve tezgah rijidliği temel alarak belirlenir. Titreşimler meydana gelirse, işleme koşullarına göre ayarlamalar yapın.

Not 2) Aşağıdaki koşullarda titreşimlerin meydana gelebileceğini unutmayın.

- Uzun takım serbest boyu kullanılırken.
- Cep işlemede köşe radyusu olduğunda.
- İş parçası zayıf bağlama rijidliğine sahip olduğunda veya işleme rijidliği veya iş parçası rijidliği zayıf olduğunda, titreşimler kolayca meydana gelebilir, bu durumda, kesme derinliği ve diş başına ilerleme gibi kesme koşullarını düşürün.

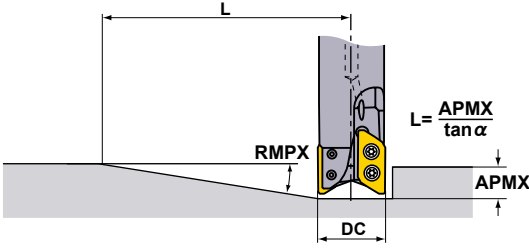
K

FREZE TAKIMLARI

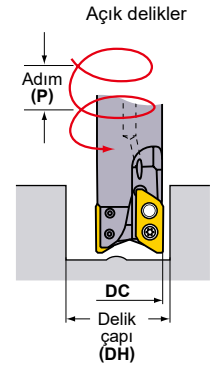
FREZE TAKIMLARI

■ RAMPALAMA/HELİSEL FREZELEME

● RAMPALAMA



● HELİSEL FREZELEME



RAMPALAMA/HELİSEL FREZELEME (ALÜMİNYUM ALAŞIM)

Tip	DC (mm)	RE (mm)	Rampalama	
			RMPX	L (mm) *1
A tipi	32	0.8 - 2.4	19°	61
		3, 3,2	18°	65
	40	0.8 - 2.4	14°	85
		3, 3,2	13°	91
	50	0.8 - 2.4	10°	120
		3, 3,2	9°	133
	63	0.8 - 2.4	8°	150
		3, 3,2	7°	172
80	0.8 - 2.4	6°	200	
	3, 3,2	5°	241	
100	0.8 - 2.4	4°	301	
	3, 3,2	4°	301	
125	0.8 - 2.4	3°	401	
	3, 3,2	3°	401	
B tipi	32	4, 5	18°	63
	40	4, 5	11°	105
	50	4, 5	8°	146
	63	4, 5	6°	195
	80	4, 5	4°	292
	100	4, 5	3°	390
125	4, 5	2°	585	

Tip	DC (mm)	RE (mm)	Helisel Frezeleme	
			DH min. (mm)	P maks. (mm)
A tipi	32	0.8 - 2.4	41	8
		3, 3,2	41	7
	40	0.8 - 2.4	57	10
		3, 3,2	57	9
	50	0.8 - 2.4	77	12
		3, 3,2	77	11
	63	0.8 - 2.4	103	13
		3, 3,2	103	12
80	0.8 - 2.4	137	14	
	3, 3,2	137	12	
100	0.8 - 2.4	177	14	
	3, 3,2	177	13	
125	0.8 - 2.4	227	15	
	3, 3,2	227	13	
B tipi	32	4	41	7
		5	41	6
	40	4	57	9
		5	57	8
	50	4	77	10
		5	77	9
	63	4	103	10
		5	103	10
	80	4	137	11
		5	137	10
	100	4	177	11
		5	177	10
125	4	227	11	
	5	227	11	

Not 1) Önerilen rampalama ilerlemesi 0.05mm/diş veya altıdır.

Çelik ve titanyum alaşımlarının rampalama, helisel frezeleme ve delme işlemlerinde önerilmez.

*1 L (Maks. Kesme Derinliği = $15 / \tan \alpha$). Kesme derinliği maksimum rampalama açısında AMPX'e erişene kadar kesicinin hareket mesafesi.

Maksimum kesme derinliği A tipi 21mm, B tipi 20.4mm'dir.

*2 A tipi için 0.8mm ve B tipi için 4mm köşe yarıçapı kullanılarak düz yüzeyli kör bir deliği işlerken maksimum çaptır.

Tüm diğer köşe yarıçapları için, aşağıdaki formülü kullanın.

{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı) - 0.3} x 2

*3 A tipi için 0.8mm ve B tipi için 4mm köşe yarıçapı kullanılarak düz yüzeyli kör deliği makinelerkenki minimum çaptır.

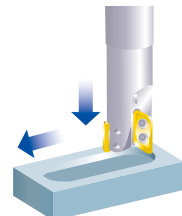
Tüm diğer köşe yarıçapları için, aşağıdaki formülü kullanın.

{(kesme kenarı çapı DC) - (köşe yarıçapı) - (silici kenarının genişliği BS) - 0.1} x 2

■ Maks. Delme Derinliği (Alüminyum Alaşım)

Tip	Kesici Uç Köşesi R RE (mm)	Maks. Delme Derinliği (mm)
A tipi	0.8 - 2.4	5
	3, 3,2	4.5
B tipi	4	4
	5	3.5

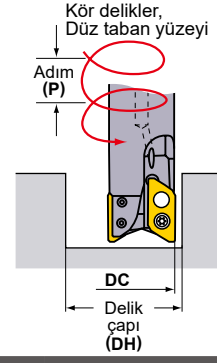
AXD7000 hazırlanmış delik ihtiyacı olmaksızın cep işleme için etkili şekilde kullanılabilir.



K

FREZE TAKIMLARI

● HELİSEL FREZELEME



RAMPALAMA/HELİSEL FREZELEME (ALÜMİNYUM ALAŞIM)

Tip	DC (mm)	RE (mm)	BS (mm)	Helisel Kesme (Kör delikler, Düz taban yüzeyi)			
				DH maks. (mm) *2	P maks. (mm)	DH min. (mm) *3	P maks. (mm)
A tipi	32	0.8	2	61.9	20	58.3	20
		1.6	1.2	60.3	19	58.3	19
		2	0.8	59.5	18	58.3	18
		2.4	0.4	58.7	18	58.3	18
		3	0.8	57.5	17	56.2	17
		3.2	0.6	57.1	17	56.2	17
	40	0.8	2	77.9	20	74.3	20
		1.6	1.2	76.3	19	74.3	19
		2	0.8	75.5	18	74.3	18
		2.4	0.4	74.7	18	74.3	18
		3	0.8	73.5	17	72.2	17
		3.2	0.6	73.1	17	72.2	17
	50	0.8	2	97.5	20	94.1	20
		1.6	1.2	95.9	19	94.1	19
		2	0.8	95.1	18	94.1	18
		2.4	0.4	94.3	18	94.1	18
		3	0.8	93.1	17	92.1	17
		3.2	0.6	92.7	17	92.1	17
	63	0.8	2	123.5	20	120.1	19
		1.6	1.2	121.9	19	120.1	19
		2	0.8	121.1	18	120.1	18
		2.4	0.4	120.3	18	120.1	18
		3	0.8	119.1	17	118	16
		3.2	0.6	118.7	17	118	16
	80	0.8	2	157.5	19	154.1	18
		1.6	1.2	155.9	19	154.1	18
		2	0.8	155.1	18	154.1	18
		2.4	0.4	154.3	18	154.1	18
3		0.8	153.1	16	152	16	
3.2		0.6	152.7	16	152	16	
100	0.8	2	197.5	18	194.1	18	
	1.6	1.2	195.9	18	194.1	18	
	2	0.8	195.1	18	194.1	18	
	2.4	0.4	194.3	18	194.1	18	
	3	0.8	193.1	15	192	15	
	3.2	0.6	192.7	15	192	15	
125	0.8	2	247.5	18	244.1	17	
	1.6	1.2	245.9	17	244.1	17	
	2	0.8	245.1	17	244.1	17	
	2.4	0.4	244.3	17	244.1	17	
	3	0.8	243.1	15	242	15	
	3.2	0.6	242.7	15	242	15	
B tipi	32	4	0.9	55.5	16	54	16
		5	0.4	53.5	15	53.1	15
	40	4	0.9	71.5	16	70	16
		5	0.4	69.5	15	69	14
	50	4	0.9	91.1	15	89.8	15
		5	0.4	89.1	14	88.9	14
	63	4	0.9	117.1	14	115.8	14
		5	0.4	115.1	13	114.9	13
	80	4	0.9	151.1	14	149.8	13
		5	0.4	149.1	12	148.9	12
	100	4	0.9	191.1	13	189.8	13
		5	0.4	189.1	12	188.8	12
125	4	0.9	241.1	13	239.8	13	
	5	0.4	239.1	12	238.8	12	

Not 1) Önerilen rampalama ilerlemesi 0.05mm/diş veya altıdır.

*1 L (Maks. Kesme Derinliği = $15 / \tan \alpha$). Maksimum rampalama açısı ile takımın maksimum talaş derinliğine ulaşma mesafesi APMX dir. Maksimum kesme derinliği A tipi 21mm, B tipi 20.4mm'dir.

*2 A tipi için 0.8mm ve B tipi için 4mm köşe yarıçapı kullanılarak düz yüzeyli kör bir deliği işlerken maksimum çaptır.

Bunun dışındakiler için aşağıdaki formülü kullanabilirsiniz.

$$\{(kesme kenarı DC) - (köşe yarıçapı) - 0.3\} \times 2$$

*3 A tipi için 0.8mm ve B tipi için 4mm köşe yarıçapı kullanılarak düz yüzeyli kör deliği makinelerkenki minimum çaptır.

Bunun dışındakiler için aşağıdaki formülü kullanabilirsiniz.

$$\{(kesme kenarı DC) - (köşe yarıçapı) - (silici kenarının genişliği BS) - 0.1\} \times 2$$

FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME



AQX

P

M

K

N

S

H

K

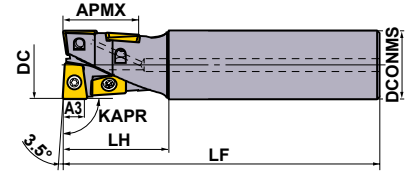
FREZE TAKIMLARI



Şek.1



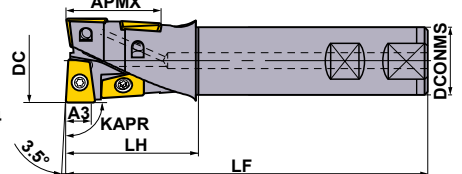
Diş Sayısı : 4



Şek.2



Diş Sayısı : 4



Yalnızca sağ takım.

STANDART KENAR TİP

KAPR : 90°

Tip	Sipariş No.	Stok	Boyutlar (mm)						Tip (Şek.)	Bağlama Vidası	Anahtar	Kesici Uç
			DC	LF	DCONMS	LH	A3*1	APMX*2				
Standart	AQXR164SA16S	● ●	16	120	16	30	4.5	17.6	1	TS2A	①TKY06F	QOG/MT0830R-G1/M2
	AQXR164SN16S	★ -	16	120	16	30	4.5	17.6	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR174SA16S	● ●	17	120	16	30	4.5	17.6	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR174SN16S	★ -	17	120	16	30	4.5	17.6	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR204SA20S	● ●	20	130	20	35	6	22	1	TS25	①TKY08F	QOG/MT1035R-G1/M2
	AQXR204SN20S	★ -	20	130	20	35	6	22	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR214SA20S	● ●	21	130	20	35	6	22	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR214SN20S	★ -	21	130	20	35	6	22	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR254SA25S	● ●	25	140	25	40	7.5	27.5	1	TS33	②TKY08D	QOG/MT1342R-G1/M2
	AQXR254SN25S	★ -	25	140	25	40	7.5	27.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR264SA25S	● ●	26	140	25	40	7.5	27.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR264SN25S	★ -	26	140	25	40	7.5	27.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR324SA32S	● ●	32	150	32	50	9.5	35.2	1	TS407	②TKY15D	QOG/MT1651R-G1/M2
	AQXR324SN32S	★ -	32	150	32	50	9.5	35.2	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR334SA32S	● ●	33	150	32	50	9.5	35.2	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR334SN32S	★ -	33	150	32	50	9.5	35.2	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR354SA32S	● ●	35	150	32	50	11	40	1	TS407	②TKY15D	QOG/MT1856R-G1/M2
	AQXR354SN32S	★ -	35	150	32	50	11	40	1	TS407	②TKY15D	
AQXR404SA32S	● ●	40	160	32	60	12	44	1	TS55	②TKY25D	QOG/MT2062R-G1/M2	
AQXR404SN32S	★ -	40	160	32	60	12	44	1	TS55	②TKY25D		
AQXR504WA40S	● ●	50	170	40	70	15	55	2	TS6S	③TKY30T	QOG/MT2576R-G1/M2	
AQXR504SA42S	★ ●	50	170	42	70	15	55	1	TS6S	③TKY30T		
AQXR504SN42S	★ -	50	170	42	70	15	55	1	TS6S	③TKY30T		
AQXR164SA16L	● ●	16	175	16	50	4.5	17.6	1	TS2A	①TKY06F		QOG/MT0830R-G1/M2
AQXR164SN16L	★ -	16	175	16	50	4.5	17.6	1	TS2A	①TKY06F		
AQXR174SA16L	● ●	17	175	16	30	4.5	17.6	1	TS2A	①TKY06F		
AQXR174SN16L	★ -	17	175	16	30	4.5	17.6	1	TS2A	①TKY06F		
AQXR204SA20L	● ●	20	185	20	60	6	22	1	TS25	①TKY08F	QOG/MT1035R-G1/M2	
AQXR204SN20L	★ -	20	185	20	60	6	22	1	TS25	①TKY08F		
AQXR214SA20L	● ●	21	185	20	35	6	22	1	TS25	①TKY08F		
AQXR214SN20L	★ -	21	185	20	35	6	22	1	TS25	①TKY08F		
AQXR254SA25L	● ●	25	220	25	75	7.5	27.5	1	TS33	②TKY08D	QOG/MT1342R-G1/M2	
AQXR254SN25L	★ -	25	220	25	75	7.5	27.5	1	TS33	②TKY08D		
AQXR264SA25L	● ●	26	220	25	40	7.5	27.5	1	TS33	②TKY08D		
AQXR264SN25L	★ -	26	220	25	40	7.5	27.5	1	TS33	②TKY08D		
AQXR324SA32L	● ●	32	230	32	90	9.5	35.2	1	TS407	②TKY15D	QOG/MT1651R-G1/M2	
AQXR324SN32L	★ -	32	230	32	90	9.5	35.2	1	TS407	②TKY15D		
AQXR334SA32L	● ●	33	230	32	50	9.5	35.2	1	TS407	②TKY15D		
AQXR334SN32L	★ -	33	230	32	50	9.5	35.2	1	TS407	②TKY15D		
AQXR354SA32L	● ●	35	230	32	50	11	40	1	TS407	②TKY15D	QOG/MT1856R-G1/M2	
AQXR354SN32L	★ -	35	230	32	50	11	40	1	TS407	②TKY15D		
AQXR404SA32L	● ●	40	240	32	60	12	44	1	TS55	②TKY25D	QOG/MT2062R-G1/M2	
AQXR404SN32L	★ -	40	240	32	60	12	44	1	TS55	②TKY25D		
AQXR504WA40L	● ●	50	250	40	70	15	55	2	TS6S	③TKY30T	QOG/MT2576R-G1/M2	
AQXR504SA42L	★ ●	50	250	42	70	15	55	1	TS6S	③TKY30T		
AQXR504SN42L	★ -	50	250	42	70	15	55	1	TS6S	③TKY30T		

*1 A3 boyutu, kesme kenarı 2 kesici uçtan meydana geldiğinde kesme derinliğini temsil eder.

*2 APMX: Maksimum kesme derinliği.

*3 Sıkma Torku (N • m) : TS2A=0.6, TS25=1.0, TS33=1.0, TS407=3.5, TS55=7.5, TS6S=10.0

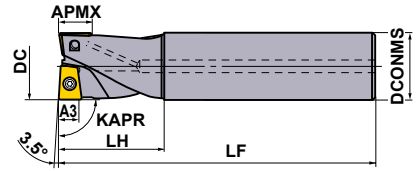
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Şek.1



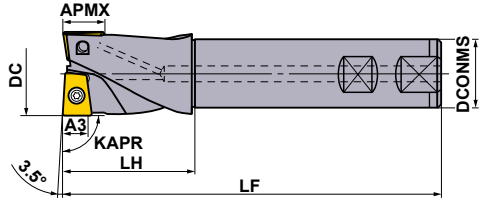
Diş Sayısı : 2



Şek.2



Diş Sayısı : 2



KISA KENARLI TİP

KAPR :90°

Yalnızca sağ takım.

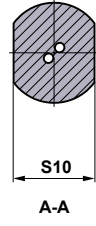
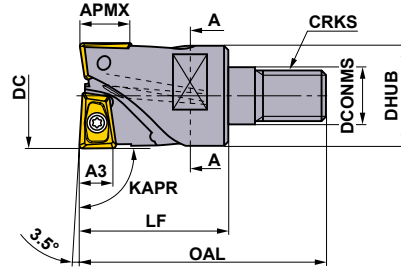
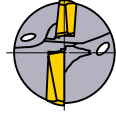
Tip	Sipariş No.	Stok	Boyutlar (mm)						Tip (Şek.)	Bağlama Vidası	Anahtar	Kesici Uç
			DC	LF	DCONMS	LH	A3*1	APMX*2				
Standart	AQXR162SA16S	● ●	16	120	16	30	4.5	7.4	1	TS2A	①TKY06F	QOG/MT0830R-G1/M2
	AQXR162SN16S	★ -	16	120	16	30	4.5	7.4	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR172SA16S	● ●	17	120	16	30	4.5	7.4	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR172SN16S	★ -	17	120	16	30	4.5	7.4	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR202SA20S	● ●	20	130	20	35	6	9.2	1	TS25	①TKY08F	QOG/MT1035R-G1/M2
	AQXR202SN20S	★ -	20	130	20	35	6	9.2	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR212SA20S	● ●	21	130	20	35	6	9.2	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR212SN20S	★ -	21	130	20	35	6	9.2	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR252SA25S	● ●	25	140	25	40	7.5	11.5	1	TS33	②TKY08D	QOG/MT1342R-G1/M2
	AQXR252SN25S	★ -	25	140	25	40	7.5	11.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR262SA25S	● ●	26	140	25	40	7.5	11.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR262SN25S	★ -	26	140	25	40	7.5	11.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR322SA32S	● ●	32	150	32	50	9.5	14.5	1	TS407	②TKY15D	QOG/MT1651R-G1/M2
	AQXR322SN32S	★ -	32	150	32	50	9.5	14.5	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR332SA32S	● ●	33	150	32	50	9.5	14.5	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR332SN32S	★ -	33	150	32	50	9.5	14.5	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR352SA32S	● ●	35	150	32	50	11	16	1	TS407	②TKY15D	QOG/MT1856R-G1/M2
	AQXR352SN32S	★ -	35	150	32	50	11	16	1	TS407	②TKY15D	
AQXR402SA32S	● ●	40	160	32	60	12	18	1	TS55	②TKY25D	QOG/MT2062R-G1/M2	
AQXR402SN32S	★ -	40	160	32	60	12	18	1	TS55	②TKY25D		
AQXR502WA40S	● ●	50	170	40	70	15	23	2	TS6S	③TKY30T	QOG/MT2576R-G1/M2	
AQXR502SA42S	★ -	50	170	42	70	15	23	1	TS6S	③TKY30T		
AQXR502SN42S	★ -	50	170	42	70	15	23	1	TS6S	③TKY30T		
Uzun	AQXR162SA16L	● ●	16	175	16	50	4.5	7.4	1	TS2A	①TKY06F	QOG/MT0830R-G1/M2
	AQXR162SN16L	★ -	16	175	16	50	4.5	7.4	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR172SA16L	● ●	17	175	16	30	4.5	7.4	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR172SN16L	★ -	17	175	16	30	4.5	7.4	1	TS2A	①TKY06F	
	AQXR202SA20L	● ●	20	185	20	60	6	9.2	1	TS25	①TKY08F	QOG/MT1035R-G1/M2
	AQXR202SN20L	★ -	20	185	20	60	6	9.2	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR212SA20L	● ●	21	185	20	35	6	9.2	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR212SN20L	★ -	21	185	20	35	6	9.2	1	TS25	①TKY08F	
	AQXR252SA25L	● ●	25	220	25	75	7.5	11.5	1	TS33	②TKY08D	QOG/MT1342R-G1/M2
	AQXR252SN25L	★ -	25	220	25	75	7.5	11.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR262SA25L	● ●	26	220	25	40	7.5	11.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR262SN25L	★ -	26	220	25	40	7.5	11.5	1	TS33	②TKY08D	
	AQXR322SA32L	● ●	32	230	32	90	9.5	14.5	1	TS407	②TKY15D	QOG/MT1651R-G1/M2
	AQXR322SN32L	★ -	32	230	32	90	9.5	14.5	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR332SA32L	● ●	33	230	32	50	9.5	14.5	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR332SN32L	★ -	33	230	32	50	9.5	14.5	1	TS407	②TKY15D	
	AQXR352SA32L	● ●	35	230	32	50	11	16	1	TS407	②TKY15D	QOG/MT1856R-G1/M2
	AQXR352SN32L	★ -	35	230	32	50	11	16	1	TS407	②TKY15D	
AQXR402SA32L	● ●	40	240	32	60	12	18	1	TS55	②TKY25D	QOG/MT2062R-G1/M2	
AQXR402SN32L	★ -	40	240	32	60	12	18	1	TS55	②TKY25D		
AQXR502WA40L	● ●	50	250	40	70	15	23	2	TS6S	③TKY30T	QOG/MT2576R-G1/M2	
AQXR502SA42L	★ -	50	250	42	70	15	23	1	TS6S	③TKY30T		
AQXR502SN42L	★ -	50	250	42	70	15	23	1	TS6S	③TKY30T		

*1 A3 boyutu, kesme kenarı 2 kesici uçtan meydana geldiğinde kesme derinliğini temsil eder.

*2 APMX: Maksimum kesme derinliği.

*3 Sıkma Torku (N • m) : TS2A=0.6, TS25=1.0, TS33=1.0, TS407=3.5, TS55=7.5, TS6S=10.0

FREZE TAKIMLARI



K

FREZE TAKIMLARI

VIDA ŞAFTLI TİP

KAPR :90°

Yalnızca sağ takım.

Sipariş No.	Stok	R	Boyutlar (mm)									*4 WT (kg)	*3 Bağlama Vidası	Anahtar	Kesici Uç
			DC	DCONMS	DHUB	OAL	LF	S10	CRKS	A3*1	APMX*2				
AQXR162M08A30	●	●	16	8.5	14.7	48	30	10	M8	4.5	7.4	0.1	TS2A	①TKY06F	QO○T0830R-○○
AQXR172M08A30	●	●	17	8.5	14.5	48	30	10	M8	4.5	7.4	0.1	TS2A	①TKY06F	QO○T1035R-○○
AQXR202M10A30	●	●	20	10.5	18.6	49	30	14	M10	6	9.2	0.2	TS25	①TKY08F	QO○T1035R-○○
AQXR212M10A30	●	●	21	10.5	18.5	49	30	14	M10	6	9.2	0.2	TS25	①TKY08F	QO○T1342R-○○
AQXR252M12A35	●	●	25	12.5	23.5	57	35	19	M12	7.5	11.5	0.2	TS33	②TKY08D	QO○T1342R-○○
AQXR262M12A35	●	●	26	12.5	23.5	57	35	19	M12	7.5	11.5	0.2	TS33	②TKY08D	QO○T1651R-○○
AQXR322M16A40	●	●	32	17	28.5	63	40	24	M16	9.5	14.5	0.3	TS407	②TKY15D	QO○T1651R-○○
AQXR332M16A40	●	●	33	17	28.5	63	40	24	M16	9.5	14.5	0.3	TS407	②TKY15D	QO○T1856R-○○
AQXR352M16A40	●	●	35	17	28.5	63	40	24	M16	11	16	0.3	TS407	②TKY15D	QO○T1856R-○○
AQXR402M16A45	●	●	40	17	28.5	68	45	24	M16	12	18	0.3	TS55	②TKY25D	QO○T2062R-○○

Not 1) Vidalı tip malafalar için, bkz. sayfa K260.


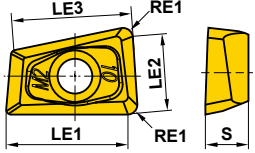

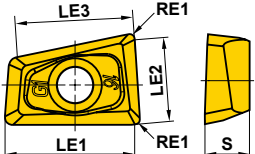
*1 A3 boyutu, kesme kenarı 2 kesici uçtan meydana geldiğinde kesme derinliğini temsil eder.

*2 APMX: Maksimum kesme derinliği.

*3 Sıkma Torku (N • m) : TS2A=0.6, TS25=1.0, TS33=1.0, TS407=3.5, TS55=7.5

*4 WT : Takım Ağırlığı

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	M	Paslanmaz Çelik	K	Dökme Demir	N	Demir İçermeyen Metal	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	H	Sertleştirilmiş Malzemeler	Kesme Koşulları (Rehberi): ●: Stabil Kesme ●: Genel Kesme ✕: Darbeli Kesme										Honlama: E: Yuvarlak F: Keskin	
	Şekil	Sipariş No.	DC	Simf	Honlama	Kaplama					Karbür	Boyutlar (mm)					Geometri							
					MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	VP15TF	VP30RT	HTi10			LE1	LE2	LE3	S	RE1					
	QOMT0830R-M2	Ø16,17	M	E	●	●	●	●	●	●	●			7.3	4.4	7.3	3	0.8						
	QOMT1035R-M2	Ø20,21	M	E	●	●	●	●	●	●	●			9.5	5.9	9.3	3.5	0.8						
	QOMT1342R-M2	Ø25,26	M	E	●	●	●	●	●	●	●			12	7.6	11.6	4.2	0.8						
	QOMT1651R-M2	Ø32,33	M	E	●	●	●	●	●	●	●			15.4	9.9	14.6	5.1	0.8						
	QOMT1856R-M2	Ø35	M	E	●	●	●	●	●	●	●			16.9	10.9	16	5.6	0.8						
	QOMT2062R-M2	Ø40	M	E	●	●	●	●	●	●	●			19.4	12.6	18.1	6.2	0.8						
	QOMT2576R-M2	Ø50	M	E	●	●	●	●	●	●	●			24.8	16.1	23.1	7.6	0.8						
	QOGT0830R-G1	Ø16,17	G	E*	★				★	●	●	●		7.7	4.9	7.3	3	0.4						
	QOGT1035R-G1	Ø20,21	G	E*	★				★	●	●	●		9.9	6.4	9.3	3.5	0.4						
	QOGT1342R-G1	Ø25,26	G	E*	★				★	●	●	●		12.4	8.1	11.6	4.2	0.4						
	QOGT1651R-G1	Ø32,33	G	E*	★				★	●	●	●		15.8	10.4	14.6	5.1	0.4						
	QOGT1856R-G1	Ø35	G	E*	★				★	●	●	●		17.3	11.4	16	5.6	0.4						
	QOGT2062R-G1	Ø40	G	E*	★				★	●	●	●		19.8	13.1	18.1	6.2	0.4						
	QOGT2576R-G1	Ø50	G	E*	★				★	●	●	●		25.2	16.6	23.1	7.6	0.4						

* HTi10 kesici ucu honlaması "F" tipidir.

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

KESME HIZI

Çalışma Malzemesi	No.	Sertlik	Kırıcı	Farklı Kaliteler için Kesme Hızı Vc (m/dak)			
P				MP6120	VP15TF	MP6130	
	Yumuşak Çelik	1	≤180HB	M2/G1	200 (170–240)	180 (150–220)	160 (130–200)
	Karbon Çelik, Alaşımlı Çelik	2	180–350HB	M2	180 (140–220)	160 (120–200)	140 (100–180)
M				MP7130	MP7140	VP30RT(VP15TF)	
	Ostenitik Paslanmaz Çelik	1	≤200HB	M2/G1	170 (120–200)	160 (100–180)	150 (120–180)
	Ostenitik Paslanmaz Çelik	2	>200HB	M2			
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	3	≤200HB	M2			
Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	4	>200HB	M2				
K				VP15TF			
	Gri Dökme Demir	1	≤350MPa	M2	180 (150–220)	–	–
	Duktil Dökme Demir	2	≤450MPa	M2	180 (150–220)	–	–
N				HTi10			
	Alüminyum Alaşım	1	Si<5%	G1	500 (200–800)	–	–
	Alüminyum Alaşım	2	5%≤Si≤10%	G1	100 (50–300)	–	–
	Alüminyum Alaşım	3	Si>5%	G1	100 (50–300)	–	–
S				MP9120			
	Titanyum Alaşım*	1	–	M2	50 (30–70)	–	–
H				VP15TF			
	Sertleştirilmiş Çelik	1	40–55HRC	M2	80 (50–120)	–	–

* Titanyum alaşımları için ıslak kesme önerilir.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

● A3, kesme kenarının uçundaki ikili kesici uç bölümü için kesme derinliğidir.
 ● A3 derinliğinin bittiği noktada, üst kesici uçlar ile alt kesici uçlar arasındaki boşluktan dolayı, kesici kenarın tek uca düştüğü bir nokta vardır. Bu nedenle, kesme derinliği ve ilerleme arasındaki ilişkiye lütfen özen gösterin.
 ● Genel olarak, kesme sınırındaki kenar hasar görme yaşama eğilimindedir. Büyük kesme derinliği olan işlemlerde, kesme kenarı hasarını önlemek için, kesme derinliğinde iki kesici ucun birden kesme görevi görmesi adına aşağıdaki kesme derinliklerinin(t) uygulanması önerilir. (mm)

Takım çapı	Önerilen kesme derinliği t (mm)
Ø16,17	12 – 14
Ø20,21	14 – 17
Ø25,26	17 – 22
Ø32,33	22 – 28
Ø35	25 – 32
Ø40	28 – 35
Ø50	35 – 45

* A3 ve APMX için standart tutucu detayları, önceki sayfada tabloda gösterilmiştir.

* DC=Kesme Kenarı Çapı

● Tırlama ve diğer problemler, takım serbest boyunun uzun, tezgah rijitliğinin düşük olduğu stabil olmayan işlemler sonucunda ortaya çıkabilir.
 ● Lütfen yukarıdaki kılavuz tabloyu kullanarak ilerlemeyi yeniden düzenleyin.

OMUZ FREZELEME İÇİN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	No.	Sertlik	Ø16, 17			Ø20, 21			Ø25, 26		
			ap (mm)	ae (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	ae (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	ae (mm)	fr (mm/dev)
P Yumuşak Çelik	1	≤180HB	≤4.5	≤8	0.25	≤6	≤10	0.3	≤7.5	≤12.5	0.35
			4.5–12	≤5	0.16	6–14	≤7	0.25	7.5–17	≤8	0.28
			12–17	≤3	0.1	14–22	≤4	0.18	17–27	≤5	0.2
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	2	180–350HB	≤4.5	≤8	0.2	≤6	≤10	0.25	≤7.5	≤12.5	0.3
			4.5–12	≤4	0.14	6–14	≤6	0.2	7.5–17	≤7	0.25
			12–17	≤2	0.08	14–22	≤3	0.16	17–27	≤4	0.18
M Paslanmaz Çelik	1,2,3,4	–	≤4.5	≤8	0.2	≤6	≤10	0.25	≤7.5	≤12.5	0.3
			4.5–12	≤4	0.14	6–14	≤6	0.2	7.5–17	≤7	0.25
			12–17	≤2	0.08	14–22	≤3	0.16	17–27	≤4	0.18
K Dökme Demir	1,2	–	≤4.5	≤8	0.25	≤6	≤10	0.3	≤7.5	≤12.5	0.35
			4.5–12	≤5	0.16	6–14	≤7	0.25	7.5–17	≤8	0.28
			12–17	≤3	0.1	14–22	≤4	0.18	17–27	≤5	0.2
N Alüminyum Alaşım	1,2,3	–	≤4.5	≤11	0.3	≤6	≤14	0.35	≤7.5	≤12.5	0.4
			4.5–12	≤8	0.21	6–14	≤10	0.3	7.5–17	≤7	0.33
			12–17	≤5	0.15	14–22	≤6	0.23	17–27	≤4	0.25
S Titanyum Alaşım	1	–	≤4.5	≤8	0.14	≤6	≤10	0.18	≤7.5	≤17.5	0.21
			4.5–12	≤4	0.1	6–14	≤6	0.14	7.5–17	≤12.5	0.18
			12–17	≤2	0.06	14–22	≤3	0.11	17–27	≤7.5	0.13
H Sertleştirilmiş Çelik	1	40–55HRC	≤4.5	≤5	0.16	≤6	≤6	0.2	≤7.5	≤7	0.22
			4.5–12	≤3	0.1	6–14	≤4	0.16	7.5–17	≤4	0.18
			12–17	≤1	0.06	14–22	≤2	0.12	17–27	≤2	0.14

Çalışma Malzemesi	No.	Sertlik	Ø32, 33			Ø35			Ø40			Ø50		
			ap (mm)	ae (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	ae (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	ae (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	ae (mm)	fr (mm/dev)
P Yumuşak Çelik	1	≤180HB	≤9.5	≤16	0.4	≤11	≤17.5	0.45	≤12	≤20	0.5	≤15	≤25	0.6
			9.5–22	≤11	0.32	11–25	≤12	0.35	12–28	≤13	0.4	15–35	≤16	0.5
			22–35	≤6	0.25	25–40	≤6.5	0.28	28–44	≤7	0.3	35–55	≤10	0.35
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	2	180–350HB	≤9.5	≤16	0.35	≤11	≤17.5	0.37	≤12	≤20	0.4	≤15	≤25	0.5
			9.5–22	≤10	0.28	11–25	≤11	0.3	12–28	≤12	0.32	15–35	≤14	0.4
			22–35	≤5	0.2	25–40	≤5.5	0.22	28–44	≤6	0.25	35–55	≤8	0.3
M Paslanmaz Çelik	1,2,3,4	–	≤9.5	≤16	0.35	≤11	≤17.5	0.37	≤12	≤20	0.4	≤15	≤25	0.5
			9.5–22	≤10	0.28	11–25	≤12	0.3	12–28	≤12	0.32	15–35	≤14	0.4
			22–35	≤5	0.2	25–40	≤6.5	0.22	28–44	≤6	0.25	35–55	≤8	0.3
K Dökme Demir	1,2	–	≤9.5	≤16	0.4	≤11	≤17.5	0.45	≤12	≤20	0.5	≤15	≤25	0.6
			9.5–22	≤11	0.32	11–25	≤12	0.35	12–28	≤13	0.4	15–35	≤16	0.5
			22–35	≤6	0.25	25–40	≤6.5	0.28	28–44	≤7	0.3	35–55	≤10	0.35
N Alüminyum Alaşım	1,2,3	–	≤9.5	≤16	0.45	≤11	≤17.5	0.5	≤12	≤20	0.55	≤15	≤25	0.65
			9.5–22	≤10	0.37	11–25	≤12	0.4	12–28	≤12	0.45	15–35	≤14	0.55
			22–35	≤5	0.3	25–40	≤6.5	0.32	28–44	≤6	0.35	35–55	≤8	0.4
S Titanyum Alaşım	1	–	≤9.5	≤23	0.25	≤11	≤24.5	0.26	≤12	≤28	0.28	≤15	≤35	0.35
			9.5–22	≤16	0.2	11–25	≤17.5	0.21	12–28	≤20	0.22	15–35	≤25	0.28
			22–35	≤10	0.14	25–40	≤10.5	0.15	28–44	≤12	0.18	35–55	≤15	0.21
H Sertleştirilmiş Çelik	1	40–55HRC	≤9.5	≤8	0.25	≤11	≤9	0.28	≤12	≤10	0.3	≤15	≤14	0.35
			9.5–22	≤5	0.2	11–25	≤5.5	0.22	12–28	≤6	0.24	15–35	≤8	0.3
			22–35	≤2	0.16	25–40	≤2	0.17	28–44	≤2	0.18	35–55	≤4	0.22

Not 1) Lütfen kısa kenarlı tip kullanılırken kesme derinliğine özel özen gösterin.

Not 2) G1 kırıcısını (VP15TF) kullanırken, lütfen ilerleme oranını %20 oranında düşürün.

Not 3) No. ayrıntıları için, sayfa K189 içindeki kesme hızına bakın.

■ KANAL AÇMA İÇİN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	No.	Sertlik	Ø16, 17		Ø20, 21		Ø25, 26		
			ap (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	fr (mm/dev)	
P Yumuşak Çelik	1	≤180HB	≤4.5	0.16	≤6	0.18	≤7.5	0.2	
			4.5–12	0.1	6–14	0.14	7.5–17	0.16	
			12–17	0.07	14–22	0.1	17–27	0.12	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	2	180–350HB	≤4.5	0.14	≤6	0.16	≤7.5	0.18
				4.5–12	0.09	6–14	0.12	7.5–17	0.14
				12–17	0.05	14–22	0.1	17–27	0.1
M Paslanmaz Çelik	1,2,3,4	–	≤4.5	0.14	≤6	0.16	≤7.5	0.18	
			4.5–12	0.09	6–14	0.12	7.5–17	0.14	
			12–17	0.05	14–22	0.1	17–27	0.1	
K Gri Dökme Demir	1	≤350MPa	≤4.5	0.16	≤6	0.18	≤7.5	0.2	
			4.5–12	0.1	6–14	0.14	7.5–17	0.16	
			12–17	0.07	14–22	0.1	17–27	0.12	
N Alüminyum Alaşım	1,2,3	–	≤4.5	0.18	≤6	0.2	≤7.5	0.22	
			4.5–12	0.12	6–14	0.16	7.5–17	0.18	
			12–17	0.09	14–22	0.12	17–27	0.14	
S Titanyum Alaşım	1	–	≤4.5	0.1	≤6	0.12	≤7.5	0.15	
			4.5–12	0.05	6–14	0.08	7.5–17	0.1	
			12–17	0.03	14–22	0.05	17–27	0.08	
H Sertleştirilmiş Çelik	1	40–55HRC	≤4.5	0.1	≤6	0.12	≤7.5	0.14	
			4.5–12	0.07	6–14	0.1	7.5–17	0.12	
			–	–	–	–	–	–	

Çalışma Malzemesi	No.	Sertlik	Ø32, 33		Ø35		Ø40		Ø50		
			ap (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	fr (mm/dev)	ap (mm)	fr (mm/dev)	
P Yumuşak Çelik	1	≤180HB	≤9.5	0.25	≤11	0.27	≤12	0.3	≤15	0.35	
			9.5–22	0.2	11–25	0.22	12–28	0.25	15–35	0.3	
			22–35	0.14	25–40	0.16	28–44	0.18	35–55	0.22	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	2	180–350HB	≤9.5	0.2	≤11	0.22	≤12	0.25	≤15	0.3
				9.5–22	0.16	11–25	0.18	12–28	0.2	15–35	0.25
				22–35	0.12	25–40	0.13	28–44	0.14	35–55	0.16
M Paslanmaz Çelik	1,2,3,4	–	≤9.5	0.2	≤11	0.22	≤12	0.25	≤15	0.3	
			9.5–22	0.16	11–25	0.18	12–28	0.2	15–35	0.25	
			22–35	0.12	25–40	0.13	28–44	0.14	35–55	0.16	
K Gri Dökme Demir	1	≤350MPa	≤9.5	0.25	≤11	0.27	≤12	0.3	≤15	0.35	
			9.5–22	0.2	11–25	0.22	12–28	0.25	15–35	0.3	
			22–35	0.14	25–40	0.16	28–44	0.18	35–55	0.22	
N Alüminyum Alaşım	1,2,3	–	≤9.5	0.27	≤11	0.3	≤12	0.32	≤15	0.37	
			9.5–22	0.22	11–25	0.25	12–28	0.27	15–35	0.32	
			22–35	0.16	25–40	0.18	28–44	0.2	35–55	0.25	
S Titanyum Alaşım	1	–	≤9.5	0.18	≤11	0.2	≤12	0.23	≤15	0.25	
			9.5–22	0.12	11–25	0.15	12–28	0.2	15–35	0.23	
			22–35	0.1	25–40	0.12	28–44	0.15	35–55	0.18	
H Sertleştirilmiş Çelik	1	40–55HRC	≤9.5	0.16	≤11	0.17	≤12	0.18	≤15	0.22	
			9.5–22	0.12	11–25	0.13	12–28	0.14	15–35	0.16	
			–	–	–	–	–	–	–	–	

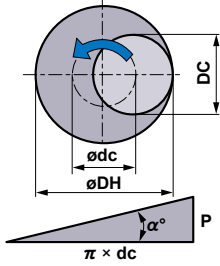
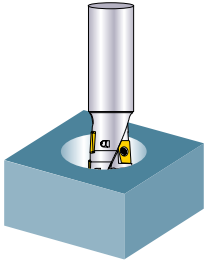
Not 1) Lütfen kısa kenarlı tip kullanılırken kesme derinliğine özel özen gösterin.

Not 2) G1 kırıcısını (VP15TF) kullanırken, lütfen ilerleme oranını %20 oranında düşürün.

Not 3) No. ayrıntıları için, sayfa K189 içindeki kesme hızına bakın.

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ HELİSEL KESME



- Takım merkezinin yerini hesaplama.
- Devir(geçiş) başına kesme derinliği.
- Helisel kesme için min. işlenmiş delik çapı : 1.2DC

Helisel kesme için maks. işlenmiş delik çapı : 1.8DC

- Talaş tahliyesi için, lütfen daima hava püskürtme yöntemini uygulayın. (Alüminyum işlenirken, lütfen soğutma sıvısı kullanın.)
- G1 kırıcısı (VP15TF) kullanıldığında, lütfen ilerleme oranını %20 oranında düşürün.

$$\varnothing dc = \varnothing DH - DC$$

Takım merkezi odağı İstenen delik çapı Kesme kenarı çapı

$$P = \pi \times dc \times \tan \alpha^\circ$$

(Not) $\alpha^\circ \leq 3^\circ$

Çalışma Malzemesi	No.	Sertlik	Ø16, 17				Ø20, 21				Ø25, 26				
			DH (mm)	APMX (mm)	fr (mm/dev)	P (mm/devir)	DH (mm)	APMX (mm)	fr (mm/dev)	P (mm/devir)	DH (mm)	APMX (mm)	fr (mm/dev)	P (mm/devir)	
P Yumuşak Çelik	1	≤180HB	20	8	0.16	0.44	24	10	0.18	0.44	30	12.5	0.2	0.55	
			25	12	0.14	0.99	30	15	0.16	1.1	38	19	0.18	1.43	
			29	16	0.12	1.43	36	20	0.14	1.76	45	25	0.16	2.2	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	2	180–350HB	20	8	0.14	0.33	24	10	0.16	0.33	30	12.5	0.18	0.41
				25	12	0.12	0.74	30	15	0.14	0.82	38	19	0.16	1.07
				29	16	0.1	1.07	36	20	0.12	1.32	45	25	0.14	1.65
M Paslanmaz Çelik	1,2,3,4	–	20	3	0.14	0.22	24	4	0.16	0.22	30	5	0.18	0.27	
			25	5	0.12	0.49	30	7	0.14	0.55	38	9	0.16	0.71	
			29	8	0.1	0.71	36	10	0.12	0.88	45	12.5	0.14	1.1	
K Gri Dökme Demir	1	≤350MPa	20	10	0.16	0.55	24	14	0.18	0.55	30	18	0.2	0.69	
			25	13	0.14	1.23	30	17	0.16	1.37	38	21	0.18	1.78	
			29	16	0.12	1.78	36	20	0.14	2.19	45	25	0.16	2.74	
N Alüminyum Alaşım	1,2,3	–	20	10	0.18	0.44	24	14	0.2	0.44	30	18	0.22	0.55	
			25	13	0.16	0.99	30	17	0.18	1.1	38	21	0.2	1.43	
			29	16	0.14	1.43	36	20	0.16	1.76	45	25	0.18	2.2	
S Titanyum Alaşım	1	–	20	3	0.1	0.22	24	4	0.11	0.22	30	5	0.13	0.27	
			25	5	0.08	0.49	30	7	0.1	0.55	38	9	0.11	0.71	
			29	8	0.07	0.71	36	10	0.08	0.88	45	12.5	0.1	1.1	
H Sertleştirilmiş Çelik	1	40–55HRC	20	3	0.1	0.22	24	4	0.12	0.22	30	5	0.14	0.27	
			25	5	0.08	0.49	30	7	0.1	0.55	38	9	0.12	0.71	
			29	8	0.06	0.71	36	10	0.08	0.88	45	12.5	0.1	1.1	

Çalışma Malzemesi	No.	Sertlik	Ø32, 33				Ø35				Ø40				Ø50				
			DH (mm)	APMX (mm)	fr (mm/dev)	P (mm/devir)	DH (mm)	APMX (mm)	fr (mm/dev)	P (mm/devir)	DH (mm)	APMX (mm)	fr (mm/dev)	P (mm/devir)	DH (mm)	APMX (mm)	fr (mm/dev)	P (mm/devir)	
P Yumuşak Çelik	1	≤180HB	38	16	0.25	0.66	42	18	0.28	0.77	48	20	0.3	0.88	60	25	0.35	1.1	
			48	24	0.22	1.76	53	27	0.24	1.97	60	30	0.26	2.19	75	38	0.3	2.74	
			58	32	0.2	2.85	63	35	0.21	3.07	72	40	0.22	3.51	90	50	0.26	4.39	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	2	180–350HB	38	16	0.2	0.49	42	18	0.22	0.58	48	20	0.25	0.66	60	25	0.28	0.82
				48	24	0.18	1.32	53	27	0.2	1.48	60	30	0.22	1.65	75	38	0.26	2.06
				58	32	0.16	2.14	63	35	0.18	2.3	72	40	0.2	2.63	90	50	0.24	3.29
M Paslanmaz Çelik	1,2,3,4	–	38	6	0.2	0.33	42	7	0.22	0.38	48	8	0.25	0.44	60	10	0.28	0.55	
			48	11	0.18	0.88	53	13	0.2	0.99	60	14	0.22	1.1	75	18	0.26	1.37	
			58	16	0.16	1.43	63	18	0.18	1.53	72	20	0.2	1.75	90	25	0.27	2.19	
K Gri Dökme Demir	1	≤350MPa	38	22	0.25	0.82	42	25	0.28	0.95	48	28	0.3	1.1	60	35	0.35	1.37	
			48	27	0.22	2.19	53	30	0.24	2.47	60	34	0.26	2.74	75	43	0.3	3.43	
			58	32	0.2	3.57	63	35	0.21	3.84	72	40	0.22	4.39	90	50	0.26	5.49	
N Alüminyum Alaşım	1,2,3	–	38	22	0.27	0.66	42	25	0.3	0.77	48	28	0.32	0.88	60	35	0.37	1.1	
			48	27	0.24	1.76	53	30	0.26	1.97	60	34	0.28	2.19	75	43	0.32	2.74	
			58	32	0.22	2.85	63	35	0.21	3.07	72	40	0.24	3.51	90	50	0.27	4.39	
S Titanyum Alaşım	1	–	38	6	0.14	0.33	42	7	0.15	0.38	48	8	0.18	0.44	60	10	0.2	0.55	
			48	11	0.13	0.88	53	13	0.14	0.99	60	14	0.15	1.1	75	18	0.18	1.37	
			58	16	0.11	1.43	63	18	0.13	1.53	72	20	0.14	1.75	90	25	0.17	2.19	
H Sertleştirilmiş Çelik	1	40–55HRC	38	6	0.16	0.33	42	7	0.17	0.38	48	8	0.18	0.44	60	10	0.2	0.55	
			48	11	0.14	0.88	53	13	0.15	0.99	60	14	0.16	1.1	75	18	0.18	1.37	
			58	16	0.12	1.43	63	18	0.13	1.53	72	20	0.14	1.75	90	25	0.16	2.19	

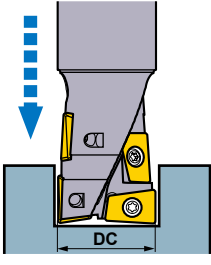
Not 1) Temperlenmiş çeliğin işlenmesi için helisel kanal açma şiddetle önerilir.

Not 2) G1 kırıcısı (VP15TF) kullanıldığında, lütfen ilerleme oranını %20 oranında düşürün.

Not 3) No. ayrıntıları için, sayfa K189 içindeki kesme hızına bakın.

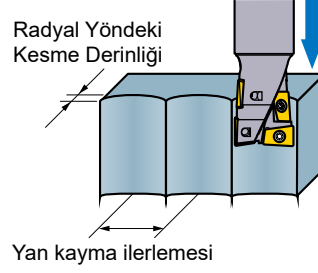
■ DELME VE DALMA

● Delme



- Önerilen delme derinliği 0,5 DC'den azdır.
- Talaşların etkili bir şekilde kırıldığından emin olmak için delerken kademeli ilerleme (0,25-0,5 mm) kullanın.
- Etkili talaş atma sağlamak için dahili veya harici soğutma kullanın.
- Oluşan talaşlar herhangi bir yöne dağılabilir, yeterli güvenlik önleminin alındığından emin olun.

● Dalma



- Dalma için ilerleme, delme için ilerleme ile aynıdır.
- Kademeli ilerleme gerekli değildir.
- Dalma operasyonlarında kullanmanız gereken talaş derinlikleri için lütfen aşağıdaki tabloya bakınız.

Radyal Yöndeki Kesme Derinliği	≤ 0.4DC
Yan kayma ilerlemesi	≤ 0.5DC

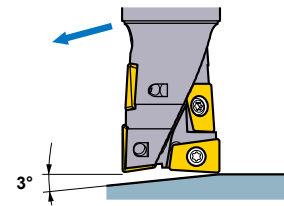
Çalışma Malzemesi	No.	Sertlik	Ø16, 17		Ø20, 21		Ø25, 26		Ø32, 33, 35		Ø40		Ø50	
			fr (mm/dev)	Adım (mm)	fr (mm/dev)	Adım (mm)	fr (mm/dev)	Adım (mm)	fr (mm/dev)	Adım (mm)	fr (mm/dev)	Adım (mm)	fr (mm/dev)	Adım (mm)
P Yumuşak Çelik	1	≤180HB	0.035	0.2	0.045	0.3	0.05	0.3	0.055	0.3	0.06	0.3	0.065	0.3
	2	180–350HB	0.03	0.2	0.04	0.3	0.045	0.3	0.05	0.3	0.055	0.3	0.06	0.3
M Paslanmaz Çelik	1,2,3,4	—	0.03	0.15	0.04	0.25	0.045	0.25	0.05	0.25	0.055	0.25	0.06	0.25
K Gri Dökme Demir	1	≤350MPa	0.04	0.4	0.05	0.5	0.06	0.5	0.065	0.5	0.07	0.5	0.075	0.5
N Alüminyum Alaşım	1,2,3	—	0.04	0.2	0.05	0.3	0.06	0.3	0.065	0.3	0.07	0.3	0.075	0.3
H Sertleştirilmiş Çelik	1	40–55HRC	0.02	0.15	0.03	0.25	0.035	0.25	0.04	0.25	0.045	0.25	0.05	0.25

Not 1) Temperlenmiş çeliğin işlenmesi için helisel kanal açma şiddetle önerilir.

Not 2) G1 kırıcısı (VP15TF) kullanıldığında, lütfen ilerleme oranını %20 oranında düşürün.

Not 3) No. ayrıntıları için, sayfa K189 içindeki kesme hızına bakın.

■ RAMPALAMA İÇİN



- Çelik işlenirken önerilen rampalama açısı 3°'dir. 3°'den büyük rampalama açısı kullanılırsa, talaşlar etkili bir şekilde kırılmayabilir, bu da talaşların takımın çevresine sarılmasıyla sonuçlanır.
- Rampalama sırasında kesme koşullarından ilerleme hızının %40 düşürülmesi önerilir.

FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME



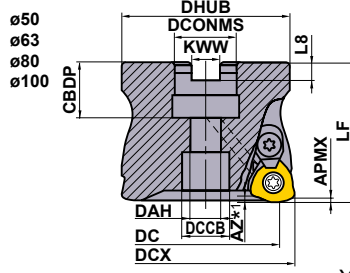
AJX

P M K N S H

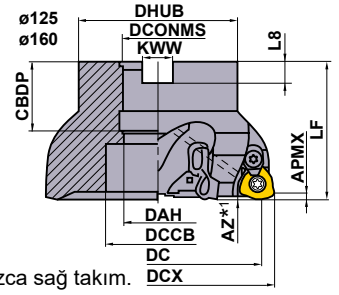
FREZE TAKIMLARI



Şek.1



Şek.2



(mm)

DCX	Tespit Cıvatası	Geometri	
DCONMS mm boyut için		①	②
ø50, ø52, ø63, ø66	HSC10030H		
ø80	HSC12035H		
ø100	HSC16040H		
ø125, ø160	MBA20040H		

MALAFİ TİP

AJX09 GAMP :+8°
GAMF :-6°

AJX12 GAMP :+8°
GAMF :-5°—4°

AJX14 GAMP :+8°
GAMF :-5°—3°

DCX (mm)	Sipariş No.	Stok R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)			WT*2 (kg)	APMX (mm)	RMPX	Şek.	Kesici Uç Tipi
				DC	LF	DCONMS					
50	AJX12-050A03R	●	3	38.3	50	22	0.4	1.2	2°	1	JDM1204
50	AJX12-050A04R	●	4	38.3	50	22	0.4	1.2	2°	1	JDM1204
50	AJX09-050A05R	●	5	40	50	22	0.5	1.2	1.1°	1	JDM09T3
52	AJX12-052A03R	□	3	40.3	50	22	0.4	1.2	1.8°	1	JDM1204
52	AJX12-052A04R	●	4	40.3	50	22	0.4	1.2	1.8°	1	JDM1204
52	AJX09-052A05R	●	5	42	50	22	0.4	1.2	1.1°	1	JDM09T3
63	AJX14-063A03R	★	3	51.1	50	22	0.7	1.2	2.8°	1	JDM1405
63	AJX14-063A04R	●	4	51.1	50	22	0.7	1.2	2.8°	1	JDM1405
63	AJX12-063A05R	●	5	51.3	50	22	0.9	1.2	1.5°	1	JDM1204
NEW 63	AJX14-063X03R	★	3	51.1	50	27	0.6	1.2	2.8°	1	JDM1405
NEW 63	AJX14-063X04R	★	4	51.1	50	27	0.6	1.2	2.8°	1	JDM1405
NEW 63	AJX12-063X05R	★	5	51.3	50	27	0.6	1.2	1.5°	1	JDM1204
NEW 66	AJX14-066X03R	★	3	54.1	50	27	0.6	1.2	2.6°	1	JDM1405
NEW 66	AJX14-066X04R	★	4	54.1	50	27	0.6	1.2	2.6°	1	JDM1405
NEW 66	AJX12-066X05R	★	5	54.3	50	27	0.7	1.2	1.4°	1	JDM1204
66	AJX14-066A03R	□	3	54.1	50	22	0.7	1.2	2.5°	1	JDM1405
66	AJX14-066A04R	●	4	54.1	50	22	0.7	1.2	2.5°	1	JDM1405
66	AJX12-066A05R	●	5	54.3	50	22	0.8	1.2	2.5°	1	JDM1204
80	AJX14-080A04R	★	4	68.1	50	27	1.2	1.2	1.8°	1	JDM1405
80	AJX14-080A05R	●	5	68.1	50	27	1.2	1.2	1.8°	1	JDM1405
80	AJX12-080A06R	●	6	68.3	50	27	1.2	1.2	1.1°	1	JDM1204
100	AJX14-100A05R	●	5	88.1	63	32	2.4	1.2	1.2°	1	JDM1405
100	AJX14-100A06R	●	6	88.1	63	32	2.4	1.2	1.2°	1	JDM1405
100	AJX12-100A07R	●	7	88.3	63	32	2.6	1.2	0.8°	1	JDM1204
125	AJX14-125B05R	★	5	113.2	63	40	3.3	1.2	0.8°	2	JDM1405
125	AJX14-125B07R	●	7	113.2	63	40	3.3	1.2	0.8°	2	JDM1405
160	AJX14-160B06R	★	6	148.2	63	40	5	1.2	0.5°	2	JDM1405
160	AJX14-160B08R	★	8	148.2	63	40	5	1.2	0.5°	2	JDM1405

*1 Maksimum değer için sayfa K203 bkz.. delme derinliği (AZ).

*2 WT : Takım Ağırlığı

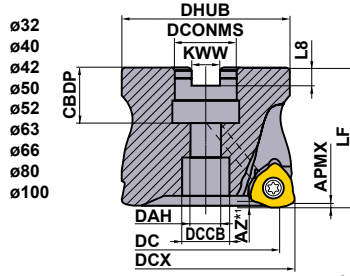
Not 1) Maksimum değer için sayfa K203.bkz. kesme derinliği (APMX) ve maks. delme derinliği (AZ).

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

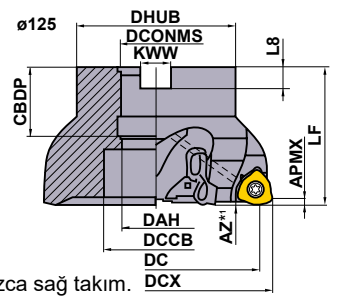
□ : Stokda bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir.



Şek.3



Şek.4



(mm)

DCX	Tespit Civatası	Geometri
Ø32, Ø40, Ø42	HSC08025H	①
Ø50, Ø52, Ø63 Ø66 (DCONMS=22)	HSC10030H	
Ø63 Ø66 (DCONMS=27), Ø80	HSC12035H	②
Ø100	HSC16040H	
Ø125	MBA20040H	

■ MALAFA MONTAJLI TİP – SON DERECE SIK DİŞLİ

DCX=mm boyut için, DCONMS=mm boyut için

DCX (mm)	Sipariş No.	Stok R	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)			WT*2 (kg)	APMX (mm)	RMPX	Şek.	Kesici Uç Tipi	
				DC	LF	DCONMS						
NEW 32	AJX06-032A05R	●	●	5	24.9	40	16	0.1	0.6	0.5°	3	JOM06T2
NEW 32	AJX06-032A06R	●	●	6	24.9	40	16	0.1	0.6	0.5°	3	JOM06T2
NEW 40	AJX08-040A06R	●	●	6	31.4	40	16	0.2	0.9	1°	3	JOM0803
NEW 42	AJX08-042A06R	●	●	6	33.4	40	16	0.2	0.9	0.9°	3	JOM0803
NEW 50	AJX09-050A06R	●	●	6	39.3	50	22	0.4	1.2	1.1°	3	JDM09T3
NEW 50	AJX08-050A07R	●	●	7	41.4	50	22	0.4	0.9	0.7°	3	JOM0803
NEW 52	AJX09-052A06R	●	●	6	41.9	50	22	0.4	1.2	1°	3	JDM09T3
NEW 52	AJX08-052A07R	●	●	7	43.4	50	22	0.5	0.9	0.7°	3	JOM0803
NEW 63	AJX12-063A06R	●	●	6	51.3	50	22	0.7	1.2	1.5°	3	JDM1204
NEW 63	AJX09-063A07R	●	●	7	52.9	50	22	0.7	1.2	0.8°	3	JDM09T3
NEW 63	AJX12-063X06R	●	●	6	51.3	50	27	0.6	1.2	1.5°	3	JDM1204
NEW 63	AJX09-063X07R	●	●	7	52.9	50	27	0.7	1.2	0.8°	3	JDM09T3
NEW 66	AJX12-066A06R	●	●	6	54.3	50	22	0.7	1.2	1.4°	3	JDM1204
NEW 66	AJX09-066A07R	●	●	7	55.9	50	22	0.8	1.2	0.8°	3	JDM09T3
NEW 66	AJX12-066X06R	●	●	6	54.3	50	27	0.7	1.2	1.4°	3	JDM1204
NEW 66	AJX09-066X07R	●	●	7	55.9	50	27	0.8	1.2	0.8°	3	JDM09T3
NEW 80	AJX12-080A08R	●	●	8	68.3	50	27	1.1	1.2	1.1°	3	JDM1204
NEW 100	AJX12-100A09R	●	●	9	88.3	63	32	2.5	1.2	0.8°	3	JDM1204
NEW 125	AJX14-125B09R	●	●	9	113.2	63	40	3.0	1.2	0.8°	4	JDM1405

*1 Maksimum değer için sayfa K203 bkz.. delme derinliği (AZ).

*2 WT : Takım Ağırlığı

Not 1) Maksimum değer için sayfa K203.bkz. kesme derinliği (APMX) ve maks. delme derinliği (AZ).

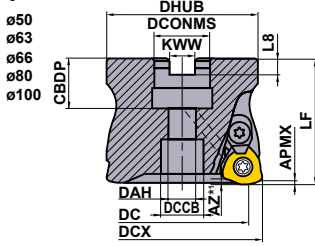
K

FREZE TAKIMLARI

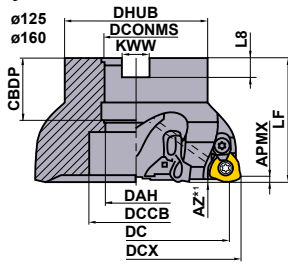
FREZE TAKIMLARI

MONTAJ BOYUTLARI

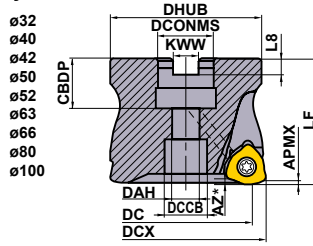
Şek.1



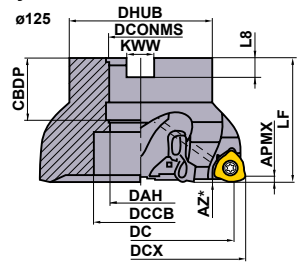
Şek.2



Şek.3



Şek.4










DCX = mm boyut için, DCONMS = inç ölçüsü

DCX (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
		DCONMS	CBBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
50	AJX12R050	22.225	19	11	17	47	8.4	5	1
50	AJX09R050	22.225	19	11	17	47	8.4	5	1
63	AJX14R063	22.225	19	11	17	60	8.4	5	1
63	AJX12R063	22.225	19	11	17	60	8.4	5	1
80	AJX14R080	31.75	32	17	26	76	12.7	8	1
80	AJX12R080	31.75	32	17	26	76	12.7	8	1
100	AJX14R100	31.75	32	17	26	96	12.7	8	1
100	AJX12R100	31.75	32	17	26	96	12.7	8	1
125	AJX14R125	38.1	40	40	56	100	15.9	10	2
160	AJX14R160	50.8	43	53	72	100	19.1	11	2

DCX = mm boyut için, DCONMS = mm boyut için

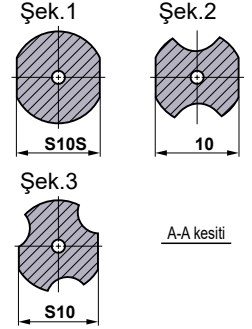
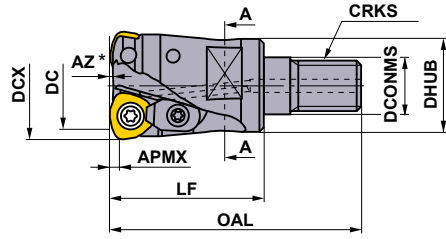
DCX (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)							Şek.
		DCONMS	CBBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8	
32	AJX06-032A	16	18	9	14	30	8.4	5.6	3
40	AJX08-040A	16	18	9	14	37	8.4	5.6	3
42	AJX08-042A	16	18	9	14	37	8.4	5.6	3
50	AJX12-050A	22	20	11	17	47	10.4	6.3	1
50	AJX09-050A	22	20	11	17	47	10.4	6.3	1, 3
50	AJX08-050A	22	20	11	17	47	10.4	6.3	3
52	AJX09-052A	22	20	11	17	47	10.4	6.3	3
52	AJX08-052A	22	20	11	17	47	10.4	6.3	3
63	AJX14-063A	22	20	11	17	60	10.4	6.3	1
63	AJX12-063A	22	20	11	17	60	10.4	6.3	1, 3
63	AJX09-063A	22	20	11	17	60	10.4	6.3	3
63	AJX14-063X	27	23	13	20	60	12.4	7.0	1
63	AJX12-063X	27	23	13	20	60	12.4	7.0	3
63	AJX09-063X	27	23	13	20	60	12.4	7.0	3
66	AJX12-066A	22	20	11	17	60	10.4	6.3	3
66	AJX09-066A	22	20	11	17	60	10.4	6.3	3
66	AJX14-066X	27	23	13	20	60	12.4	7.0	1
66	AJX12-066X	27	23	13	20	60	12.4	7.0	1, 3
66	AJX09-066X	27	23	13	20	60	12.4	7.0	3
80	AJX14-080A	27	23	13	19	76	12.4	7.0	1
80	AJX12-080A	27	23	13	19	76	12.4	7.0	1, 3
100	AJX14-100A	32	26	17	26	96	14.4	8.0	1
100	AJX12-100A	32	26	17	26	96	14.4	8.0	1, 3
125	AJX14-125B	40	40	42	56	100	16.4	9.0	2, 4
160	AJX14-160B	40	40	42	56	100	16.4	9.0	2

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi	 *		 *		 F  D  T
	Bağlama Vidası	Bağlama Pabucu	Bağlama Pabucu Vidası	Yay	Anahtar
AJX06 Süper Ekstra Sık Dişli	TS25	—	—	—	TKY08F
AJX08 Süper Ekstra Sık Dişli	TS33	—	—	—	TKY08D
AJX09	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D
AJX09 Süper Ekstra Sık Dişli	TS351	—	—	—	TKY10D
AJX12	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	TKY15T
AJX12 Süper Ekstra Sık Dişli	TS43	—	—	—	TKY15T
AJX14	TS54	AMS5	AJS5014T25	ASS3	TKY25T
AJX14 Süper Ekstra Sık Dişli	TS54	—	—	—	TKY25T

* Sıkma Torku (N • m) : TS25=1.0, TS33=1.5, TS351=2.5, TS43=3.5, TS54=7.5, AJS3010T10=2.5, AJS4012T15=3.5, AJS5014T25=7.5

● : Avrupa standart stok.



VIDA ŞAFTLI TİP

Yalnızca sağ takım.

DCX (mm)	Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)								*2 WT (kg)	APMX (mm)	RMPX	Şek.	Şaftlı tip	Kesici Uç Tipi	
				DC	LF	OAL	DCONMS	DHUB	S10	CRKS								
16	AJX06R162AM08	●	●	2	8.9	25	43	8.5	13	10	M8	0.1	0.6	3°	2	SC16M08	JOM06T2	
17	AJX06R172AM08	●	●	2	9.9	25	43	8.5	13	10	M8	0.1	0.6	2.5°	2	SC16M08	JOM06T2	
20	AJX08R202AM10	●	●	2	11.4	28	47	10.5	18	15	M10	0.1	0.9	3.5°	2	SC20M10	JOM0803	
20	AJX06R203AM10	●	●	3	12.9	28	47	10.5	18	15	M10	0.1	0.6	1.5°	3	SC20M10	JOM06T2	
22	AJX08R222AM10	●	●	2	13.4	28	47	10.5	18	15	M10	0.1	0.9	3°	2	SC20M10	JOM0803	
22	AJX06R223AM10	●	●	3	14.9	28	47	10.5	18	15	M10	0.1	0.6	1°	3	SC20M10	JOM06T2	
25	AJX09R252AM12	●	●	2	14.9	36	58	12.5	21	17	M12	0.2	1.2	4°	2	SC25M12	JDM09T3	
25	AJX08R253AM12	●	●	3	16.4	36	58	12.5	21	17	M12	0.1	0.9	2°	1	SC25M12	JOM0803	
NEW	25	AJX06R254AM1235	●	●	4	17.9	35	57	12.5	23.5	19	M12	0.1	0.6	0.8°	1	SC25M12	JOM06T2
28	AJX09R282AM12	●	●	2	17.9	36	58	12.5	21	17	M12	0.2	1.2	3°	2	SC25M12	JDM09T3	
28	AJX08R283AM12	●	●	3	19.4	36	58	12.5	21	17	M12	0.1	0.9	1.7°	1	SC25M12	JOM0803	
NEW	28	AJX06R284AM1235	●	●	4	20.9	35	57	12.5	23.5	19	M12	0.1	0.6	0.7°	1	SC25M12	JOM06T2
30	AJX12R302AM16	●	●	2	18.3	47	70	17	29	22	M16	0.3	1.2	4.5°	2	SC32M16	JDM1204	
30	AJX09R303AM16	●	●	3	20	47	70	17	29	22	M16	0.2	1.2	2.7°	1	SC32M16	JDM09T3	
32	AJX12R322AM16	●	●	2	20.3	47	70	17	29	22	M16	0.3	1.2	4°	2	SC32M16	JDM1204	
32	AJX09R323AM16	●	●	3	21.9	47	70	17	29	22	M16	0.2	1.2	2.5°	1	SC32M16	JDM09T3	
NEW	32	AJX08R324AM1645	●	●	4	23.4	45	68	17	29	24	M16	0.2	0.9	1.4°	1	SC32M16	JOM0803
35	AJX12R352AM16	●	●	2	23.3	47	70	17	29	22	M16	0.3	1.2	3.5°	2	SC32M16	JDM1204	
35	AJX09R353AM16	●	●	3	24.9	47	70	17	29	22	M16	0.2	1.2	2°	1	SC32M16	JDM09T3	
NEW	35	AJX08R354AM1645	●	●	4	26.4	45	68	17	29	24	M16	0.2	0.9	1.2°	1	SC32M16	JOM0803
40	AJX12R403AM16	●	●	3	28.3	60	83	17	29	22	M16	0.3	1.2	3°	2	SC32M16	JDM1204	
40	AJX09R404AM16	●	●	4	29.9	60	83	17	29	22	M16	0.2	1.2	1.5°	1	SC32M16	JDM09T3	
NEW	40	AJX08R406AM1645	●	●	6	31.4	45	68	17	29	24	M16	0.3	0.9	1°	1	SC32M16	JOM0803

*1 Maksimum değer için sayfa K203 bkz.. delme derinliği (AZ).

*2 WT : Takım Ağırlığı

Not 1) Maksimum değer için sayfa K203.bkz. kesme derinliği (APMX) ve maks. delme derinliği (AZ).

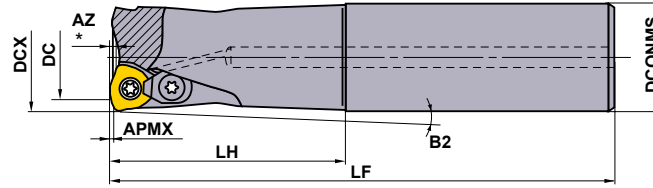
Not 2) Vidalı tip malafalar için, bkz. sayfa K260.

MALAFALAR	> K260
YEDEK PARÇALAR	> N001
TEKNİK VERİLER	> P001

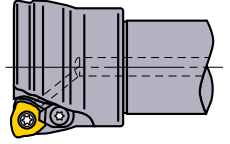
FREZE TAKIMLARI



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ takım.

■ DÜZ ŞAFTLI TİP


DCX (mm)	Sipariş No.	Stok		Diş Sayısı	Boyutlar (mm)				B2	APMX (mm)	RMPX	Şek.	Kesici Uç Tipi	
		R			LF	DC	LH	DCONMS						
16	AJX06R162SA16ES	●	●	2	70	8.9	20	16	3.5°	0.6	3°	1	JOM 06T2	
16	AJX06R162SA16S	●	●	2	110	8.9	30	16	2.25°	0.6	3°	1	JOM 06T2	
16	AJX06R162SA16L	●	●	2	150	8.9	70	16	0.93°	0.6	3°	1	JOM 06T2	
16	AJX06R162SA16EL	★	●	2	200	8.9	100	16	0.64°	0.6	3°	1	JOM 06T2	
17	AJX06R172SA16ES	●	●	2	70	9.9	20	16	—	0.6	2.5°	1	JOM 06T2	
17	AJX06R172SA16S	●	●	2	110	9.9	20	16	—	0.6	2.5°	1	JOM 06T2	
17	AJX06R172SA16L	●	●	2	150	9.9	20	16	—	0.6	2.5°	1	JOM 06T2	
17	AJX06R172SA16EL	★	●	2	200	9.9	20	16	—	0.6	2.5°	1	JOM 06T2	
20	AJX08R202SA20S	●	●	2	130	11.4	50	20	1.34°	0.9	3.5°	1	JOM 0803	
20	AJX06R203SA20S	●	●	3	130	12.9	50	20	1.31°	0.6	1.5°	1	JOM 06T2	
20	AJX08R202SA20L	●	●	2	180	11.4	100	20	0.65°	0.9	3.5°	1	JOM 0803	
20	AJX06R203SA20L	●	●	3	180	12.9	100	20	0.64°	0.6	1.5°	1	JOM 06T2	
20	AJX08R202SA20EL	★	●	2	250	11.4	130	20	0.5°	0.9	3.5°	1	JOM 0803	
22	AJX08R222SA20S	●	●	2	130	13.4	30	20	—	0.9	3°	1	JOM 0803	
22	AJX06R223SA20S	●	●	3	130	14.9	30	20	—	0.6	1°	1	JOM 06T2	
22	AJX08R222SA20L	●	●	2	180	13.4	30	20	—	0.9	3°	1	JOM 0803	
22	AJX06R223SA20L	●	●	3	180	14.9	30	20	—	0.6	1°	1	JOM 06T2	
22	AJX08R222SA20EL	★	●	2	250	13.4	30	20	—	0.9	3°	1	JOM 0803	
25	AJX09R252SA25S	●	●	2	140	14.9	60	25	1.1°	1.2	4°	1	JDM 09T3	
25	AJX08R253SA25S	●	●	3	140	16.4	60	25	1.1°	0.9	2°	1	JOM 0803	
NEW	25	AJX06R254SA25S	●	●	4	140	17.9	60	25	1.11°	0.6	0.8°	1	JOM 06T2
25	AJX09R252SA25L	●	●	2	200	14.9	120	25	0.54°	1.2	4°	1	JDM 09T3	
25	AJX08R253SA25L	●	●	3	200	16.4	120	25	0.54°	0.9	2°	1	JOM 0803	
NEW	25	AJX06R254SA25L	●	●	4	200	17.9	120	25	0.54°	0.6	0.8°	1	JOM 06T2
25	AJX09R252SA25EL	★	●	2	300	14.9	180	25	0.36°	1.2	4°	1	JDM 09T3	
28	AJX09R282SA25S	●	●	2	140	17.9	40	25	—	1.2	3°	1	JDM 09T3	
28	AJX08R283SA25S	●	●	3	140	19.4	40	25	—	0.9	1.7°	1	JOM 0803	
NEW	28	AJX06R284SA25S	●	●	4	140	20.9	40	25	—	0.6	0.7°	1	JOM 06T2
28	AJX09R282SA25L	●	●	2	200	17.9	40	25	—	1.2	3°	1	JDM 09T3	
28	AJX08R283SA25L	●	●	3	200	19.4	40	25	—	0.9	1.7°	1	JOM 0803	
NEW	28	AJX06R284SA25L	●	●	4	200	20.9	40	25	—	0.6	0.7°	1	JOM 06T2
28	AJX09R282SA25EL	★	●	2	300	17.9	40	25	—	1.2	3°	1	JDM 09T3	
30	AJX12R302SA32S	●	●	2	150	18.3	70	32	1.82°	1.2	4.5°	1	JDM 1204	
30	AJX09R303SA32S	●	●	3	150	20	70	32	1.79°	1.2	2.7°	1	JDM 09T3	
30	AJX12R302SA32L	●	●	2	200	18.3	120	32	1.04°	1.2	4.5°	1	JDM 1204	
30	AJX09R303SA32L	●	●	3	200	20	120	32	1.03°	1.2	2.7°	1	JDM 09T3	
30	AJX12R302SA32EL	★	●	2	300	18.3	180	32	0.69°	1.2	4.5°	1	JDM 1204	
32	AJX12R322SA32S	●	●	2	150	20.3	70	32	0.96°	1.2	4°	1	JDM 1204	
32	AJX09R323SA32S	●	●	3	150	21.9	70	32	0.94°	1.2	2.5°	1	JDM 09T3	
NEW	32	AJX08R324SA32S	●	●	4	150	23.4	70	32	0.95°	0.9	1.4°	1	JOM 0803
NEW	32	AJX06R325SA32S	●	●	5	150	24.9	70	32	0.94°	0.6	0.5°	1	JOM 06T2
NEW	32	AJX06R326SA32S	●	●	6	150	24.9	70	32	0.94°	0.6	0.5°	1	JOM 06T2
32	AJX12R322SA32L	●	●	2	200	20.3	120	32	0.55°	1.2	4°	1	JDM 1204	
32	AJX09R323SA32L	●	●	3	200	21.9	120	32	0.54°	1.2	2.5°	1	JDM 09T3	
NEW	32	AJX08R324SA32L	●	●	4	200	23.4	120	32	0.55°	0.9	1.4°	1	JOM 0803
NEW	32	AJX06R325SA32L	●	●	5	200	24.9	120	32	0.54°	0.6	0.5°	1	JOM 06T2
32	AJX12R322SA32EL	★	●	2	300	20.3	180	32	0.36°	1.2	4°	1	JDM 1204	

* Maksimum değer için sayfa K203 bkz.. delme derinliği (AZ).

Not 1) Maksimum değer için sayfa K203.bkz. kesme derinliği (APMX) ve maks. delme derinliği (AZ).

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.







□ : Stokda bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir.

DCX (mm)	Sipariş No.	Stok		Dış Sayısı	Boyutlar (mm)				B2	APMX (mm)	RMPX	Şek.	Kesici Uç Tipi	
					LF	DC	LH	DCONMS						
35	AJX12R352SA32S	●	●	2	150	23.3	50	32	—	1.2	3.5°	1	JDM1204	
35	AJX09R353SA32S	●	●	3	150	24.9	50	32	—	1.2	2°	1	JDM09T3	
35	AJX12R352SA32L	●	●	2	200	23.3	50	32	—	1.2	3.5°	1	JDM1204	
35	AJX09R353SA32L	●	●	3	200	24.9	50	32	—	1.2	2°	1	JDM09T3	
35	AJX12R352SA32EL	★	●	2	300	23.3	50	32	—	1.2	3.5°	1	JDM1204	
40	AJX12R403SA32S	●	●	3	150	28.3	50	32	—	1.2	3°	1	JDM1204	
40	AJX09R404SA32S	●	●	4	150	29.9	50	32	—	1.2	1.5°	1	JDM09T3	
NEW	40	AJX08R406SA32S	●	●	6	150	31.4	50	32	—	0.9	1°	1	JOM0803
40	AJX12R403SA32L	●	●	3	250	28.3	50	32	—	1.2	3°	1	JDM1204	
40	AJX09R404SA32L	●	●	4	250	29.9	50	32	—	1.2	1.5°	1	JDM09T3	
NEW	40	AJX08R406SA32L	●	●	6	250	31.4	50	32	—	0.9	1°	1	JOM0803
40	AJX12R402SA32EL	★	●	2	350	28.3	50	32	—	1.2	3°	1	JDM1204	
40	AJX12R403SA40S	●	●	3	150	28.3	70	40	0.35°	1.2	0.95°	1	JDM1204	
40	AJX09R404SA40S	●	●	4	150	29.9	70	40	1.8°	1.2	1.8°	1	JDM09T3	
40	AJX12R403SA40L	□	●	3	250	28.3	70	40	0.35°	1.2	0.95°	1	JDM1204	
40	AJX09R404SA40L	□	●	4	250	29.9	70	40	0.43°	1.2	0.92°	1	JDM09T3	
40	AJX12R402SA40EL	□	●	2	350	28.3	70	40	0.35°	1.2	0.95°	1	JDM1204	
40	AJX12R403SA42S	★	●	3	150	28.3	70	42	1.79°	1.2	3°	1	JDM1204	
40	AJX12R403SA42L	★	●	3	250	28.3	70	42	1.79°	1.2	3°	1	JDM1204	
40	AJX12R402SA42EL	★	●	2	350	28.3	70	42	1.79°	1.2	3°	1	JDM1204	
50	AJX14R503SA40S	●	●	3	150	38.2	50	40	—	1.2		1	JDM1405	
50	AJX14R503SA40L	□	●	3	250	38.2	50	40	—	1.2		1	JDM1405	
50	AJX14R503SA42S	★	●	3	150	38.2	50	42	—	1.2	4.2°	1	JDM1405	
50	AJX14R503SA42L	★	●	3	250	38.1	50	42	—	1.2	4.2°	1	JDM1405	
63	AJX14R634SA40S	□	●	4	150	51.1	50	40	—	1.2		2	JDM1405	
63	AJX14R634SA40L	□	●	4	250	51.1	50	40	—	1.2		2	JDM1405	
63	AJX14R634SA42S	★	●	4	150	51.1	50	42	—	1.2	2.8°	2	JDM1405	
63	AJX14R634SA42L	★	●	4	250	51.1	50	42	—	1.2	2.8°	2	JDM1405	

Not 1) Maksimum değer için sayfa K203 bkz.. delme derinliği (AZ).

Not 2) Maksimum değer için sayfa K203.bkz. kesme derinliği (APMX) ve maks. delme derinliği (AZ).

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Tipi						
	Bağlama Vidası	Bağlama Pabucu	Bağlama Pabucu Vidası	Yay	Anahtar	
AJX06R162	TS25	—	—	—	TKY08F	
AJX06R172	TS25	—	—	—	TKY08F	
AJX06R203	TS25	—	—	—	TKY08F	
AJX06R223	TS25	—	—	—	TKY08F	
AJX08R202	TS33	—	—	—	TKY08D	
AJX08R222	TS33	—	—	—	TKY08D	
AJX08R253	TS33	—	—	—	TKY08D	
AJX08R283	TS33	—	—	—	TKY08D	
AJX09R252	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D	
AJX09R282	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D	
AJX09R303	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D	
AJX09R323	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D	
AJX09R353	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D	
AJX09R404	TS351	AMS3	AJS3010T10	ASS2	TKY10D	
AJX12R302	TS407	AMS4	AJS4012T15	ASS2	TKY15D	
AJX12R322	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	TKY15D	
AJX12R352	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	TKY15D	
AJX12R402	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	TKY15D	
AJX12R403	TS43	AMS4	AJS4012T15	ASS2	TKY15D	
AJX14R503	TS54	AMS5	AJS5014T25	ASS3	TKY25D	
AJX14R634	TS54	AMS5	AJS5014T25	ASS3	TKY25D	

* Sıkma Torku (N • m) : TS25=1.0, TS33=1.0, TS351=2.5, TS407=3.5, TS43=3.5, TS54=7.5, AJS3010T10=2.5, AJS4012T15=3.5, AJS5014T25=7.5

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) :						
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme					
K	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) :						
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme					
H	H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme						
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Kaplama										Boyutlar (mm)				AN	Geometri			
			FH7020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	MP9140	VP15TF	VP30RT	IC	S	BS	RE1					
Kısmi Profil FT Kırıcı	JOMW06T215ZZSR-FT	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.78	1.2	1.5	13°	
	JOMW080320ZZSR-FT	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8	3.18	1.4	2	13°	
	JDMW09T320ZDSR-FT	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	1.8	2	15°	
	JDMW120420ZDSR-FT	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	4.76	2.5	2	15°	
	JDMW140520ZDSR-FT	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	5.56	2.8	2	15°	
Güçlü Kesme Kenarı Tipi ST Kırıcı	JDMT120420ZDSR-ST	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	4.76	2.5	2	15°	
	JDMT140520ZDSR-ST	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	5.56	2.8	2	15°	
Kesme kenarı keskinliğine odaklı (Kesilmesi Zor Malzemeler için) JL Kırıcı	JOMT06T216ZZER-JL	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.78	1.2	1.6	13°	
	JOMT080322ZZER-JL	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8	3.18	1.4	2.2	13°	
	JDMT09T323ZDER-JL	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	1.8	2.3	15°	
	JDMT120423ZDER-JL	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	4.76	2.5	2.3	15°	
	JDMT140523ZDER-JL	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	5.56	2.8	2.3	15°	
Kesme kenarı keskinliğine odaklı (Genel İşleme için) JM Kırıcı	JOMT06T215ZZSR-JM	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	6.35	2.78	1.2	1.5	13°	
	JOMT080320ZZSR-JM	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8	3.18	1.4	2	13°	
	JDMT09T320ZDSR-JM	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	9.525	3.97	1.8	2	15°	
	JDMT120420ZDSR-JM	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	12	4.76	2.5	2	15°	
	JDMT140520ZDSR-JM	M	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	5.56	2.8	2	15°	

Not 1) ST talaş kırıcı için montaj yüksekliği diğer talaş kırıcılarından biraz farklıdır.
ST talaş kırıcıyı kullanıyorsanız, montaj yüksekliğini kontrol edin.

● : Avrupa standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ KESME HIZI

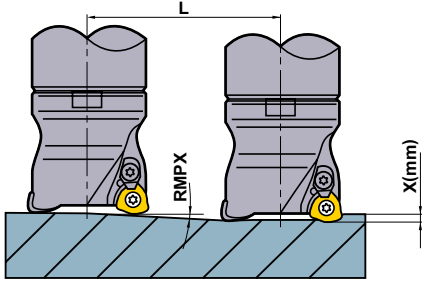
Çalışma Malzemesi	Özellikler	Farklı Kaliteler İçin Kesme Hızı (m/dak)			
		FH7020	MP6120	MP6130	VP30RT
P					
Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	170 (120–220)	150 (100–200)	130 (80–180)	110 (60–160)
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 180–280HB	150 (100–200)	130 (80–180)	110 (60–160)	90 (40–140)
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	Sertlik 280–350HB	130 (80–180)	100 (50–150)	80 (30–130)	60 (20–110)
Alaşımli Takım Çeliği	Sertlik ≤350HB (Tavlama)	130 (80–180)	100 (50–150)	80 (30–120)	60 (20–90)
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	–	100 (70–130)	80 (50–110)	80 (30–90)
M					
Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤270HB	140 (100–180)	120 (80–160)	–	–
K					
Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	150 (100–200)	–	–	–
Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	–	120 (80–160)	–	–
S					
Isıya Dirençli Alaşım	Sertlik ≤350HB	30 (20–40)	25 (20–35)	20 (15–30)	–
Titanyum Alaşım	–	50 (40–60)	45 (30–55)	40 (30–50)	–
H					
Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 40–55HRC	70 (50–90)	–	–	–

K

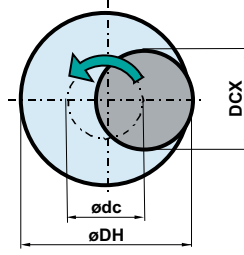
FREZE TAKIMLARI

YÖNTEME GÖRE MAKSİMUM KAPASİTELER

■ RAMPALAMA



■ HELİSEL DELME



- Takım merkez odağı hareket alanı nasıl tesbit edilir.

$$\text{ødc} = \text{øDH} - \text{DCX}$$

Takım merkez odağı İstenen delik çapı Maksimum kesme çapı

- Helisel delmede pasobaşına kesme derinliği için yukarıdaki kesme koşullarına bakınız.
- Takımın dönüş ve kesme yönünü aşağıdan kesme yöntemine uyaçak şekilde ayarlayın.

- Rampalama ve helisel kesme sırasında, lütfen daha düşük bir ilerleme uygulayın (hesaplanan ilerleme oranının %60'ı veya daha azı).
- Delme sırasında, lütfen ilerlemeyi 0.2 mm/dev veya daha düşük eksenel yönde ayarlayın.
- Savrulmuş uzun talaşlar oluşur, yeterli güvenlik önlemlerinin alınması önerilir.

Takım Tutucu Tipi	DCX (mm)	DC (mm)	APMX (mm)		Rampalama					Helisel Delme		AZ (mm)	
			FT/JM/ST Kırıcı	JL Kırıcı	RMPX	L (mm) X mm derinlik için gerekli mesafe (mm)				DH (mm)			
						X=1	X=1.2	X=1.5	X=2	Min.	Maks.		
Şaftlı tip / Vida şaftlı tip	AJX06	16	8.9	1	0.6	3°	19.1	—	—	—	23	29	0.3
	AJX06	17	9.9	1	0.6	2.5°	22.9	—	—	—	25	31	0.3
	AJX06	20	12.9	1	0.6	1.5°	38.2	—	—	—	31	37	0.3
	AJX06	22	14.9	1	0.6	1°	57.3	—	—	—	35	41	0.3
	AJX08	20	11.4	1.5	0.9	3.5°	16.3	19.6	24.5	—	27	36	0.5
	AJX08	22	13.4	1.5	0.9	3°	19.1	22.9	28.6	—	31	40	0.5
	AJX08	25	16.4	1.5	0.9	2°	28.6	34.4	43	—	37	46	0.5
	AJX08	28	19.4	1.5	0.9	1.7°	33.7	40.4	50.5	—	43	52	0.5
	AJX09	25	14.9	2	1.2	4°	14.3	17.2	21.5	28.6	33	46	1
	AJX09	28	17.9	2	1.2	3°	19.1	22.9	28.6	38.1	39	52	1
	AJX09	30	20	2	1.2	2.7°	21.2	25.4	31.8	42.4	43	56	1
	AJX09	32	21.9	2	1.2	2.5°	22.9	27.5	34.4	45.8	47	60	1
	AJX09	35	24.9	2	1.2	2°	28.6	34.4	43	57.3	53	66	1
	AJX09	40	29.9	2	1.2	1.5°	38.2	45.8	57.3	76.4	63	76	1
	AJX12	30	18.3	2	1.2	4.5°	12.7	15.2	19	25.4	39	56	1.5
	AJX12	32	20.3	2	1.2	4°	14.3	17.2	21.4	28.6	41	60	1.5
AJX12	35	23.3	2	1.2	3.5°	16.3	19.6	24.5	32.7	47	66	1.5	
AJX12	40	28.3	2	1.2	3°	19.1	22.9	28.6	38.2	57	76	1.5	
AJX14	50	38.2	2	1.2	4.2°	13.6	16.3	20.4	27.2	72	96	2	
AJX14	63	51.1	2	1.2	2.8°	20.4	24.5	30.7	40.9	98	122	2	
Malafa tip	AJX09	50	40	2	1.2	1.1°	52.1	62.5	78.1	104.2	83	96	1
	AJX12	50	38.3	2	1.2	2°	28.6	34.4	43	57.3	77	96	1.5
	AJX12	63	51.3	2	1.2	1.5°	38.2	45.8	57.3	76.4	103	122	1.5
	AJX12	80	68.3	2	1.2	1.1°	52.1	62.5	78.1	104.2	137	156	1.5
	AJX12	100	88.3	2	1.2	0.8°	71.6	85.9	107.4	143.2	177	196	1.5
	AJX14	63	51.1	2	1.2	2.8°	20.4	24.5	30.7	40.9	98	122	2
	AJX14	80	68.1	2	1.2	1.8°	31.8	38.2	47.7	63.6	132	156	2
	AJX14	100	88.1	2	1.2	1.2°	47.7	57.3	71.6	95.5	172	196	2
	AJX14	125	113.2	2	1.2	0.8°	71.6	85.9	107.4	143.2	222	246	2
AJX14	160	148.2	2	1.2	0.5°	114.6	137.5	171.9	229.2	292	316	2	

K

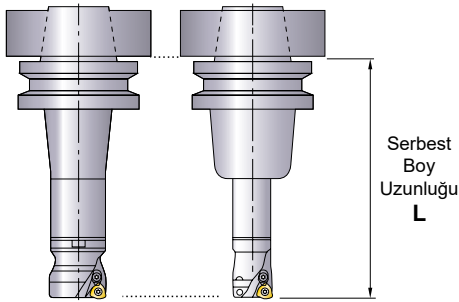
FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ KESME DERİNLİĞİ / İLERLEME

Çalışma Malzemesi	Özellikler	Şaftlı tip / Vida şaftlı tip									
		DCX=ø16, ø17			DCX=ø20, ø22			DCX=ø25, ø28			
		L	ap	fz (mm/diş)	L	ap	fz (mm/diş)	L	ap	fz (mm/diş)	
P Yumuşak Çelik	Sertlik ≤180HB	140	0.8	0.8	160	1.0	1.0	170	1.0	1.2	
		180	0.6	0.6	210	0.8	0.8	230	0.8	1.0	
		210	0.4	0.4	240	0.6	0.6	290	0.6	0.8	
	Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	Sertlik 180–280HB	140	0.8	0.8	160	1.0	1.0	170	1.0	1.2
			180	0.6	0.6	210	0.8	0.8	230	0.8	1.0
			210	0.4	0.4	240	0.6	0.6	290	0.6	0.8
	Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	Sertlik 280–350HB	140	0.7	0.8	160	0.8	1.0	170	0.8	1.2
			180	0.5	0.6	210	0.6	0.8	230	0.6	1.0
			210	0.3	0.4	240	0.4	0.6	290	0.4	0.8
	Alaşımlı Takım Çeliği	Sertlik ≤350HB	140	0.7	0.8	160	0.8	1.0	170	0.8	1.2
			180	0.5	0.6	210	0.6	0.8	230	0.6	1.0
			210	0.3	0.4	240	0.4	0.6	290	0.4	0.8
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 35–45HRC	140	0.7	0.7	160	0.8	0.8	170	0.8	1.0
			180	0.5	0.5	210	0.6	0.6	230	0.6	0.8
			210	0.3	0.3	240	0.4	0.4	290	0.4	0.6
M Paslanmaz Çelik	Sertlik ≤270HB	140	0.8	0.7	160	1.0	0.8	170	1.0	1.0	
		180	0.6	0.5	210	0.8	0.6	230	0.8	0.8	
		210	0.4	0.3	240	0.6	0.4	290	0.6	0.6	
K Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	140	0.8	1.0	160	1.0	1.2	170	1.0	1.4	
		180	0.6	0.8	210	0.8	1.0	230	0.8	1.2	
		210	0.4	0.6	240	0.6	0.8	290	0.6	1.0	
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	140	0.7	0.8	160	0.8	1.0	170	0.8	1.2
			180	0.5	0.6	210	0.6	0.8	230	0.6	1.0
			210	0.3	0.4	240	0.4	0.6	290	0.4	0.8
S Isıya Dirençli Alaşım	Sertlik ≤350HB	140	0.6	0.6	160	0.8	0.6	170	1.0	0.6	
		180	0.4	0.4	210	0.6	0.4	230	0.8	0.4	
	Titanyum Alaşım	–	210	0.3	0.3	240	0.4	0.3	290	0.6	0.3
H Sertleştirilmiş Çelik	Sertlik 40–55HRC	140	0.5	0.5	160	0.5	0.6	170	0.5	0.8	
		180	0.4	0.3	210	0.4	0.4	230	0.4	0.6	
		210	0.3	0.2	240	0.3	0.2	290	0.3	0.4	

① Serbest Boy Uzunluğu L



② Ana Mil Devri

$$n(\text{dak}^{-1}) = (\text{Önerilen Kesme Hızı} \times 1000) \div (\text{DCX} \times 3.14)$$

③ Tabla İlerleme Oranı

$$V_f(\text{mm/min}) = n \times \text{Diş başına ilerleme} \times \text{Diş Sayısı}$$

④ Önerilen kesme genişliği (ae) kesme kenarı çapının (DCX) %60'ından fazla.

⑤ Yukarıdaki kesme koşulları #50 BT tezgahında kesme kılavuzlarıdır. #40 BT ve #63 HSK tezgahları için, 35mm altı bir kesme kenarı çapı önerilir. Bu durumda, kesme derinliğini ve tabla ilerleme oranını düşürün.

⑥ Daha sağlam kesme kenarlarına sahip talaş kırıcının ST kullanılması, darbeli kesmeyi gerektiren parçaların işlenmesi için önerilir. Standart olmayan 06/08/09 ST talaş kırıcılar için ilk önerilen kesici uç kalitesi, çalışma parçası malzemesinden bağımsız olarak VP30RT şeklindedir.

⑦ Uzun boylu takım gövdesinin neden olduğu darbeli kesme için kaba dişli takım önerilir.

⑧ Uzun takım boyu kullanıldığında kesme kuvvetlerini düşürmek için JM "keskin" talaş kırıcısı kullanın.

⑨ AJX ile işlerken ağır talaşlar oluşur. Talaş sıkışmasına ilişkin sorunlardan kaçınmak için, talaşların etkili şekilde tahliyesi için hava üfleme kullanın.

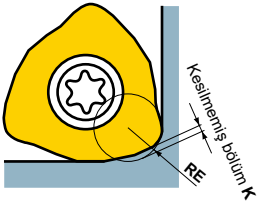
⑩ JL kırıcının maksimum kesme derinliği, diğer kesici uç boyutlarınınkinden farklıdır. 06 boyutu 0,6 mm'ye kadar, 08 boyutu 0,9 mm'ye kadar ve 09,12,14 boyutu 1,2 mm'ye kadar.

(mm)

Şaftlı tip / Vida şaftlı tip																		Malafa tip					
DCX=ø30, ø32, ø35			DCX=ø40 (ø32 Şank)			DCX=ø40 (ø42 Şank)			DCX=ø50, ø63			DCX=ø50, ø63			DCX=ø80, ø100, ø125, ø160								
L	ap	fz (mm/diş)	L	ap	fz (mm/diş)	L	ap	fz (mm/diş)	L	ap	fz (mm/diş)	L	ap	fz (mm/diş)	L	ap	fz (mm/diş)						
180	1.2	1.4	180	1.2	1.4	180	1.2	1.5	180	1.4	1.5	150	1.5	1.5	170	1.5	1.5						
230	1.0	1.2	240	1.0	1.2	240	1.0	1.3	240	1.2	1.3	250	1.3	1.3	300	1.3	1.3						
290	0.8	1.0	300	0.8	1.0	300	0.8	1.1	—	—	—	350	1.1	1.1	450	1.0	1.0						
180	1.2	1.4	180	1.2	1.4	180	1.2	1.5	180	1.4	1.5	150	1.5	1.5	170	1.5	1.5						
230	1.0	1.2	240	1.0	1.2	240	1.0	1.3	240	1.2	1.3	250	1.3	1.3	300	1.3	1.3						
290	0.8	1.0	300	0.8	1.0	300	0.8	1.1	—	—	—	350	1.1	1.1	450	1.0	1.0						
180	1.0	1.4	180	1.0	1.4	180	1.0	1.5	180	1.2	1.5	150	1.3	1.5	170	1.3	1.5						
230	0.8	1.2	240	0.8	1.2	240	0.8	1.3	240	1.0	1.3	250	1.1	1.3	300	1.1	1.3						
290	0.6	1.0	300	0.6	1.0	300	0.6	1.1	—	—	—	350	0.9	1.1	450	0.8	1.0						
180	1.0	1.4	180	1.0	1.4	180	1.0	1.5	180	1.2	1.5	150	1.3	1.5	170	1.3	1.5						
230	0.8	1.2	240	0.8	1.2	240	0.8	1.3	240	1.0	1.3	250	1.1	1.3	300	1.1	1.3						
290	0.6	1.0	300	0.6	1.0	300	0.6	1.1	—	—	—	350	0.9	1.1	450	0.8	1.0						
180	1.0	1.2	180	1.0	1.2	180	1.0	1.3	180	1.2	1.3	150	1.3	1.3	170	1.3	1.3						
230	0.8	1.0	240	0.8	1.0	240	0.8	1.1	240	1.0	1.1	250	1.1	1.1	300	1.1	1.1						
290	0.6	0.8	300	0.6	0.8	300	0.6	0.9	—	—	—	350	0.9	0.9	450	0.8	0.8						
180	1.2	1.2	180	1.2	1.2	180	1.2	1.3	180	*1.4	1.3	150	*1.5	1.3	170	*1.5	1.3						
230	1.0	1.0	240	1.0	1.0	240	1.0	1.1	240	1.2	1.1	250	*1.3	1.1	300	*1.3	1.1						
290	0.8	0.8	300	0.8	0.8	300	0.8	0.9	—	—	—	350	1.1	0.9	450	1.0	0.8						
180	1.2	1.6	180	1.2	1.6	180	1.2	1.7	180	1.4	1.7	150	1.5	1.7	170	1.5	1.7						
230	1.0	1.4	240	1.0	1.4	240	1.0	1.5	240	1.2	1.5	250	1.3	1.5	300	1.3	1.5						
290	0.8	1.2	300	0.8	1.2	300	0.8	1.3	—	—	—	350	1.1	1.3	450	1.0	1.2						
180	1.0	1.4	180	1.0	1.4	180	1.0	1.5	180	1.2	1.5	150	1.3	1.5	170	1.3	1.5						
230	0.8	1.2	240	0.8	1.2	240	0.8	1.3	240	1.0	1.3	250	1.1	1.3	300	1.1	1.3						
290	0.6	1.0	300	0.6	1.0	300	0.6	1.1	—	—	—	350	0.9	1.1	450	0.8	1.0						
180	1.2	0.6	180	1.2	0.6	180	1.2	0.6	180	1.2	0.6	150	1.2	0.6	170	1.2	0.6						
230	1.0	0.4	240	1.0	0.4	240	1.0	0.4	240	1.0	0.4	250	1.0	0.4	300	1.0	0.4						
290	0.8	0.3	300	0.8	0.3	300	0.8	0.3	—	—	—	350	0.8	0.3	450	0.8	0.3						
180	0.6	1.0	180	0.6	1.0	180	0.6	1.1	180	0.8	1.1	150	0.9	1.1	170	0.9	1.1						
230	0.5	0.8	240	0.5	0.8	240	0.5	0.9	240	0.6	0.9	250	0.7	0.9	300	0.7	0.9						
290	0.4	0.6	300	0.4	0.6	300	0.4	0.7	—	—	—	—	—	—	—	—	—						

* JL kırıcının kesme derinliği 1,2 mm'ye kadardır.

PROGRAMLAMA İÇİN NOT



AJX kullanılırken, lütfen bir RE radyuslu kesici olarak programlayın. Program için yaklaşık kesilmemiş bölümler şu şekildedir.

(mm)

Kesici Uç	Kırıcı	Yaklaşık RE	Kesilmemiş bölüm K
06	FT / JM	2.0	0.33
	JL	2.5	0.32
08	FT / JM	2.5	0.46
	JL	2.0	0.40
09	FT / JM	3.0	0.47
	JL	3.0	0.46
12	FT / JM / ST	3.0	0.63
	JL	3.0	0.53
14	FT / JM / ST	3.0	0.64
	JL	3.0	0.55

Not 1) Kesilmemiş bölüm kesme koşullarına bağlı olarak çok az derecede değişebilir.

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME



BRP

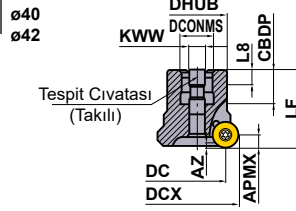
P M K N S H

K

FREZE TAKIMLARI

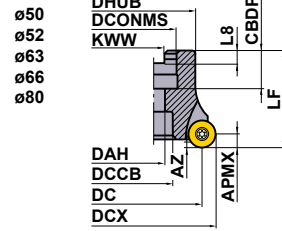


Şek.1

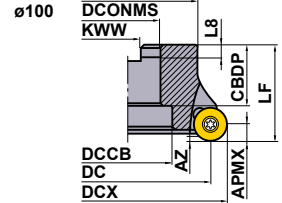


Takılı bir civatayı ayarlayın.

Şek.2



Şek.3



MALAFİ TİPİ

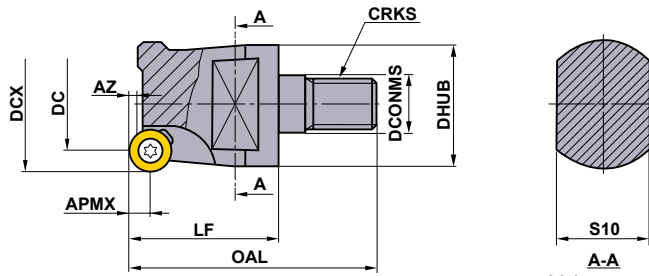
GAMP: +5°
GAMF: -4°-0°

Yalnızca sağ takım.

Kesme Kenarı R (APMX)	Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)										Maks. Kesme Derinliği (mm)	*1			Tip (Şek.)			
				DCX	DC	DHUB	LF	DCONMS	CBDDP	DAH	KWW	L8	DCCB		WT (kg)	APMX	AZ		Bağlama Vidası	Anahtar	Tespit Civatası
6	BRP6P-040A03R	★	-	3	40	27.9	30	40	16	18	-	8.4	5.6	-	0.4	6	4	TS43	TKY15D	HDS08030	1
	BRP6P-050A04R	★	-	4	50	37.8	41	50	22	20	11	10.4	6.3	-	0.5	6	4	TS43	TKY15D	-	2
	BRP6P-063A05R	★	-	5	63	50.8	42	50	22	20	11	10.4	6.3	-	0.7	6	4	TS43	TKY15D	-	2
	BRP6N-042A04R	●	-	4	42	29.8	30	40	16	18	-	8.4	5.6	-	0.4	6	4	TS43	TKY15D	HDS08030	1
	BRP6N-050A04R	●	-	4	50	37.8	41	50	22	20	11	10.4	6.3	-	0.5	6	4	TS43	TKY15D	-	2
	BRP6N-052A05R	●	-	5	52	39.8	41	63	22	20	11	10.4	6.3	-	0.5	6	4	TS43	TKY15D	-	2
	BRP6N-063A05R	●	-	5	63	50.8	42	50	22	20	11	10.4	6.3	-	0.7	6	4	TS43	TKY15D	-	2
	BRP6N-066A06R	●	-	6	66	53.8	42	63	22	20	11	10.4	6.3	-	0.7	6	4	TS43	TKY15D	-	2
8	BRP6N-080A06R	●	-	6	80	67.8	60	50	27	22	13	12.4	8	-	1.2	6	4	TS43	TKY15D	-	2
	BRP8P-063A04R	★	-	4	63	46.8	42	50	22	20	11	10.4	6.3	-	0.7	8	5.5	TS54	TKY25D	-	2
	BRP8N-063A04R	●	-	4	63	46.8	42	50	22	20	11	10.4	6.3	-	0.7	8	5.5	TS54	TKY25D	-	2
	BRP8N-080A06R	●	-	6	80	63.8	60	50	27	22	13	12.4	8	-	1.2	8	5.5	TS54	TKY25D	-	2
	BRP8N-100B07R	●	-	7	100	83.8	70	50	32	32	-	14.4	8	45	1.6	8	5.5	TS54	TKY25D	-	3

*1 Sıkma Torku (N • m) : TS43=3.5, TS54=7.5

*2 WT : Takım Ağırlığı



Yalnızca sağ takım.

VIDA ŞAFTLI TİP

Tip	Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)										*			
				DCX	DC	OAL	LF	DCONMS	DHUB	S10	CRKS	APMX	AZ	Bağlama Vidası	Anahtar	Kesici Uç	
BRP4	BRP4NR161M08	●	-	1	16	7.8	46	28	8.5	13	10	M8	4	1	CS250560T	TKY08F	①RPMW08T2M0E/T ②RPMT08T2M0E-JS
	BRP4NR202M10	●	-	2	20	11.8	47	28	10.5	18	15	M10	4	2			
	BRP4NR253M12	●	-	3	25	16.8	54	32	12.5	21	17	M12	4	2			
	BRP4NR323M16	●	-	3	32	23.8	59	36	17	29	22	M16	4	2			
BRP5	BRP5NR201M10	●	-	1	20	9.8	51	32	10.5	18	15	M10	5	1.2	CS350760T	TKY15F	①RPMW10T3M0E/T ②RPMT10T3M0E-JS
	BRP5NR252M12	●	-	2	25	14.8	54	32	12.5	21	17	M12	5	2.5			
	BRP5NR323M12	●	-	3	32	21.8	58	36	12.5	21	17	M12	5	2.5			
	BRP5NR323M16	●	-	3	32	21.8	59	36	17	29	22	M16	5	2.5			
BRP6	BRP6NR322M16	●	-	2	32	19.8	58	35	17	29	22	M16	6	4	TS43	TKY15F	①RPMW1204M0E/T ②RPMW1204M0E-JS
	BRP6NR403M16	●	-	3	40	27.8	66	43	17	29	22	M16	6	4			
	BRP6NR424M16	●	-	4	42	29.8	66	43	17	29	22	M16	6	4			


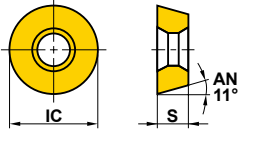

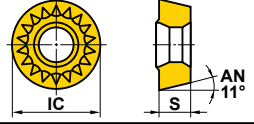
Not 1) Vidalı tip malafalar için, bkz. sayfa K260.

* Sıkma Torku (N • m) : CS250560T=1.0, CS350760T=3.5, CS350860T=3.5, TS43=3.5

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

□ : Stokta bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir. (Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ●: Stabil Kesme ●: Genel Kesme ✚: Darbeli Kesme			
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●				
S	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	Honlama: E: Yuvarlak T: Pah			
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●				
H	H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●				
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama			Sermet		Karbür	Boyutlar (mm)		Geometri	
				F7010	F7030	VP15TF	AP20M	NX2525	NEW MX3030	NX4545	UTİ20T		IC
	RPMW08T2M0E	M	E								8	2.78	
	RPMW08T2M0T	M	T			●					8	2.78	
	RPMW10T3M0E	M	E		★				★	□	10	3.97	
	RPMW10T3M0T	M	T			●					10	3.97	
	RPMW1204M0E	M	E			●			●		12	4.76	
	RPMW1204M0T	M	T			●			●		12	4.76	
	RPMW1606M0E	M	E			●			●		16	6.35	
	RPMW1606M0T	M	T			●			●		16	6.35	
	RPMT08T2M0E-JS	M	E		●	●			●		8	2.78	
	RPMT10T3M0E-JS	M	E		●	●			●		10	3.97	
	RPMT1204M0E-JS	M	E	●	●	●			●		12	4.76	
	RPMT1606M0E-JS	M	E		●	●			●		16	6.35	

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ KESME HIZI (m/dak)

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kaplama		Karbür	
		F7030	VP15TF	UTİ20T	
P	Yumuşak Çelik	≤180HB	250 (200–300)	250 (200–300)	150 (100–200)
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180–280HB	180 (130–220)	180 (130–220)	140 (100–170)
		280–380HB	160 (110–190)	160 (110–190)	100 (70–120)
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35–45HRC	120 (80–140)	120 (80–140)	90 (60–100)
	Yüksek Alaşımli Çelik	300HB	130 (90–160)	130 (90–160)	100 (70–120)
M	Paslanmaz Çelik	≤260HB	180 (130–220)	180 (130–220)	140 (100–170)
K	Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	–	170 (130–220)	140 (100–170)
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci 360–500MPa	–	140 (100–180)	120 (80–140)
		Çekme direnci 500–800MPa	–	110 (80–140)	90 (70–110)
H	Sertleştirilmiş Çelik	45–60HRC	–	60 (50–100)	60 (40–70)

Not 1) Kalın harflerle gösterilen kesme hızları önerilen birinci tercih kalitelere aittir.

■ DIŞ BAŞINA İLERLEME (mm/diş)

Tip	Kesme Derinliği (mm)							
	1	2	3	4	5	6	7	8
BRP4	0.40	0.30	0.20	0.10	–	–	–	–
BRP5	0.40	0.35	0.30	0.20	0.10	–	–	–
BRP6	0.50	0.40	0.30	0.25	0.23	0.20	–	–
BRP8	0.60	0.50	0.45	0.40	0.33	0.30	0.25	0.20

MALAFALAR > K260
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K207

FREZE TAKIMLARI

DERİN OMUZ FREZELEME

<TITANYUM ALAŞIMLARI KESME İÇİ>

90°
KAPR



VFX5

P

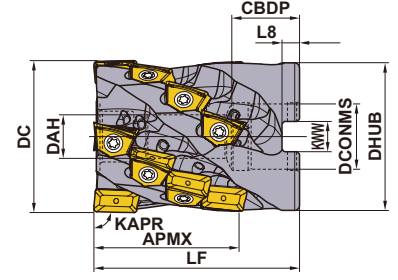
M

K

N

S

H



Yalnızca sağ takım.

K

FREZE TAKIMLARI

VALS TİP

KAPR :90°

Sipariş No.	Stok		Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)								APMX (mm)	WT* (kg)
					DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DHUB	KWW	L8		
VFX5-040A03A026R	●	—	3	6	40	50	16	21	8.5	38.2	8.4	5.6	26	0.3
VFX5-040A03A038R	●	—	3	9	40	60	16	21	8.5	38.2	8.4	5.6	38	0.4
VFX5-050X03A026R	●	—	3	6	50	50	27	23	12.5	48.2	12.4	7.0	26	0.4
VFX5-050X03A038R	●	—	3	9	50	60	27	23	12.5	48.2	12.4	7.0	38	0.5
VFX5-050A04A026R	●	—	4	8	50	50	22	21	10.5	48.2	10.4	6.3	26	0.5
VFX5-050A04A038R	●	—	4	12	50	60	22	21	10.5	48.2	10.4	6.3	38	0.6
VFX5-050X04A038R	●	—	4	12	50	60	27	23	12.5	48.2	12.4	7.0	38	0.5
VFX5-050A04A050R	●	—	4	16	50	70	22	21	10.5	48.2	10.4	6.3	50	0.7
VFX5-063A05A026R	●	—	5	10	63	60	27	28	12.5	61	12.4	7.0	26	1.0
VFX5-063A05A063R	●	—	5	25	63	85	27	28	12.5	61	12.4	7.0	63	1.4
VFX5-080A06A075R	●	—	6	36	80	100	32	28	16.5	77.3	14.4	8.0	75	2.8

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok.

YEDEK PARÇALAR

Sipariş No.	*2		Sızdırmaz Rondela	Anahtar	*3		Sıkma Önleyici Yağlayıcı	Tespit Cıvatası	Kesici Uç Sayısı	
	Bağlama Vidası	Miktar			Soğutma Suyu Nozülü	Miktar			Uç Kesme Kenarı	Çevresel *1 Kesme Kenarı
									XNMU1607 R	XNMU1607 08R
VFX5-040A03A026R	TS352	6	W8-S1	TKY10D	HSD04004H08	9	MK1KS	HSC08040	3	3
VFX5-040A03A038R	TS352	9	W8-S1	TKY10D	HSD04004H08	12	MK1KS	HSC08050	3	6
VFX5-050X03A026R	TS352	6	W12-S1	TKY10D	HSD04004H08	9	MK1KS	HSC12035	3	3
VFX5-050X03A038R	TS352	9	W12-S1	TKY10D	HSD04004H08	12	MK1KS	HSC12045	3	6
VFX5-050A04A026R	TS352	8	W10-S1	TKY10D	HSD04004H08	12	MK1KS	HSC10035	4	4
VFX5-050A04A038R	TS352	12	W10-S1	TKY10D	HSD04004H08	16	MK1KS	HSC10045	4	8
VFX5-050X04A038R	TS352	12	W12-S1	TKY10D	HSD04004H08	16	MK1KS	HSC12045	4	8
VFX5-050A04A050R	TS352	16	W10-S1	TKY10D	HSD04004H08	20	MK1KS	HSC10055	4	12
VFX5-063A05A026R	TS352	10	W12-S1	TKY10D	HSD04004H08	15	MK1KS	HSC12045	5	5
VFX5-063A05A063R	TS352	25	W12-S1	TKY10D	HSD04004H08	30	MK1KS	HSC12070	5	20
VFX5-080A06A075R	TS352	36	W16-S1	TKY10D	HSD04004H08	42	MK1KS	HSC16080	6	30

*1 Uç kesme kenarı hariç çevresel kesme kenarlar için sadece R0.8 köşe radyusu kullanılabilir.

*2 Sıkma Torku (N • m) : TS352=2.5

*3 Soğutma suyu nozülleri soğutma suyu basıncını ayarlamak için çeşitli çaplarda mevcuttur. Şartlara göre gereken nozülleri seçiniz.

	≤1Mpa (≤20 l/dak)	←Standart→	≥5Mpa (≥30 l/dak)	≥7Mpa (≥50 l/dak)
Nozül Çapı	ø0.6mm	ø0.8mm	ø1.2mm	ø1.6mm
Sipariş No.	HSD04004H06	HSD04004H08	HSD04004H12	HSD04004H16

* Sıkma Torku (N • m) : HSD0400H=1.5


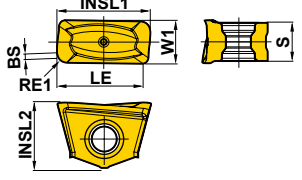

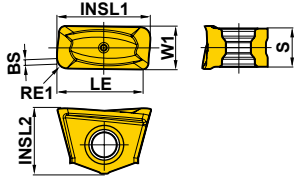

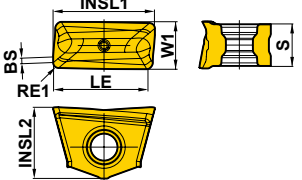
*4 Soğutma kanalsız nozül boş vida için parça numarası HSS04004'tür.

*5 3.2 ve üzeri köşe radyuslu kesici uç için, köşe radyusu arttıkça LF boyutunda arttığını unutmayın.
Köşe radyusu 3.2: LF+0.7 mm Köşe radyusu 4.0: LF+1.5 mm

K

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	✚	Kesme Koşulları (Rehberi):								Geometri
				●: Stabil Kesme ●: Genel Kesme ✚: Darbeli Kesme								
Şekil	Sipariş No.	Stok		Boyutlar (mm)								
		Kaplamalı	MP9130	INSL1	LE	W1	INSL2	S	BS	RE1		
Genel amaç 	XNMU160708R-MS	●		16.0	13.4	7.0	11.1	6.5	1.0	0.8		
	XNMU160712R-MS	●		16.0	13.8	7.0	11.1	6.5	1.0	1.2		
	XNMU160716R-MS	●		16.0	13.8	7.0	11.1	6.5	1.0	1.6		
	XNMU160724R-MS	●		16.0	13.8	7.0	11.1	6.5	1.0	2.4		
	*1 XNMU160732R-MS	●		17.3	14.4	7.0	11.1	6.5	—	3.2		
	*1 XNMU160740R-MS	●		18.9	15.2	7.0	11.1	6.5	—	4.0		
Kesme kenarı güçlendirilmiş tip 	XNMU160708R-HS	●		16.0	13.4	7.0	11.1	6.5	1.0	0.8		
Talaş kırmaya yönelik tip 	XNMU160708R-LS	●		16.0	13.4	7.0	11.1	6.5	1.0	0.8		

*1 3.2 ve üzeri köşe radyuslu kesici uç için, köşe radyusu arttıkça LF boyutunda arttığını unutmayın.

Köşe radyusu 3.2: LF+0.7 mm Köşe radyusu 4.0: LF+1.5 mm

K

FREZE TAKIMLARI

● : Avrupa standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

VFX5

Çalışma Malzemesi	Kesme Kenarı Çapı (mm)	Helis Kanalı Sayısı	Önerilen Kesici Uç	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Devir n (dak ⁻¹)	Kesme Derinliği APMX (mm)	Kesme Genişliği ae (mm)	Diş başına İlerleme fz (mm/diş)	Tabla İlerlemesi Vf (mm/dak)	Talaş Kaldırma Hızı Q (cm ³ /dak)	Tahmini Kesme Gücü (kW)	Beklenen Tork (Nm)	Takım Ömrü Oranı (%)	
S	Ø40	3	LS	40	318	38	40	0.10	95	145	6.5	194	40	
		3	MS	50	398	38	24	0.10	119	109	4.5	109	60	
		3	MS	60	477	38	16	0.10	143	87	3.5	69	80	
		3	HS	60	477	38	8	0.12	172	52	2.3	45	100	
	Ø50	3	LS	40	255	38	50	0.10	76	145	6.5	242	40	
		4	MS	50	318	50	30	0.10	127	191	7.9	237	60	
		4	MS	60	382	50	20	0.10	153	153	6.0	151	80	
		4	HS	60	382	50	10	0.12	183	92	3.9	98	100	
	Ø63	5	LS	40	202	60	63	0.10	101	382	16.8	793	40	
		5	MS	50	253	60	38	0.10	126	286	11.8	447	60	
		5	MS	60	303	60	25	0.10	152	229	9.0	285	80	
		5	HS	60	303	60	13	0.12	182	138	5.9	185	100	
	Ø80	6	LS	40	159	75	80	0.10	95	573	25.0	1500	40	
		6	MS	50	199	75	48	0.10	119	430	17.6	846	60	
		6	MS	60	239	75	32	0.10	143	344	13.5	539	80	
		6	HS	60	239	75	16	0.12	172	206	8.7	350	100	
	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V)	Ø40	3	LS	25	199	38	40	0.08	48	73	3.4	161	30
			3	MS	25	199	38	24	0.08	48	44	1.9	92	50
			3	MS	30	239	38	16	0.10	72	44	1.8	74	70
			3	HS	30	239	38	8	0.10	72	22	1.0	41	90
Ø50		4	LS	25	159	50	50	0.08	51	127	5.8	350	30	
		4	MS	25	159	50	30	0.08	51	76	3.4	201	50	
		4	MS	30	191	50	20	0.10	76	76	3.2	160	70	
		4	HS	30	191	50	10	0.10	76	38	1.8	89	90	
Ø63		5	LS	25	126	60	63	0.08	51	191	8.7	658	30	
		5	MS	25	126	60	38	0.08	51	115	5.0	378	50	
		5	MS	30	152	60	25	0.10	76	115	4.8	301	70	
		5	HS	30	152	60	13	0.10	76	57	2.6	167	90	
Ø80		6	LS	25	99	75	80	0.08	48	286	13.0	1246	30	
		6	MS	25	99	75	48	0.08	48	172	7.5	716	50	
		6	MS	30	119	75	32	0.10	72	172	7.1	570	70	
		6	HS	30	119	75	16	0.10	72	86	3.9	316	90	
Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr)	Ø40	3	LS	25	199	38	40	0.08	48	73	3.4	161	30	
		3	MS	25	199	38	24	0.08	48	44	1.9	92	50	
		3	MS	30	239	38	16	0.10	72	44	1.8	74	70	
		3	HS	30	239	38	8	0.10	72	22	1.0	41	90	
	Ø50	4	LS	25	159	50	50	0.08	51	127	5.8	350	30	
		4	MS	25	159	50	30	0.08	51	76	3.4	201	50	
		4	MS	30	191	50	20	0.10	76	76	3.2	160	70	
		4	HS	30	191	50	10	0.10	76	38	1.8	89	90	
	Ø63	5	LS	25	126	60	63	0.08	51	191	8.7	658	30	
		5	MS	25	126	60	38	0.08	51	115	5.0	378	50	
		5	MS	30	152	60	25	0.10	76	115	4.8	301	70	
		5	HS	30	152	60	13	0.10	76	57	2.6	167	90	
	Ø80	6	LS	25	99	75	80	0.08	48	286	13.0	1246	30	
		6	MS	25	99	75	48	0.08	48	172	7.5	716	50	
		6	MS	30	119	75	32	0.10	72	172	7.1	570	70	
		6	HS	30	119	75	16	0.10	72	86	3.9	316	90	

Not 1) Lütfen işleme performansının, kullanılan tezgahın rijidliğine, iş parçası bağlama rijidliğine, soğutma suyu besleme sisteminin basıncına ve akışına göre değiştiğini unutmayın.

Not 2) Takım içinden soğutma suyu önerilir. Takım tutucu için, boydan boya soğutma suyu sistemi ile FMH malafasını kullanın. Takım dışından soğutma suyu ile kullanmak da etkilidir.

Not 3) Maksimum kesme derinliği (apmx), makina rijitliği ve gücüne bağlı olarak değişir.

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

DERİN OMUZ FREZELEME

<TİTANYUM ALAŞIMLARI KESME İÇİ>

90°
KAPR



VFX6

P

M

K

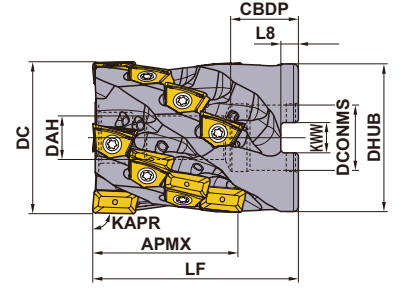
N

S

H

K

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

■ VALS TİP

KAPR :90°

Sipariş No.	Stok	Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)								APMX (mm)	WT* (kg)	
				DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DHUB	KWW	L8			
VFX6-063A04A031R	●	—	4	8	63	60	27	28	12.5	61	12.4	7	31	0.9
VFX6-063A04A060R	●	—	4	16	63	85	27	28	12.5	61	12.4	7	60	1.3
VFX6-080A05A031R	●	—	5	10	80	60	32	28	16.5	77.3	14.4	8	31	1.5
VFX6-080A05A075R	●	—	5	25	80	100	32	28	16.5	77.3	14.4	8	75	2.6
VFX6-100A06A031R	●	—	6	12	100	65	40	30	20.5	96.6	16.4	9	31	2.7
VFX6-100A06A090R	●	—	6	36	100	115	40	30	20.5	96.6	16.4	9	90	4.8

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok.

YEDEK PARÇALAR

Sipariş No.	*2		Sızdırmaz Rondela	Anahtar	*3		Sıkma Önleyici Yağlayıcı	Tespit Cıvatası	Kesici Uç Sayısı	
	Bağlama Vidası	Miktar			Soğutma Suyu Nozülü	Miktar			Uç Kesme Kenarı	Çevresel *1 Kesme Kenarı
									XNMU1909 ○○R-○○	XNMU1909 12R-○○
VFX6-063A04A031R	TS450	8	W12-S1	TKY20T	HSD04004H08	12	MK1KS	HSC12045	4	4
VFX6-063A04A060R	TS450	16	W12-S1	TKY20T	HSD04004H08	20	MK1KS	HSC12070	4	12
VFX6-080A05A031R	TS450	10	W16-S1	TKY20T	HSD04004H08	15	MK1KS	HSC16040	5	5
VFX6-080A05A075R	TS450	25	W16-S1	TKY20T	HSD04004H08	30	MK1KS	HSC16080	5	20
VFX6-100A06A031R	TS450	12	W20-S1	TKY20T	HSD04004H08	18	MK1KS	HSC20040	6	6
VFX6-100A06A090R	TS450	36	W20-S1	TKY20T	HSD04004H08	42	MK1KS	HSC20090	6	30

*1 Uç kesme kenarı hariç çevresel kesme kenarları için sadece köşe radyusu R1.2 kullanılabilir.

*2 Sıkma Torku (N • m) : TS450=5.0

*3 Soğutma suyu nozülleri soğutma suyu basıncını ayarlamak için çeşitli çaplarda mevcuttur. Şartlara göre gereken nozülleri seçiniz.

	≤1Mpa (≤20 l/dak)	← Standart →	≥5Mpa (≥30 l/dak)	≥7Mpa (≥50 l/dak)
Nozül Çapı	ø0.6mm	ø0.8mm	ø1.2mm	ø1.6mm
Sipariş No.	HSD04004H06	HSD04004H08	HSD04004H12	HSD04004H16

* Sıkma Torku (N • m) : HSD0400H○○=1.5

*4 Soğutma kanalsız nozül boş vida için parça numarası HSS04004'tür.

*5 3.2 ve üzeri köşe radyuslu kesici uç için, köşe radyusu arttıkça LF boyutununda arttığını unutmayın.


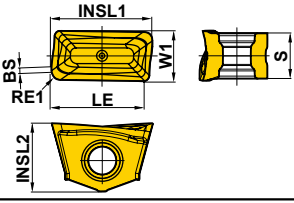

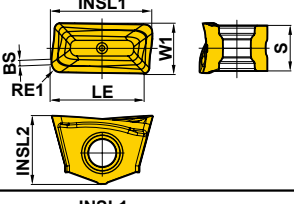

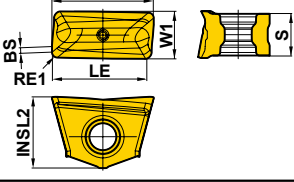
Köşe radyusu 3.2: LF+0.7 mm Köşe radyusu 4.0: LF+1.5 mm Köşe radyusu 5.0: LF+1.5 mm Köşe radyusu 5.0: LF+1.5 mm

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	✚	Kesme Koşulları (Rehberi):								Geometri
				●: Stabil Kesme ●: Genel Kesme ✚: Darbeli Kesme								
Şekil	Sipariş No.	Stok		Boyutlar (mm)								
		Kaplamalı	MP9130	INSL1	LE	W1	INSL2	S	BS	RE1		
Genel amaç 	XNMU190912R-MS	●		19.1	16.5	9.5	12.7	8.5	1.0	1.2		
	XNMU190916R-MS	●		19.1	16.5	9.5	12.7	8.5	1.0	1.6		
	XNMU190924R-MS	●		19.1	16.6	9.5	12.7	8.5	1.0	2.4		
	*1 XNMU190932R-MS	●		20.2	17.1	9.5	12.7	8.5	—	3.2		
	*1 XNMU190940R-MS	●		21.8	17.8	9.5	12.7	8.5	—	4.0		
	*1 XNMU190950R-MS	●		21.8	17.8	9.5	12.7	8.5	—	5.0		
Kesme kenarı güçlendirilmiş tip 	XNMU190912R-HS	●		19.1	16.5	9.5	12.7	8.5	1.0	1.2		
Talaş kırmaya yönelik tip 	XNMU190912R-LS	●		19.1	16.5	9.5	12.7	8.5	1.0	1.2		

*1 3.2 ve üzeri köşe radyuslu kesici uç için, köşe radyusu arttıkça LF boyutunda arttığını unutmayın.

Köşe radyusu 3.2: LF+0.7 mm Köşe radyusu 4.0: LF+1.5 mm Köşe radyusu 5.0: LF+1.5 mm

K

FREZE TAKIMLARI

● : Avrupa standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ VFX6

Çalışma Malzemesi	Kesme Kenarı Çapı (mm)	Helis Kanalı Sayısı	Önerilen Kesici Uç	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Devir n (dak ⁻¹)	Kesme Derinliği APMX (mm)	Kesme Genişliği ae (mm)	Diş başına İlerleme fz (mm/diş)	Tabla İlerlemesi Vf (mm/dak)	Talaş Kaldırma Hızı Q (cm ³ /dak)	Tahmini Kesme Gücü (kW)	Beklenen Tork (Nm)	Takım Ömrü Oranı (%)	
S	Ø63	4	LS	40	202	60	63	0.10	81	306	13.4	634	40	
		4	MS	50	253	60	38	0.10	101	229	9.5	357	60	
		4	MS	60	303	60	25	0.10	121	183	7.2	228	80	
		4	HS	60	303	60	13	0.12	146	110	4.7	148	100	
	Ø80	5	LS	40	159	75	80	0.10	80	477	20.8	1250	40	
		5	MS	50	199	75	48	0.10	99	358	14.7	705	60	
		5	MS	60	239	75	32	0.10	119	286	11.2	449	80	
		5	HS	60	239	75	16	0.12	143	172	7.3	291	100	
	Ø100	6	LS	40	127	90	100	0.10	76	688	29.6	2218	40	
		6	MS	50	159	90	60	0.10	95	516	20.9	1252	60	
		6	MS	60	191	90	40	0.10	115	413	16.0	798	80	
		6	HS	60	191	90	20	0.12	138	248	10.3	517	100	
	Titanyum Alaşım (Ti-6Al-4V)	Ø63	4	LS	25	126	60	63	0.08	40	153	7.0	527	30
			4	MS	25	126	60	38	0.08	40	92	4.0	303	50
			4	MS	30	152	60	25	0.10	61	92	3.8	241	70
			4	HS	30	152	60	13	0.10	61	46	2.1	133	80
Ø80		5	LS	25	99	75	80	0.08	40	239	10.8	1038	30	
		5	MS	25	99	75	48	0.08	40	143	6.2	597	50	
		5	MS	30	119	75	32	0.10	60	143	5.9	475	70	
		5	HS	30	119	75	16	0.10	60	72	3.3	263	80	
Ø100		6	LS	25	80	90	100	0.08	38	344	15.3	1841	30	
		6	MS	25	80	90	60	0.08	38	206	8.8	1059	50	
		6	MS	30	95	90	40	0.10	57	206	8.4	844	70	
		6	HS	30	95	90	20	0.10	57	103	4.7	466	80	
Titanyum Alaşım (Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr)	Ø63	4	LS	25	126	60	63	0.08	40	153	7.0	527	30	
		4	MS	25	126	60	38	0.08	40	92	4.0	303	50	
		4	MS	30	152	60	25	0.10	61	92	3.8	241	70	
		4	HS	30	152	60	13	0.10	61	46	2.1	133	80	
	Ø80	5	LS	25	99	75	80	0.08	40	239	10.8	1038	30	
		5	MS	25	99	75	48	0.08	40	143	6.2	597	50	
		5	MS	30	119	75	32	0.10	60	143	5.9	475	70	
		5	HS	30	119	75	16	0.10	60	72	3.3	263	80	
	Ø100	6	LS	25	80	90	100	0.08	38	344	15.3	1841	30	
		6	MS	25	80	90	60	0.08	38	206	8.8	1059	50	
		6	MS	30	95	90	40	0.10	57	206	8.4	844	70	
		6	HS	30	95	90	20	0.10	57	103	4.7	466	80	

Not 1) Lütfen işleme performansının, kullanılan tezgahın rijidliğine, iş parçası bağlama rijidliğine, soğutma suyu besleme sisteminin basıncına ve akışına göre değiştiğini unutmayın.

Not 2) Takım içinden soğutma suyu önerilir. Takım tutucu için, boydan boya soğutma suyu sistemi ile FMH malafasını kullanın. Takım dışından soğutma suyu ile kullanmak da etkilidir.

Not 3) Maksimum kesme derinliği (apmx), makina rijitliği ve gücüne bağlı olarak değişir.

K

FREZE TAKIMLARI

DCCC

P

M

K

N

S

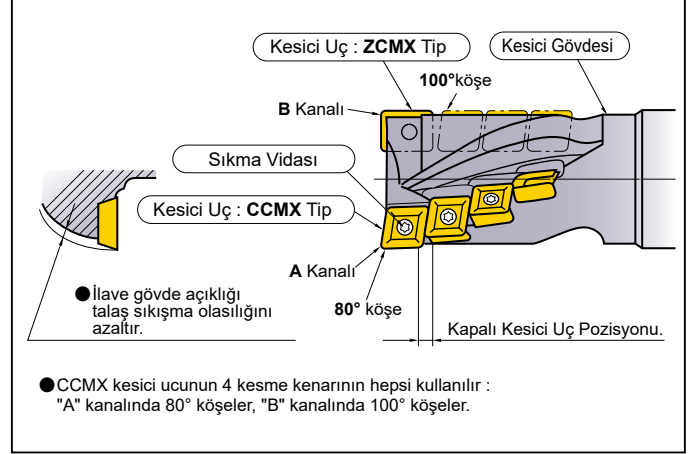
H

K

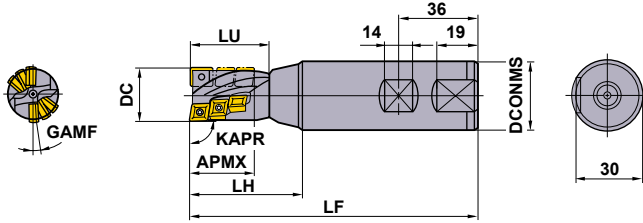
FREZE TAKIMLARI



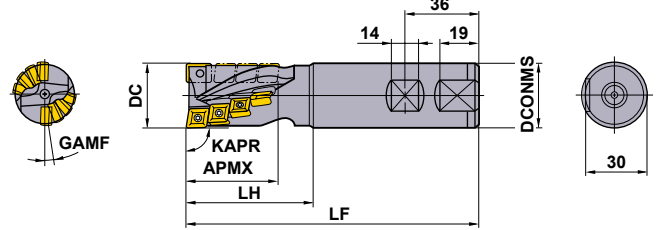
DCCC TİPİ FREZELEME TAKIMI İÇİN TASARIM ÖZELLİKLERİ



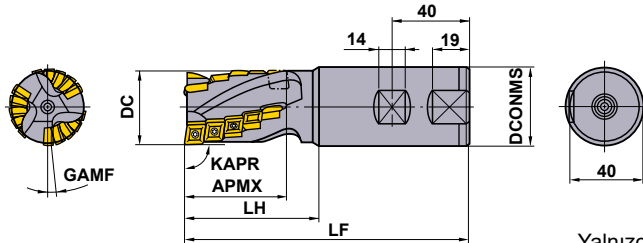
● Ø25 2 ağızlı



● Ø32 2 ağızlı



● Ø40 3 ağızlı



WELDON ŞAFTLI TİP

KAPR : 90°




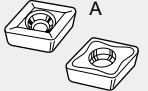
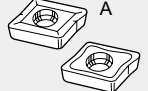
DC (mm)	Sipariş No.	Stok	GAMF	Boyutlar (mm)					WT* (kg)	Diş Sayısı		Çevresel ve Uç		Sadece uç		
				LF	DCONMS	LH	LU	APMX		Altta	Toplam	Tip	Diş Sayısı	Tip	Diş Sayısı	
25	DCCCR2506S32	●	—	130	32	50	36	27	8°	0.6	2	6	CCMX08	5	ZCMX08	1
25	DCCCR2510S32	●	—	150	32	70	56	44	8°	0.7	2	10	CCMX08	9	ZCMX08	1
32	DCCCR3208S32	●	—	140	32	60	—	43	8°36'	0.8	2	8	CCMX09	7	ZCMX09	1
32	DCCCR3212S32	●	—	160	32	80	—	63	8°36'	0.8	2	12	CCMX09	11	ZCMX09	1
40	DCCCR4015S40	●	—	150	40	70	—	53	5°31'	1.3	3	15	CCMX09	14	ZCMX09	1
40	DCCCR4015S42	★	—	150	42	70	—	53	5°31'	1.3	3	15	CCMX09	14	ZCMX09	1
40	DCCCR4024S40	●	—	180	40	100	—	83	5°31'	1.4	3	24	CCMX09	23	ZCMX09	1
40	DCCCR4024S42	★	—	180	42	100	—	83	5°31'	1.4	3	24	CCMX09	23	ZCMX09	1

* WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.


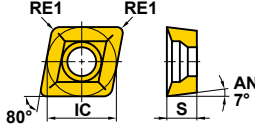
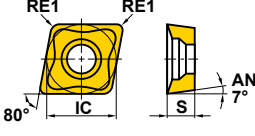

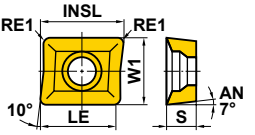
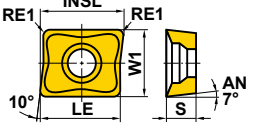
(Bir kutuda 10 kesici uç)

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası					
	Bağlama Vidası	Anahtar	Anahtar	Kesici Uç	
DCCCR25	CS300890T	TKY08F	TKY08DS	Çevresel ve Alt Kesici Uçlar CCMX083508EN-A	Alt Kesici Uç (Yalnızca bir yuva) ZCMX083508ER-A
DCCCR32 DCCCR40	CS350990T	TKY10F	TKY10DS	CCMX09T308EN-A ou B	ZCMX09T308ER-A or B

* Sıkma Torku (N • m) : CS300890T=1.0, CS350990T=2.5

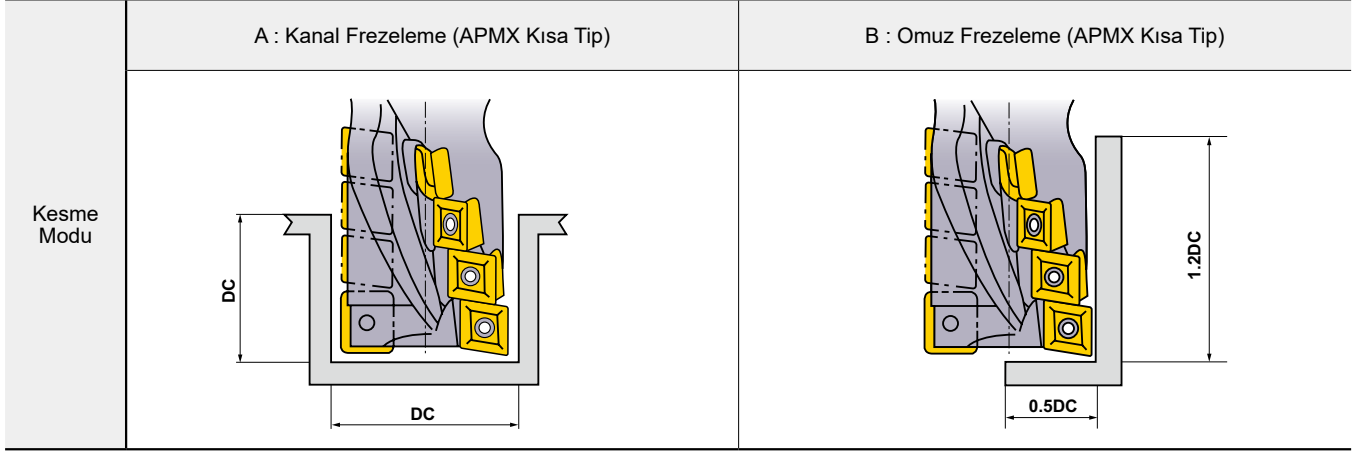
KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Kaplama				Karbür				Kesme Koşulları (Rehberi):				Geometri	
	M	Paslanmaz Çelik	F7030	VP15TF	UP20M	UT120T	INSL	LE	W1	IC	S	RE1	●: Stabil Kesme	●: Genel Kesme		✦: Darbeli Kesme
K	Dökme Demir	Honlama				Boyutlar (mm)				Honlama : E : Yuvarlak						
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama				Boyutlar (mm)				Geometri					
			F7030	VP15TF	UP20M	UT120T	INSL	LE	W1	IC	S	RE1				
	CCMX083508EN-A	M	E	●	★	★	—	—	—	7.94	3.5	0.8				
	CCMX09T308EN-A	M	E	●	★	★	—	—	—	9.525	3.97	0.8				
Güçlü Kesme Kenarlı Tip	CCMX09T308EN-B	M	E	●		★	—	—	—	9.525	3.97	0.8				
	ZCMX083508ER-A	M	E	●		★	11.0	8.5	7.94	—	3.5	0.8				
	ZCMX09T308ER-A	M	E	●	●	★	12.7	11.0	9.525	—	3.97	0.8				
Güçlü Kesme Kenarlı Tip	ZCMX09T308ER-B	M	E	●	★		12.7	11.0	9.525	—	3.97	0.8				

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI



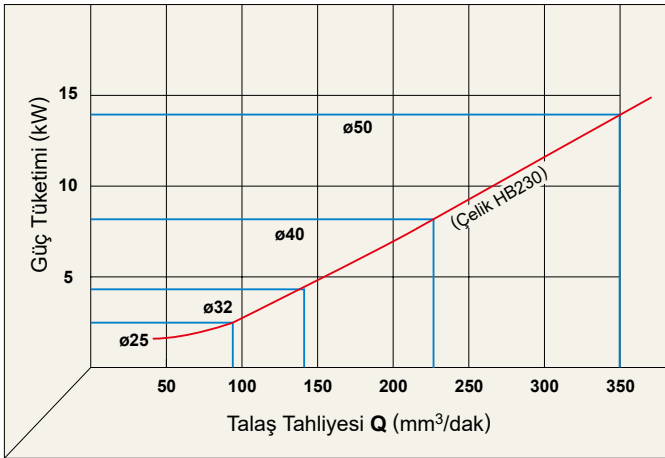
Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Modu	Kesme Hızı (m/dak)	Tabla İlerlemesi (mm/dak)		
					Ø25	Ø32	Ø40
P Yumuşak Çelik	≤180HB	F7030	A	200 (160–240)	120 (100–140)	120 (100–140)	120 (100–140)
		F7030	B	200 (160–240)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
	180–280HB	F7030	A	160 (130–180)	120 (100–140)	120 (100–140)	140 (120–150)
		F7030	B	160 (130–180)	150 (120–180)	150 (120–180)	180 (150–200)
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	280–350HB	F7030	A	160 (130–180)	100 (80–120)	100 (80–120)	130 (100–150)
		F7030	B	160 (130–180)	120 (100–140)	120 (100–140)	150 (120–180)
M Paslanmaz Çelik	≤200HB	F7030	A	80 (60–100)	70 (50–90)	70 (50–90)	70 (50–90)
		F7030	B	130 (100–160)	100 (80–120)	100 (80–120)	120 (100–140)
K Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	UT120T	A	120 (100–140)	200 (180–220)	200 (180–220)	230 (200–250)
		UT120T	B	120 (100–140)	230 (200–250)	230 (200–250)	260 (240–280)

● Devir (dak⁻¹)=(1000×Kesme Hızı)÷(3.14×DC)

● Tabla İlerlemesi (mm/dak)=Diş başına besleme×Diş Sayısı×Kesici Devri

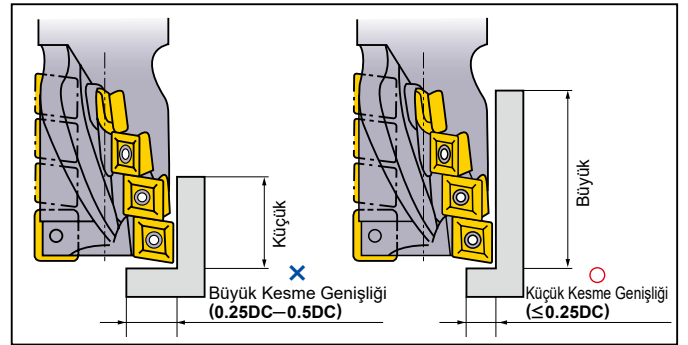
■ GÜÇ TÜKETİMİ

- Lütfen referans için aşağıdaki grafiği kullanın ve makine gücüne uyan koşulları seçin.
- Talaş Tahliyesi Q (mm³/dak)=
Tabla İlerlemesi x Kesme Derinliği x Kesme Genişliği ÷ 1000



■ APMX UZUN TIP KULLANIMI İÇİN

- Tutucudan itibaren takım serbest boyu uzun olduğundan, kesme genişliğinin yüksek olduğu işlemler gürültülü çalışma ve takım kırılma problemlerine yol açabilir.
- Aşağıdaki resimde de görüldüğü gibi, kesme derinliğini büyük kesme genişliğini ise küçük tutarak işleme prosesini gerçekleştirin.
- Slot işlemlerde tabla ilerlemesini tablodaki değerlerin yarısını olarak kullanın (Olabilecek en kısa tip APMX takım ile).



DERİN OMUZ FREZELEME

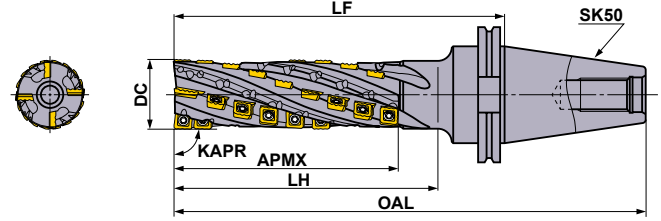


SPX

P M K N S H



● SK50 şaft tip



KAPR :90°

Sipariş No.	Stok		Diş Sayısı			Boyutlar (mm)					Kesici Uç Sayısı		
			Helis Kanalı	Toplam	Alt	DC	OAL	LH	LF	APMX	Alt Kenar A	Alt Kenar B	Çevresel
											JPMX 190412-○○	MPMX 120412-○○	SPMX 120408-○○
SPX4R06324SK50NS	<input type="checkbox"/>	—	2	24	4	63	289.6	140	188	110	2	2	20
SPX4R06334SK50NM	<input type="checkbox"/>	—	2	34	4	63	339.6	190	238	157	2	2	30
SPX4R06344SK50NL	<input type="checkbox"/>	—	2	44	4	63	389.6	240	288	205	2	2	40
SPX4R06356SK50NX	<input type="checkbox"/>	—	2	56	4	63	439.6	290	338	261	2	2	52

: Stokta bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir.

YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K219

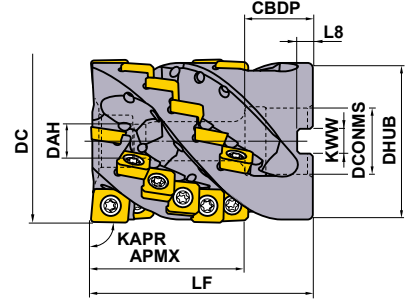
K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

K

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

Takım Çapı DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
Ø63	HSC12070	
Ø80	HSC16065	

VALS TİP

KAPR :90°

Sipariş No.	Stok	R	Helis Kanalı	Diş Sayısı Toplam	Boyutlar (mm)								Kesici Uç Sayısı			
					DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DHUB	KWW	L8	APMX	Alt Kenar A	Alt Kenar B	Çevresel
					JPMX 140412-∅	MPMX 120412-∅	SPMX 120408-∅									
SPX4-063A24A058RA	●	—	4	24	63	85	27	28	13	60	12.4	7	58	2	2	20
SPX4-080A24A058RA	★	—	4	24	80	85	32	40	17	76.8	14.4	8	58	2	2	20

Not 1) İçten soğutmanın uygulanması halinde, lütfen soğutma sıvısı delikleri olan bir yüzey freze malafası kullanın. Olağan merkezden veya kenardan geçişli malafalar kullanılamaz.

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası	* 			Kesici Uç		
				Alt Kenar A	Alt Kenar B	Çevresel
				JPMX140412-WH	MPMX120412-WH	SPMX120408-WH
SPX	TS55	TKY25D	MK1KS	JPMX140412-JM	MPMX120412-JM	SPMX120408-JM

* Sıkma Torku (N • m) : TS55=7.5

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi		P	Çelik	● ●		Kesme Koşulları (Rehberi):					Geometri			
		M	Paslanmaz Çelik	● ●	● ●	● : Stabil Kesme	● : Genel Kesme	✦ : Darbeli Kesme						
Tip		Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Kaplama			Boyutlar (mm)						
					VP15TF	VP20RT		INSL	LE	W1	IC	S	RE1	
Dalgalı Kesme Kenarı Tipi (WH Kırıcı)	Alt Kesme Kenarı A		JPMX190412-WH * JPMX140412-WH	M	● ●			19.81	17.6	12.7	—	4.76	1.2	
	Alt Kesme Kenarı B		MPMX120412-WH	M	● ●			—	—	—	12.7	4.76	1.2	
	Çevresel		SPMX120408-WH	M	● ●			—	—	—	12.7	4.76	0.8	
Düz Kesme Kenarı Tipi (JM Kırıcı)	Alt Kesme Kenarı A		JPMX190412-JM * JPMX140412-JM	M	● ●			19.81	17.6	12.7	—	4.83	1.2	
	Alt Kesme Kenarı B		MPMX120412-JM	M	● ●			—	—	—	12.7	4.79	1.2	
	Çevresel		SPMX120408-JM	M	● ●			—	—	—	12.7	4.80	0.8	

* Yalnızca vals tipi tutucu ile kullanım içindir.

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI (ŞAFTLI TİP)

■ OMUZ FREZELEME İÇİN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite Kırıcı	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Kesme Genişliği : ae (mm) Dış başına ilerleme : fz (mm/diş)							
				Ø 50 (kesici gövdesi için sipariş numarasının son harfi) S (APMX=110) M (APMX=157) L (APMX=205)			Ø 63 (kesici gövdesi için sipariş numarasının son harfi) S (APMX=110) M (APMX=157) L (APMX=205) X (APMX=261)				
				S	M	L	S	M	L	X	
P Yumuşak Çelik	≤ 180HB	VP15TF	WH	120 (100-140)	≤10.0 0.15-0.25	≤5.0 0.15-0.25	≤2.5 0.10-0.20	≤12.5 0.15-0.25	≤10.0 0.15-0.25	≤5.0 0.15-0.25	≤2.5 0.10-0.20
			JM	120 (100-140)	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.05-0.15	≤10.0 0.10-0.20	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.05-0.15
	180-350HB		WH	80 (70-120)	≤10.0 0.15-0.25	≤5.0 0.15-0.25	≤2.5 0.10-0.20	≤12.5 0.15-0.25	≤10.0 0.15-0.25	≤5.0 0.15-0.25	≤2.5 0.10-0.20
			JM	80 (70-120)	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.05-0.15	≤10.0 0.10-0.20	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.05-0.15
	≤ 300HB	WH	80 (60-100)	≤10.0 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.05-0.15	≤12.5 0.10-0.20	≤10.0 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.05-0.15	
		JM	80 (60-100)	≤7.5 0.10-0.15	≤5.0 0.10-0.15	≤2.5 0.05-0.10	≤10.0 0.10-0.15	≤7.5 0.10-0.15	≤5.0 0.10-0.15	≤2.5 0.05-0.10	
M Paslanmaz Çelik	≤ 200HB	VP20RT	WH	80 (60-100)	≤7.5 0.08-0.15	≤5.0 0.08-0.15	≤2.5 0.05-0.10	≤10.0 0.08-0.15	≤7.5 0.08-0.15	≤5.0 0.08-0.15	≤2.5 0.05-0.10
			JM	80 (60-100)	≤5.0 0.08-0.15	≤3.5 0.08-0.15	≤2.0 0.05-0.10	≤7.5 0.08-0.15	≤5.0 0.08-0.15	≤3.5 0.08-0.15	≤2.0 0.05-0.10
K Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤ 350MPa	VP15TF	WH	100 (80-120)	≤10.0 0.15-0.40	≤5.0 0.15-0.35	≤2.5 0.10-0.30	≤12.5 0.15-0.40	≤10.0 0.15-0.40	≤5.0 0.15-0.35	≤2.5 0.10-0.30
			JM	100 (80-120)	≤7.5 0.10-0.25	≤5.0 0.10-0.25	≤2.5 0.05-0.20	≤10.0 0.10-0.25	≤7.5 0.10-0.25	≤5.0 0.10-0.25	≤2.5 0.05-0.20
	Duktil Dökme Demir Çekme direnci ≤ 800MPa		WH	80 (60-100)	≤10.0 0.15-0.35	≤5.0 0.15-0.30	≤2.5 0.10-0.25	≤12.5 0.15-0.35	≤10.0 0.15-0.35	≤5.0 0.15-0.30	≤2.5 0.10-0.25
			JM	80 (60-100)	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.05-0.15	≤10.0 0.10-0.20	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.05-0.15
S Ti Alaşımı	≤ 350HB	VP20RT	WH	40 (35-50)	≤5.0 0.05-0.10	≤3.5 0.05-0.10	≤2.0 0.05-0.10	≤7.5 0.05-0.10	≤5.0 0.05-0.10	≤3.5 0.05-0.10	≤2.0 0.05-0.10
			JM	40 (35-50)	≤3.5 0.05-0.10	≤2.5 0.05-0.10	≤1.5 0.05-0.10	≤5.0 0.05-0.10	≤3.5 0.05-0.10	≤2.5 0.05-0.10	≤1.5 0.05-0.10

Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, titreşim meydana gelmediğinde, yüksek rijidlikde makine ve çalışma parçası temel alınarak belirlenmektedir. Lütfen titreşim oluşursa işleme koşullarını ayarlayın.

Not 2) Köşeleri işlerken takım ve iş parçası arasındaki kesme açısı 90°'yi aşarsa. Kesme hızını ve tabla ilerlemesini %10-20 oranında ve ae'yi %50 oranında düşürün. Ayrıca mümkünse, köşeler için bir radyus kesme yolu ayarlayın.

■ KANAL FREZELEME İÇİN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite Kırıcı	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Kesme Derinliği : ap (mm) Dış başına ilerleme : fz (mm/diş)							
				Ø 50 (kesici gövdesi için sipariş numarasının son harfi) S (APMX=110) M (APMX=157) L (APMX=205)			Ø 63 (kesici gövdesi için sipariş numarasının son harfi) S (APMX=110) M (APMX=157) L (APMX=205) X (APMX=261)				
				S	M	L	S	M	L	X	
P Yumuşak Çelik	≤ 180HB	VP15TF	WH	60 (50-120)	≤10.0 0.10-0.25	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.15	≤12.5 0.10-0.25	≤10.0 0.10-0.25	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.15
			JM	60 (50-120)	≤7.5 0.10-0.15	≤5.0 0.10-0.15	≤2.5 0.10-0.15	≤10.0 0.10-0.15	≤7.5 0.10-0.15	≤5.0 0.10-0.15	≤2.5 0.10-0.15
	180-350HB		WH	60 (50-100)	≤10.0 0.10-0.25	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.15	≤12.5 0.10-0.25	≤10.0 0.10-0.25	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.15
			JM	60 (50-100)	≤7.5 0.10-0.15	≤5.0 0.10-0.15	≤2.5 0.10-0.15	≤10.0 0.10-0.15	≤7.5 0.10-0.15	≤5.0 0.10-0.15	≤2.5 0.10-0.15
	≤ 300HB	WH	50 (40-80)	≤10.0 0.10-0.25	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.15	≤12.5 0.10-0.25	≤10.0 0.10-0.25	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.15	
		JM	50 (40-80)	≤7.5 0.10-0.15	≤5.0 0.10-0.15	≤2.5 0.10-0.15	≤10.0 0.10-0.15	≤7.5 0.10-0.15	≤5.0 0.10-0.15	≤2.5 0.10-0.15	
M Paslanmaz Çelik	≤ 200HB	VP20RT	WH	40 (35-80)	≤10.0 0.08-0.15	≤5.0 0.08-0.15	≤2.5 0.05-0.10	≤12.5 0.08-0.15	≤10.0 0.08-0.15	≤5.0 0.08-0.15	≤2.5 0.05-0.10
			JM	40 (35-80)	≤7.5 0.08-0.15	≤5.0 0.08-0.15	≤2.5 0.05-0.10	≤10.0 0.08-0.15	≤7.5 0.08-0.15	≤5.0 0.08-0.15	≤2.5 0.05-0.10
K Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤ 350MPa	VP15TF	WH	50 (40-80)	≤10.0 0.15-0.25	≤5.0 0.10-0.25	≤2.5 0.10-0.20	≤12.5 0.15-0.25	≤10.0 0.15-0.25	≤5.0 0.10-0.25	≤2.5 0.10-0.20
			JM	50 (40-80)	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.20	≤10.0 0.10-0.20	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.20
	Duktil Dökme Demir Çekme direnci ≤ 800MPa		WH	40 (35-80)	≤10.0 0.15-0.25	≤5.0 0.10-0.25	≤2.5 0.10-0.20	≤12.5 0.15-0.25	≤10.0 0.15-0.25	≤5.0 0.10-0.25	≤2.5 0.10-0.20
			JM	40 (35-80)	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.20	≤10.0 0.10-0.20	≤7.5 0.10-0.20	≤5.0 0.10-0.20	≤2.5 0.10-0.20
S Ti Alaşımı	≤ 350HB	VP20RT	WH	35 (30-50)	≤5.0 0.05-0.10	≤3.5 0.05-0.10	≤2.0 0.05-0.10	≤7.5 0.05-0.10	≤5.0 0.05-0.10	≤3.5 0.05-0.10	≤2.0 0.05-0.10
			JM	35 (30-50)	≤3.5 0.05-0.10	≤2.5 0.05-0.10	≤1.5 0.05-0.10	≤5.0 0.05-0.10	≤3.5 0.05-0.10	≤2.5 0.05-0.10	≤1.5 0.05-0.10

Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, titreşim meydana gelmediğinde, yüksek rijidlikde makine ve çalışma parçası temel alınarak belirlenmektedir. Lütfen titreşim oluşursa işleme koşullarını ayarlayın.

Not 2) Knal açma için, lütfen SPX4R05016WNES/BT50NES gibi yüksek rijidlikde takımları kullanın.

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI (VALS TİP)

■ OMUZ FREZELEME İÇİN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite Kırıcı	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Kesme Derinliği ap (mm)	Kesme Genişliği ae (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	
P	Yumuşak Çelik	VP15TF JM	120 (100-140)	-0.5DC	-10	0.15-0.30	
			120 (100-140)	0.5DC-	-10	0.15-0.25	
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	VP15TF JM	120 (80-130)	-0.5DC	-10	0.15-0.30	
			100 (80-120)	0.5DC-	-10	0.15-0.25	
Alaşımli Takım Çeliği	≤300HB	VP15TF JM	100 (60-110)	-0.5DC	-10	0.10-0.20	
			80 (60-100)	0.5DC-	-10	0.10-0.15	
M	Paslanmaz Çelik	VP20RT JM	140 (100-150)	-0.5DC	-10	0.10-0.25	
			120 (100-140)	0.5DC-	-10	0.10-0.20	
K	Gri Dökme Demir	VP15TF WH	120 (80-130)	-0.5DC	-10	0.25-0.40	
			100 (80-120)	0.5DC-	-10	0.25-0.40	
		VP15TF JM	120 (80-130)	-0.5DC	-10	0.15-0.30	
			100 (80-120)	0.5DC-	-10	0.15-0.25	
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	VP15TF WH	100 (60-110)	-0.5DC	-10	0.20-0.35
				80 (60-110)	0.5DC-	-10	0.20-0.35
VP15TF JM	100 (60-120)	-0.5DC	-10	0.15-0.30			
	80 (60-120)	0.5DC-	-10	0.15-0.30			
S	Ti Alaşımı	VP20RT JM	45 (35-50)	-0.5DC	-10	0.08-0.10	
			40 (35-50)	0.5DC-	-10	0.08-0.10	

Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, titreşim meydana gelmediğinde, yüksek rijidlikde makine ve çalışma parçası temel alınarak belirlenmektedir. Lütfen titreşim olursa işleme koşullarını ayarlayın.

■ KANAL FREZELEME İÇİN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite Kırıcı	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Kesme Derinliği ap (mm)	Kesme Genişliği ae (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	
P	Yumuşak Çelik	≤180HB	VP15TF JM	120 (100-140)	-10	DC	0.15-0.25
	Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180-350HB	VP15TF JM	100 (80-120)	-0.25DC	DC	0.15-0.25
	Alaşımli Takım Çeliği	≤300HB	VP15TF JM	80 (60-100)	-10	DC	0.10-0.20
M	Paslanmaz Çelik	≤200HB	VP20RT JM	100 (80-140)	-10	DC	0.10-0.15
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	VP15TF WH	80 (60-100)	-0.25DC	DC	0.10-0.25
				60 (50-100)	-0.6DC	DC	0.10-0.20
		VP15TF JM	80 (60-100)	-0.25DC	DC	0.10-0.20	
			60 (50-100)	-0.6DC	DC	0.10-0.15	
	Duktıl Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	VP15TF WH	80 (60-100)	-0.25DC	DC	0.10-0.25
				60 (50-100)	-0.5DC	DC	0.10-0.20
VP15TF JM	80 (60-100)	-0.25DC	DC	0.10-0.20			
	60 (50-100)	-0.5DC	DC	0.10-0.15			
S	Ti Alaşımı	≤350HB	VP20RT JM	40 (35-50)	-0.25DC	DC	0.06-0.10

Not 1) Yukarıdaki kesme koşulları, titreşim meydana gelmediğinde, yüksek rijidlikde makine ve çalışma parçası temel alınarak belirlenmektedir. Lütfen titreşim olursa işleme koşullarını ayarlayın.

K

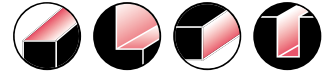
FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

DERİN OMUZ FREZELEME

<TITANYUM ALAŞIMLARI KESME İÇİ>

90°
KAPR



ASPX

P

M

K

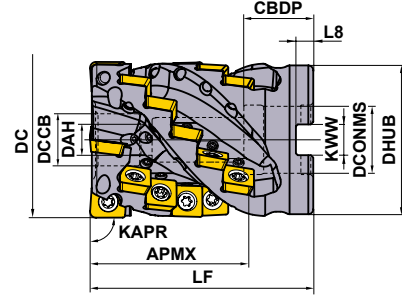
N

S

H

K

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

Kesici Çapı DC (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri
Ø50	HSC10070	
Ø63	HSC12070	
Ø80	HSC16080	

VALS TİP

KAPR: 90°

Soğutma delikli ; Alın kamalı içten soğutmalı malafa ile kombine edilmelidir.

DC (mm)	Sipariş No.	Stok R		Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)		WT (kg)	APMX (mm)
						LF	DCONMS		
50	ASPX4-050A03A054RA15	●	—	3	15	85	22	0.6	54
63	ASPX4-063A04A064RA24	●	—	4	24	90	27	1.0	64
80	ASPX4-080A05A075RA35	●	—	5	35	100	32	2.0	75

MONTAJ BOYUTLARI

DC (mm)	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						
		DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	DHUB	KWW	L8
50	ASPX4-050A03A054RA15	22	21	10.5	17	47	10.4	6.3
63	ASPX4-063A04A064RA24	27	28	12.5	21	60	12.4	7
80	ASPX4-080A05A075RA35	32	28	16.5	27	76	14.4	8

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası	*							Kesici Uç Sayısı	
	Sıkma Vidası	Sızdırmaz Rondela	Anahtar	Soğutma Suyu Nozülü	Miktar	Sıkıştırma Önleyici Yağlayıcı	JPGX	SPGX	
ASPX4-050A	TS55	W10-S1	TKY25D	HSD04004H08	18	MK1KS	3	12	
ASPX4-063A	TS55	W12-S1	TKY25D	HSD04004H08	28	MK1KS	4	20	
ASPX4-080A	TS55	W16-S1	TKY25D	HSD04004H08	40	MK1KS	5	30	

* Sıkma Torku (N • m) : TS55 = 5.0

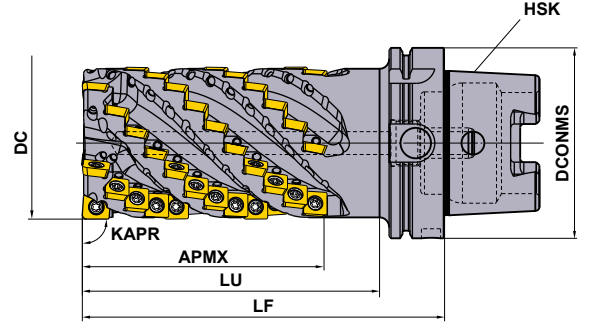
	≤1Mpa (≤20 l/dak)	←Standart→	≥5Mpa (≥30 l/dak)	≥7Mpa (≥50 l/dak)	Soğutma Deliğini için kör tapa
Nozül Çapı	Ø0.6mm	Ø0.8mm	Ø1.2mm	Ø1.6mm	—
Sipariş No.	HSD04004H06	HSD04004H08	HSD04004H12	HSD04004H16	HSS04004

Not 1) Soğutma sıvısı basıncını ayarlamak için çeşitli çaplarda soğutma sıvısı nozulları mevcuttur.

Özelliklere göre doğru nozülü seçin.

Not 2) Soğutma deliğini tıkamak için HSS04004 (JIS B 1177 düz uçlu M4x4, sıkma torku 1,5 Nm) kullanın.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Standart tip sadece sağ yönlüdür (R).
HSK şaftlı tip, içten soğutma sıvısı deliklidir

K

FREZE TAKIMLARI

■ HSK ŞAFTLI TİP

KAPR: 90°

DC	Sipariş No.	Stok R	Kesme Kanal Sayısı	Toplam	Boyutlar (mm)			HSK	APMX (mm)
					LF	LU	DCONMS		
80	ASPX4R0805H100A127SA	★	5	60	190	156	100	HSK-A100	127
80	ASPX4R0805H125A127SA	★	5	60	190	156	125	HSK-A125	127


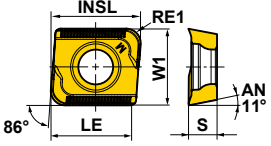

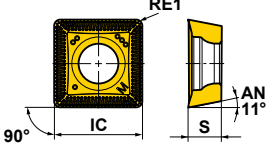
YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası	*						Kesici Uç Sayısı	
	Sıkma Vidası	Anahtar	Soğutma Suyu Nozülü	Miktar	Sıkıştırma Önleyici Yağlayıcı	JPGX	SPGX	
ASPX4R0805H100A	TS55	TKY25D	HSD04004H08	65	MK1KS	5	55	
ASPX4R0805H125A	TS55	TKY25D	HSD04004H08	65	MK1KS	5	55	

* Sıkma Torku (N • m) : TS55 = 5.0

FREZE TAKIMLARI

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	K				Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✱ : Darbeli Kesme Honlama : E : Yuvarlak					
	Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplamalı	Boyutlar (mm)					Geometri	
					MP9140	INSL	LE	W1	IC	S	RE1	
Uç  2 Köşe	JPGX1404080PPER-JM	G E ●				15.12	13.4	12.7	—	4.8	0.8	
	JPGX1404120PPER-JM	G E ●				15.06	13.3	12.7	—	4.8	1.2	
	JPGX1404160PPER-JM	G E ●				15.00	13.3	12.7	—	4.8	1.6	
	JPGX1404240PPER-JM	G E ●				14.88	13.2	12.7	—	4.8	2.4	
	JPGX1404320PPER-JM	G E ●				14.72	13.1	12.7	—	4.8	3.2	
	JPGX1404400PPER-JM	G E ●				14.64	13.0	12.7	—	4.8	4.0	
	JPGX1404500PPER-JM	G E ●				14.49	13.0	12.7	—	4.8	5.0	
	JPGX1404635PPER-JM	G E ●				14.29	12.9	12.7	—	4.8	6.35	
Çevresel  4 Köşe	SPGX1204100PPER-JM	G E ●				—	—	—	12.7	4.8	1.0	

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Kesme Genişliği ae (mm)	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Diş başına İlerleme fz (mm/diş)
S Ti Alaşımları Ti-6Al-4V, Ti-6Al-4V-ELI Ti-10V-2Fe-3Al Ti-5Al-5V-5Mo-3Cr vs.	ae ≤ 0.5DC	60(50—80)	0.12(0.10—0.14)
	0.5DC < ae < 0.8DC	50(40—60)	0.10(0.08—0.12)
	ae ≥ 0.8DC	40(50—60)	0.08(0.06—0.10)

Not 1) Kesme performansı, soğutma sıvısı basıncı ve miktarı yanı sıra tezgah ve iş parçası rijitliğine bağlıdır. Gerektiği şekilde ayarlayın.

Not 2) Titanyum alaşımlarının ağır işlenmesine uyumlu güçlü bir tezgah ve fener mili sećiniz. (7/24 konik #50 veya #60 veya yüksek rijit HSK-A100 veya A125, 15kW veya daha yüksek çıkış ve 500dk-1 veya daha az devir hızı için 500 Nm veya daha yüksek tork).

Dikkat, yüksek yükte kesme koşullarında makina fener mili çıkış gücü aşılabilir.

Not 3) Tırlama ve titreşim veya makinada aşırı yüklenme meydana geldiğinde, kesme derinliği ap 'nin düşülmesi önerilir.

Not 4) Soğutma sıvısı sistemi, içten ve dıştan yağlamayı kombine eder, bol miktarda soğutma sıvısı sağlanması önerilir.

Not 5) İş parçasına kademeli bir yuvarlanarak kesmeye yanaşma ve aşağıdan kesme (eş yönlü kesme-yatay frezeleme) kullanılması önerilir (bkz. sayfa K227)

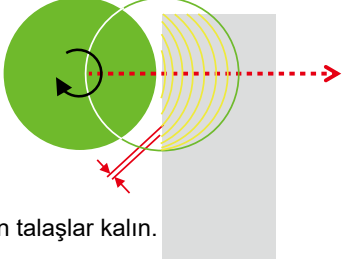
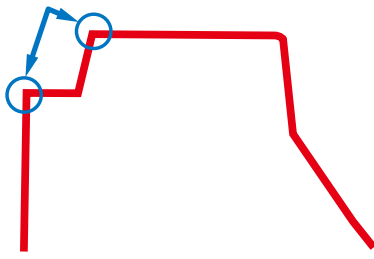
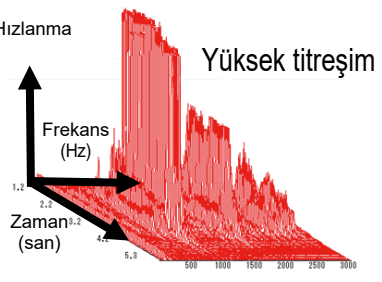
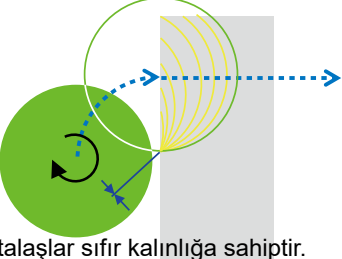
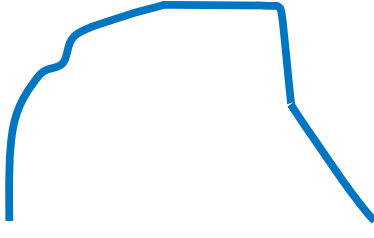
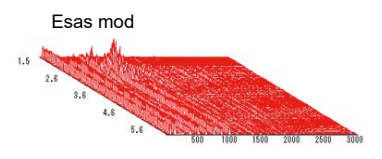
● : Avrupa standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

Nasil kullanilir

Yuvarlanarak Kesmeye Girişin Pozitif Etkileri

Yuvarlanarak kesmeye yaklaşma, kesme yüklerindeki keskin artışları kontrol edebilir ve işlemin başlangıcında meydana gelebilecek ani kesici uç kırılmalarını önler.

Yaklaşma Yöntemi	Kesme Yükü Simülasyonu	Kesme Titreşim Frekansının Görüntüsü
<p>Doğrudan Yaklaşma</p>  <p>Çıkan talaşlar kalın.</p>	<p>Kesme hızı aniden artar. Yüksek uflanma riski.</p> 	<p>Esas mod</p> <p>Hızlanma</p> <p>Yüksek titreşim</p>  <p>Frekans (Hz)</p> <p>Zaman (san)</p>
<p>Yuvarlanarak Kesmeye Yaklaşma</p>  <p>Çıkan talaşlar sıfır kalınlığa sahiptir.</p>	<p>Kesme yükü yavaşça artar.</p> 	<p>Neredeyse hiç titreşim yok</p> <p>Esas mod</p> 

Aşağıdan kesme (eş yönlü kesme-yatay frezeleme) tavsiye edilir.

Köşe Radyus 'u Büyük Kesici uçlarla Kullanılmaz

Köşe radius'u $RE \geq R3,2\text{mm}$ olan kesici uçları kullanırken, kesici gövdeyi aşağıdaki tabloda gösterilen bir radius formunda olacak şekilde işleyin.



Kesici Uç Köşesi R (RE)

Kesici Gövdenin
Radyusu R

Kesici Uç Köşesi R RE (mm)	Kesici Gövde Radyusu R (mm)
3.2	3.0
4.0	4.0
5.0	5.0
6.35	6.2

FREZE TAKIMLARI

KÜRE UÇLU PARMAK FREZE



SRF/SRB

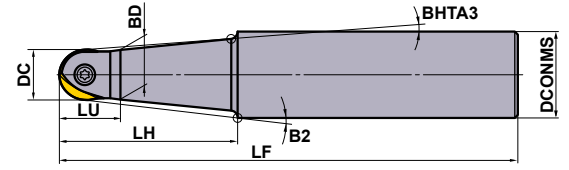
P M K N S H

FREZE TAKIMLARI

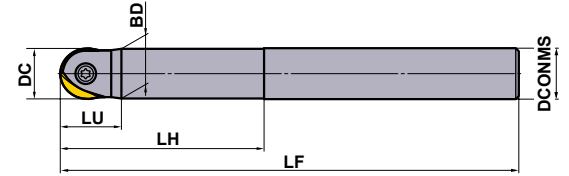
K



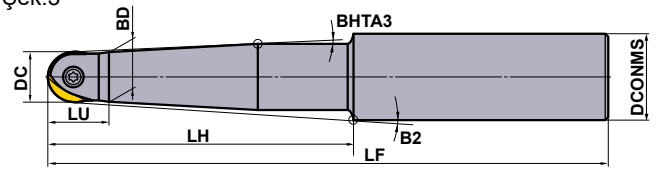
Şek.1



Şek.2



Şek.3



Yalnızca sağ takım.

ÇELİK ŞAFTLI TİP

Tip	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)										Şek.	Sıkma Vidası *1	Anahtar	Kesici uç
				RE *2	DC	DCONMS	LF	BD	LH	LU	B2	BHTA3					
Standart	SRFH10S12M	●	—	1	5	10	12	110	9.5	40	13	1.63°	1.5°	1	RS3008T	①TKY08D	SRFT10 SRBT10
	SRFH12S16M	●	—	1	6	12	16	120	11.5	50	15	2.6°	1.5°	1	RS3510T	①TKY10D	SRFT12 SRBT12
	SRFH16S20M	●	—	1	8	16	20	130	15.5	50	20	2.73°	1.5°	1	RS4015T	②TKY15T	SRFT16 SRBT16
	SRFH20S25M	●	—	1	10	20	25	150	19.5	70	24	2.38°	1.5°	1	RS5020T	②TKY20T	SRFT20 SRBT20
	SRFH25S32M	●	—	1	12.5	25	32	180	24.5	80	30	2.97°	1.5°	1	RS6025T	②TKY25T	SRFT25 SRBT25
	SRFH30S32M	●	—	1	15	30	32	200	29.5	100	35	—	—	2	RS8030T	②TKY30T	SRFT30 SRBT30
	SRFH32S32M	●	—	1	16	32	32	200	31.5	100	35	—	—	2	RS8030T	②TKY30T	SRFT32 SRBT32
Yarı uzun	SRFH10S12L	●	—	1	5	10	12	150	9.5	60	13	1.5°	1.5°	1	RS3008T	①TKY08D	SRFT10 SRBT10
	SRFH12S16L	●	—	1	6	12	16	160	11.5	70	15	1.78°	1.5°	1	RS3510T	①TKY10D	SRFT12 SRBT12
	SRFH16S20L	●	—	1	8	16	20	160	15.5	70	20	1.85°	1.5°	1	RS4015T	②TKY15T	SRFT16 SRBT16
	SRFH20S25L	●	—	1	10	20	25	180	19.5	80	24	2.05°	1.5°	1	RS5020T	②TKY20T	SRFT20 SRBT20
	SRFH20S20L80	●	—	1	10	20	20	180	19.5	80	24	—	—	2	RS5020T	②TKY20T	SRFT20 SRBT20
	SRFH25S32L	★	—	1	12.5	25	32	200	24.5	100	30	2.28°	1.5°	1	RS6025T	②TKY25T	SRFT25 SRBT25
	SRFH25S25L100	●	—	1	12.5	25	25	200	24.5	100	30	—	—	2	RS6025T	②TKY25T	SRFT25 SRBT25
	SRFH30S32L	★	—	1	15	30	32	230	29.5	130	35	—	—	2	RS8030T	②TKY30T	SRFT30 SRBT30
Uzun	SRFH20S25E	●	—	1	10	20	25	220	19.5	120	24	1.5°	1.5°	3	RS5020T	②TKY20T	SRFT20 SRBT20
	SRFH20S20E120	●	—	1	10	20	20	220	19.5	120	24	—	—	2	RS5020T	②TKY20T	SRFT20 SRBT20
	SRFH25S32E	●	—	1	12.5	25	32	250	24.5	150	30	1.5°	1.5°	3	RS6025T	②TKY25T	SRFT25 SRBT25
	SRFH25S25E150	●	—	1	12.5	25	25	250	24.5	150	30	—	—	2	RS6025T	②TKY25T	SRFT25 SRBT25
	SRFH30S32E	●	—	1	15	30	32	300	29.5	200	35	—	—	2	RS8030T	②TKY30T	SRFT30 SRBT30

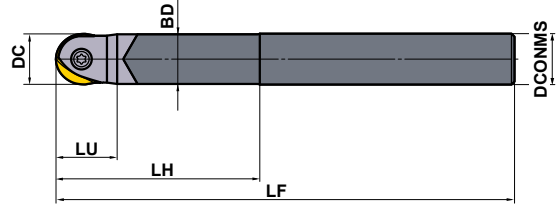
*1 Sıkma Torku (N • m) : RS3008T=1.5, RS3510T=2.5, RS4015T=3.3, RS5020T=5.0, RS6025T=7.5, RS8030T=10.0

*2 RE kesici uç köşesi R 'sini gösterir.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Şek.1



Yalnızca sağ takım.

■ KARBÜR ŞAFTLI TİP

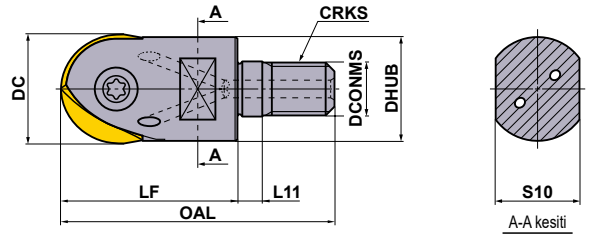
Tip	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)							Şek.	Sıkma Vidası	Anahtar	Kesici uç	
				RE*2	DC	DCONMS	LF	BD	LH	LU					
Standart	SRFH10S10MW	●	—	1	5	10	10	110	9.5	40	13	1	RS3008T	①TKY08D	SRFT10 SRBT10
	SRFH12S12MW	●	—	1	6	12	12	120	11.5	50	15	1	RS3510T	①TKY10D	SRFT12 SRBT12
	SRFH16S16MW	●	—	1	8	16	16	130	15.5	50	20	1	RS4015T	②TKY15T	SRFT16 SRBT16
	SRFH20S20MW	●	—	1	10	20	20	180	19.5	80	24	1	RS5020T	②TKY20T	SRFT20 SRBT20
	SRFH25S25MW	●	—	1	12.5	25	25	200	24.5	100	30	1	RS6025T	②TKY25T	SRFT25 SRBT25
	SRFH30S32MW	★	—	1	15	30	32	230	29.5	130	35	1	RS8030T	②TKY30T	SRFT30 SRBT30
Uzun	SRFH10S10LW	●	—	1	5	10	10	150	9.5	60	13	1	RS3008T	①TKY08D	SRFT10 SRBT10
	SRFH12S12LW	●	—	1	6	12	12	160	11.5	70	15	1	RS3510T	①TKY10D	SRFT12 SRBT12
	SRFH16S16LW	●	—	1	8	16	16	160	15.5	70	20	1	RS4015T	②TKY15T	SRFT16 SRBT16
	SRFH16S16EW	●	—	1	8	16	16	200	15.5	110	20	1	RS4015T	②TKY15T	SRFT16 SRBT16
	SRFH20S20LW	●	—	1	10	20	20	250	19.5	150	24	1	RS5020T	②TKY20T	SRFT20 SRBT20
	SRFH25S25LW	★	—	1	12.5	25	25	300	24.5	200	30	1	RS6025T	②TKY25T	SRFT25 SRBT25
	SRFH30S32LW	★	—	1	15	30	32	350	29.5	250	35	1	RS8030T	②TKY30T	SRFT30 SRBT30
				16	32	32	351	29.5	251	36				SRFT32 SRBT32	

Not 1) SRFH30S32MW ve SRFH30S32LW takım gövdeleri hem SRFT30 hem de SRFT32 kesici uçlarını kullanabilir.

Ancak, sırasıyla LF genel uzunluk boyu farklıdır.

*1 Sıkma Torku (N • m) : RS3008T=1.5, RS3510T=2.5, RS4015T=3.3, RS5020T=5.0, RS6025T=7.5, RS8030T=10.0

*2 RE kesici uç köşesi R 'sini gösterir.



■ VİDA ŞAFTLI TİP

Yalnızca sağ takım.

Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)										*3 WT (kg)	Sıkma Vidası	Anahtar	Kesici uç
			RE*2	DC	DCONMS	DHUB	OAL	LF	L11	S10	CRKS					
SRFH16AM0830	●	●	1	8	16	8.5	14.9	48	30	6	10	8	0.1	RS4015T	TKY15T	SRFT16 SRBT16
SRFH20AM1035	●	●	1	10	20	10.5	18.4	54	35	6	14	10	0.1	RS5020T	TKY20T	SRFT20 SRBT20
SRFH25AM1240	●	●	1	12.5	25	12.5	23.5	62	40	6	19	12	0.1	RS6025T	TKY25T	SRFT25 SRBT25
SRFH30AM1645	●	●	1	15	30	17	28.1	68	45	6	24	16	0.2	RS8030T	TKY30T	SRFT30 SRBT30
				16	32	17	28.1	69	46	6	24	16	0.2			SRFT32 SRBT32

Not 1) SRFH30AM1645 takım gövdeleri hem SRFT30 hem de SRFT32 kesici uçlarını kullanabilir.

Ancak, sırasıyla OAL genel uzunluk boyu farklıdır.

Not 2) Vidalı tip malafalar için, bkz. sayfa K260.


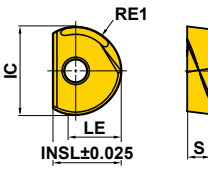

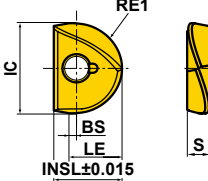
*1 Sıkma Torku (N • m) : RS4015T=3.3, RS5020T=5.0, RS6025T=7.5, RS8030T=10.0

*2 RE kesici uç köşesi R 'sini gösterir.

*3 WT : Takım Ağırlığı

MALAFALAR	> K260
YEDEK PARÇALAR	> N001
TEKNİK VERİLER	> P001

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) : ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme						
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●							
K	K	Dökme Demir	●	●	●							
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●							
	H	Sertleştirilmiş çelik	●	●	●							
Şekil	Sipariş No.	Kaplama			Boyutlar (mm)						Geometri	
		EP6120	VP15TF	MP8010	IC	RE1		INSL	LE	BS		S
					R Köşesi	Tolerans						
	SRBT10	●	●	●	10	5	±0.02	8.5	5	—	2.6	
	SRBT12	●	●	●	12	6	±0.02	10	6	—	3	
	SRBT16	●	●	●	16	8	±0.025	12	8	—	4	
	SRBT20	●	●	●	20	10	±0.025	15	10	—	5	
	SRBT25	●	●	●	25	12.5	±0.035	18.5	12.5	—	6	
	SRBT30	●	●	●	30	15	±0.035	22.5	15	—	7	
	SRBT32	●	●	●	32	16	±0.035	23.5	16	—	7	
	SRFT10	●	●	●	10	5	±0.006	8.5	5.5	0.5	2.6	
	SRFT12	●	●	●	12	6	±0.006	10	6.5	0.5	3	
	SRFT16	●	●	●	16	8	±0.006	12	9	1	4	
	SRFT20	●	●	●	20	10	±0.006	15	11	1	5	
	SRFT25	●	●	●	25	12.5	±0.006	18.5	13.5	1	6	
	SRFT30	●	●	●	30	15	±0.006	22.5	16	1	7	
	SRFT32	●	●	●	32	16	±0.006	23.5	17	1	7	

KESİCİ UÇLARI TUTUCULARA TAKMA

1. Kesici uç yuvasını temizleyin

Tutucu gövdesindeki uç yuvasını hava püskürterek veya bir fırça kullanarak temizleyin.

2. Kesici ucu takın

Kesici ucun içbükey işaretini, tutucunun bağlama vidası sıkıştırma kısmına yerleştirin (sadece SRF tip kesici uçlar). Kesici ucu, kesici uç yuvasının duvarına sıkıca bastırırken bağlama vidasını da sıkın. Vida sıkışmasını önlemek için özel yağlayıcı MK1KS kullanmanız ve tavsiye edilen torkla sıkmanız önerilir.



ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı V _c (m/dak)	Dış başına ilerleme f _z (mm/diş)	Kesme Derinliği ap (mm)	
P	Yumuşak Çelik	EP6120	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC	
	Karbon Çelik, Alaşımlı Çelik	EP6120	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC	
		VP15TF	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC	
	Karbon Çelik, Alaşımlı Çelik	EP6120	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC	
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35–45HRC	EP6120	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC
			VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC
Alaşımlı Takım Çeliği	≤350HB	EP6120	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC	
		VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC	
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	MP8010	250 (80–450)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	MP8010	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	MP8010	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC
N	Bakır, Bakır alaşımları	—	EP6120	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC
H	Sertleştirilmiş Çelik	45–55HRC	MP8010	100 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05DC
	Sertleştirilmiş Çelik	55–65HRC	MP8010	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.01DC

Not 1) Yukarıdaki değerler geçerli ortalama kesme hızları değerleridir. Değerler kullanılacak tezgahın durumuna ve işleme metoduna göre değişiklik gösterebilir. Yukarıdaki değerlere bakarak, tezgahın durumuna göre fiili değerleri ayarlayınız.

Not 2) Karbür şanklı parmak frezeler için, kesme koşullarını yaklaşık yüzde 20 daha yüksek ayarlayabilirsiniz.

Not 3) MP8010 ile sertleştirilmiş çeliğin işlenmesinde lütfen şunları unutmayın.

- Lütfen takım serbest boyu uzunluğunu mümkün olduğunca kısaltın.
- Karbür şaft kullanılması tavsiye edilir.
- Lütfen kırılmayı önlemek için kesme derinliğini düzenlerken dikkatli olun.

KESME HIZI FORMÜLÜ

1. θ° Kullanarak ➔ P noktasının kesme hızını hesaplayın.
(Eğimli işleme için kesme derinliği sınırı ve kesme hızı)

$$\text{Formül : Kesme Hızı} = \frac{\pi \cdot DC \cdot \sin \theta \cdot n}{1000} \text{ (m/dak)}$$

$$\theta^\circ = \cos^{-1} \left(\frac{DC - 2ap}{DC} \right) + 90 - \alpha$$

n : Takım Devri (dak⁻¹)

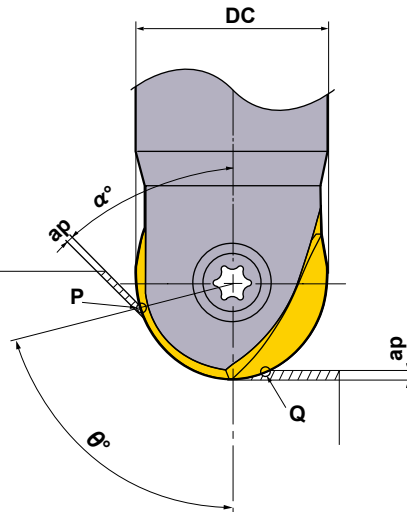
2. ap yi kullanarak ➔ Q noktasındaki kesme hızını hesaplayın.
(Kesme derinliği sınırında kesme hızı)

$$\text{Formül : Kesme Hızı} = \frac{2\pi n \sqrt{ap(DC - ap)}}{1000} \text{ (m/dak)}$$

n : Takım Devri (dak⁻¹)

DC : Takımın kesme Kenarı Çapı (mm)

ap : Kesme Derinliği (mm)



SUF

P

M

K

N

S

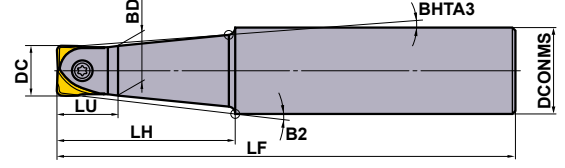
H

K

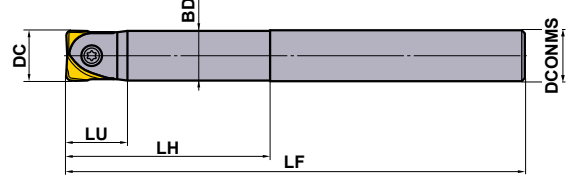
FREZE TAKIMLARI



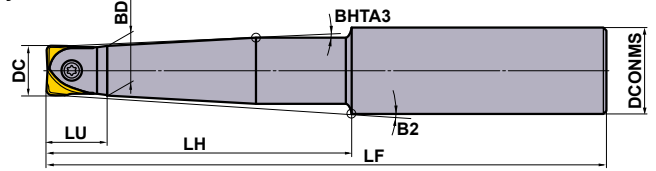
Şek.1



Şek.2



Şek.3



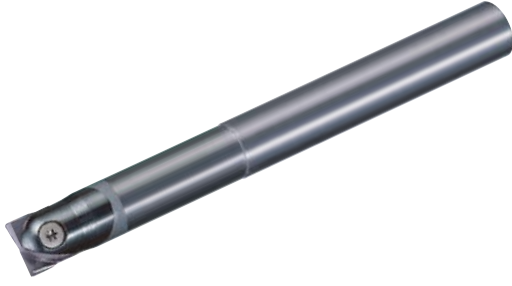
■ ÇELİK ŞANK TİP

Yalnızca sağ takım.

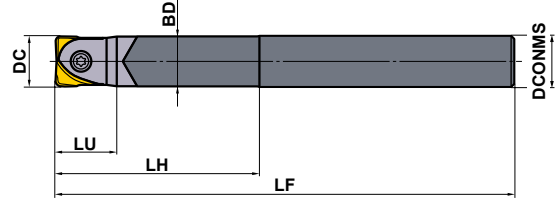
Tip	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)								Şek.	Sıkma Vidası	Anahtar	Kesici uç	
				DC	DCONMS	LF	BD	LH	LU	B2	BHTA3					
Standart	SRFH10S12M	●	—	1	10	12	110	9.5	40	13	1.63°	—	1	RS3008T	①TKY08D	SUFT10R
	SRFH12S16M	●	—	1	12	16	120	11.5	50	15	2.60°	—	1	RS3510T	①TKY10D	SUFT12R
	SRFH16S20M	●	—	1	16	20	130	15.5	50	20	2.73°	—	1	RS4015T	②TKY15T	SUFT16R
	SRFH20S25M	●	—	1	20	25	150	19.5	70	24	2.38°	1.5°	1	RS5020T	②TKY20T	SUFT20R
	SRFH25S32M	●	—	1	25	32	180	24.5	80	30	2.97°	1.5°	1	RS6025T	②TKY25T	SUFT25R
	SRFH30S32M	●	—	1	30	32	200	29.5	100	35	—	—	2	RS8030T	②TKY30T	SUFT30R
	SRFH32S32M	●	—	1	32	32	200	31.5	100	35	—	—	2	RS8030T	②TKY30T	SUFT32R
Yarı uzun	SRFH10S12L	●	—	1	10	12	150	9.5	60	13	1.5°	—	1	RS3008T	①TKY08D	SUFT10R
	SRFH12S16L	●	—	1	12	16	160	11.5	70	15	1.78°	—	1	RS3510T	①TKY10D	SUFT12R
	SRFH16S20L	●	—	1	16	20	160	15.5	70	20	1.85°	—	1	RS4015T	②TKY15T	SUFT16R
	SRFH20S25L	●	—	1	20	25	180	19.5	80	24	2.05°	1.5°	1	RS5020T	②TKY20T	SUFT20R
	SRFH20S20L80	●	—	1	20	20	180	19.5	80	24	—	—	2	RS5020T	②TKY20T	SUFT20R
	SRFH25S32L	★	—	1	25	32	200	24.5	100	30	2.28°	1.5°	1	RS6025T	②TKY25T	SUFT25R
	SRFH25S25L100	●	—	1	25	25	200	24.5	100	30	—	—	2	RS6025T	②TKY25T	SUFT25R
	SRFH30S32L	★	—	1	30	32	230	29.5	130	35	—	—	2	RS8030T	②TKY30T	SUFT30R
Uzun	SRFH20S25E	●	—	1	20	25	220	19.5	120	24	1.5°	1.5°	3	RS5020T	②TKY20T	SUFT20R
	SRFH20S20E120	●	—	1	20	20	220	19.5	120	24	—	—	2	RS5020T	②TKY20T	SUFT20R
	SRFH25S32E	●	—	1	25	32	250	24.5	150	30	1.5°	1.5°	3	RS6025T	②TKY25T	SUFT25R
	SRFH25S25E150	●	—	1	25	25	250	24.5	150	30	—	—	2	RS6025T	②TKY25T	SUFT25R
	SRFH30S32E	●	—	1	30	32	300	29.5	200	35	—	—	2	RS8030T	②TKY30T	SUFT30R

* Sıkma Torku (N • m) : RS3008T=1.5, RS3510T=2.5, RS4015T=3.3, RS5020T=5.0, RS6025T=7.5, RS8030T=10.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Şek.1



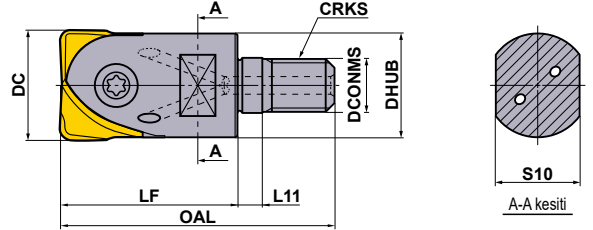
■ KARBÜR ŞAFTLI TİP

Yalnızca sağ takım.

Tip	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)						Şek.	Sıkma Vidası	Anahtar	Kesici uç	
				DC	DCONMS	LF	BD	LH	LU					
Standart	SRFH10S10MW	●	—	1	10	10	110	9.5	40	13	1	RS3008T	①TKY08D	SUFT10R
	SRFH12S12MW	●	—	1	12	12	120	11.5	50	15	1	RS3510T	①TKY10D	SUFT12R
	SRFH16S16MW	●	—	1	16	16	130	15.5	50	20	1	RS4015T	②TKY15T	SUFT16R
	SRFH20S20MW	●	—	1	20	20	180	19.5	80	24	1	RS5020T	②TKY20T	SUFT20R
	SRFH25S25MW	●	—	1	25	25	200	24.5	100	30	1	RS6025T	②TKY25T	SUFT25R
	SRFH30S32MW	★	—	1	30	32	230	29.5	130	35	1	RS8030T	②TKY30T	SUFT30R
				32	32	231	29.5	131	36	SUFT32R				
Uzun	SRFH10S10LW	●	—	1	10	10	150	9.5	60	13	1	RS3008T	①TKY08D	SUFT10R
	SRFH12S12LW	●	—	1	12	12	160	11.5	70	15	1	RS3510T	①TKY10D	SUFT12R
	SRFH16S16LW	●	—	1	16	16	160	15.5	70	20	1	RS4015T	②TKY15T	SUFT16R
	SRFH20S20LW	●	—	1	20	20	250	19.5	150	24	1	RS5020T	②TKY20T	SUFT20R
	SRFH25S25LW	★	—	1	25	25	300	24.5	200	30	1	RS6025T	②TKY25T	SUFT25R
	SRFH30S32LW	★	—	1	30	32	350	29.5	250	35	1	RS8030T	②TKY30T	SUFT30R
				32	32	351	29.5	251	36	SUFT32R				

Not 1) SRFH30S32MW ve SRFH30S32LW takım gövdeleri hem SUFT30R hem de SUFT32R kesici uçlarını kullanabilir. Ancak, sırasıyla LF boyları farklıdır.

* Sıkma Torku (N • m) : RS3008T=1.5, RS3510T=2.5, RS4015T=3.3, RS5020T=5.0, RS6025T=7.5, RS8030T=10.0



■ VİDA ŞAFTLI TİP

Yalnızca sağ takım.

Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)								WT ^{*2} (kg)	Sıkma Vidası	Anahtar	Kesici uç	
			DC	DCONMS	DHUB	OAL	LF	L11	S10	CRKS					
SRFH16AM0830	●	●	1	16	8.5	14.9	48	30	6	10	8	0.1	RS4015T	TKY15T	SUFT16R
SRFH20AM1035	●	●	1	20	10.5	18.4	54	35	6	14	10	0.1	RS5020T	TKY20T	SUFT20R
SRFH25AM1240	●	●	1	25	12.5	23.5	62	40	6	19	12	0.1	RS6025T	TKY25T	SUFT25R
SRFH30AM1645	●	●	1	30	17	28.1	68	45	6	24	16	0.2	RS8030T	TKY30T	SUFT30R
				32	17	28.1	69	46	6	24	16				SUFT32R

Not 1) SRFH30AM1645 takım gövdesi hem SUFT30R hem de SUFT32R kesici uçlarını kullanabilir. Ancak, sırasıyla OAL boyları farklıdır.

Not 2) Vidalamalı tür malafalar için, bkz. sayfa K260.

*1 Sıkma Torku (N • m) : RS4015T=3.3, RS5020T=5.0, RS6025T=7.5, RS8030T=10.0

*2 WT : Takım Ağırlığı

MALAFALAR	> K260
YEDEK PARÇALAR	> N001
TEKNİK VERİLER	> P001

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik			Kesme Koşulları (Rehberi) : ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme						
	M	Paslanmaz Çelik									
	K	Dökme Demir	●	✦							
	H	Sertleştirilmiş çelik	●	●							
Şekil	Sipariş No.	Kaplama		Boyutlar (mm)					Geometri		
		MP8010	VP15TF	W1	RE1	BS	LE	INSL		S	
	SUFT10R05	●	●		10	0.5	1	1.5	8.5	2.6	
	SUFT10R10	●	●		10	1	1	2	8.5	2.6	
	SUFT10R20	●	★		10	2	1	3	8.5	2.6	
	SUFT12R05	●	●		12	0.5	1.2	1.7	10	3	
	SUFT12R10	●	●		12	1	1.2	2.2	10	3	
	SUFT12R20	●	●		12	2	1.2	3.2	10	3	
	SUFT12R30	★	●		12	3	1.2	4.2	10	3	
	SUFT16R05	●	●		16	0.5	1.6	2.1	12	4	
	SUFT16R10	●	●		16	1	1.6	2.6	12	4	
	SUFT16R15	★	●		16	1.5	1.6	3.1	12	4	
	SUFT16R20	●	●		16	2	1.6	3.6	12	4	
	SUFT16R30	★	●		16	3	1.6	4.6	12	4	
	SUFT20R05	●	●		20	0.5	2	2.5	15	5	
	SUFT20R10	●	●		20	1	2	3	15	5	
	SUFT20R15	★	●		20	1.5	2	3.5	15	5	
	SUFT20R20	●	●		20	2	2	4	15	5	
	SUFT20R30	●	●		20	3	2	5	15	5	
	SUFT25R05	★	●		25	0.5	2.5	3	18.5	6	
	SUFT25R10	●	★		25	1	2.5	3.5	18.5	6	
	SUFT25R20	★	●		25	2	2.5	4.5	18.5	6	
	SUFT25R30	★	●		25	3	2.5	5.5	18.5	6	
	SUFT30R05	★	★		30	0.5	3	3.5	22.5	7	
	SUFT30R10	★	★		30	1	3	4	22.5	7	
	SUFT30R20	★	★		30	2	3	5	22.5	7	
	SUFT30R30	★	★		30	3	3	6	22.5	7	
	SUFT32R05	★	★		32	0.5	3.2	3.7	23.5	7	
	SUFT32R10	★	★		32	1	3.2	4.2	23.5	7	
	SUFT32R20	★	★		32	2	3.2	5.2	23.5	7	

KESİCİ UÇLARI TUTUCULARA TAKMA

1. Kesici uç yuvasını temizleyin

Tutucu gövdesindeki uç yuvasını hava püskürterek veya bir fırça kullanarak temizleyin.

2. Kesici ucu takın

Kesici ucun içbükey işaretini, tutucunun bağlama vidası sıkıştırma kısmına yerleştirin (sadece SRF tip kesici uçlar). Kesici ucu, kesici uç yuvasının duvarına sıkıca bastırırken bağlama vidasını da sıkın. Vida sıkışmasını önlemek için özel yağlayıcı MK1KS kullanmanız ve tavsiye edilen torkla sıkmanız önerilir.



● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(beher kutuda 2 kesici uç)

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ YAN KENAR FREZELEME (Küçük kesme genişliğinde .*)

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Kesme Derinliği ap (mm)	Kesme Genişliği ae (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	
P	Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	180–280HB	VP15TF	200 (80–300)	≤0.05DC	≤0.05DC	0.2 (≤0.4)
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	≤45HRC	VP15TF	150 (80–200)	≤0.05DC	≤0.05DC	0.15 (≤0.3)
	Alaşımlı takım Çeliği	180–380HB	VP15TF	150 (80–200)	≤0.05DC	≤0.05DC	0.15 (≤0.3)
M	Paslanmaz Çelik	≤270HB	VP15TF	150 (100–200)	≤0.05DC	≤0.05DC	0.2 (≤0.4)
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	MP8010	250 (180–450)	≤0.05DC	≤0.1DC	0.3 (≤0.4)
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	MP8010	200 (80–300)	≤0.05DC	≤0.1DC	0.3 (≤0.4)
H	Sertleştirilmiş Çelik	45–55HRC	MP8010	100 (80–120)	≤0.05DC	≤0.02DC	0.1 (≤0.2)
	Sertleştirilmiş Çelik	55–65HRC	MP8010	80 (60–100)	≤0.05DC	≤0.02DC	0.1 (≤0.2)

* İlerleme yönü takım eksenine boyunca olduğunda örneğin duvar kesiminde finiş işleme gibi.

■ KANAL AÇMA - YAN KENAR FREZELEME (Büyük Kesme genişliğinde.*)

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı Vc (m/dak)	Kesme Derinliği ap (mm)	Kesme Genişliği ae (mm)	Diş başına ilerleme fz (mm/diş)	
P	Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	180–280HB	VP15TF	200 (80–300)	≤0.02DC	≤DC	0.2 (≤0.4)
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	≤45HRC	VP15TF	150 (80–200)	≤0.02DC	≤DC	0.15 (≤0.3)
	Alaşımlı takım Çeliği	180–380HB	VP15TF	150 (80–200)	≤0.02DC	≤DC	0.15 (≤0.3)
M	Paslanmaz Çelik	≤270HB	VP15TF	150 (100–200)	≤0.02DC	≤DC	0.2 (≤0.4)
K	Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	MP8010	250 (180–450)	≤0.03DC	≤DC	0.3 (≤0.4)
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci ≤800MPa	MP8010	200 (80–300)	≤0.03DC	≤DC	0.3 (≤0.4)
H	Sertleştirilmiş Çelik	45–55HRC	MP8010	100 (80–120)	≤0.01DC	≤DC	0.1 (≤0.2)
	Sertleştirilmiş Çelik	55–65HRC	MP8010	70 (60–80)	≤0.01DC	≤DC	0.1 (≤0.2)

* Kademeli ilerleme yönü takımın eksenine boyunca olduğunda örneğin duvar kısmında finiş işleme gibi.

Not 1) Bu kesme koşulu, çelik standart şaftlı tip takım kullanıldığında standart koşuldur. Kesici ucun kesme kenarında titreşim veya ufalanma meydana geldiğinde, duruma göre kesme genişliğini, kesme derinliğini ve diş başına ilerleme hızını kesme koşullarına göre orantısal olarak düşürün.

Not 2) Kesme hızı, takımın çevresel kenarından hesaplanır. Fener mili devrini aşağıdaki şekilde hesaplayın.

$$\text{Kesici takımın devri } n(\text{dak}^{-1}) = 1000 \times \text{Kesme hızı } Vc \div \text{Kesici takımının çapı } DC \div 3,14$$

Not 3) MP8010 ile sertleştirilmiş çelikleri işlerken lütfen aşağıdakileri not edin.

- Takım serbest boyu uzunluğunu olabildiğince kısaltın.
- Önerilen karbür şaftı kullanın.
- Lütfen kırılmayı önlemek için kesme derinliği ayarına özellikle dikkat edin.

K

FREZE TAKIMLARI

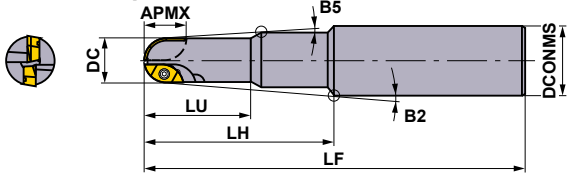
SRM2

- P M K N S H

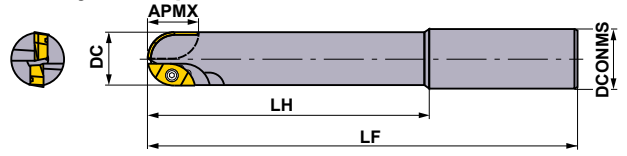
FREZE TAKIMLARI



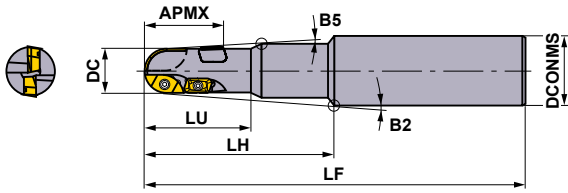
● Standart Tip



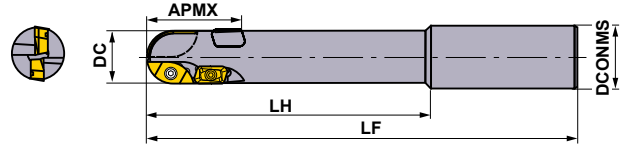
● Uzun Boyunlu Tip



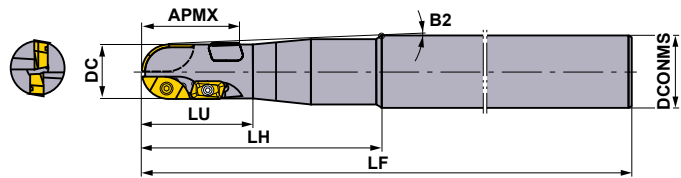
● Uzun Kesme Kenarlı Tip



● Kesme Kenarı uzun boyunlu Tip



● Ekstra Uzun Kesme Kenarlı Tip



Yalnızca sağ takım.

Tip	Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)									*1		*1		*2		İç	Dış	Çevresel
				RE	DC	DCONMS	LF	LH	LU	APMX	B2	B5	İç, Dış	Çevresel	İç, Dış	Çevresel	İç	Dış			
Standart	SRM2160SNM	★	-	2	8	16	20	130	50	25	12	2.8°	1.5°	TS25H	-	①TKY08D	-	SRG16C	SRG16E	-	
	SRM2160SAM	●	●	2	8	16	20	130	50	25	12	2.8°	1.5°	TS25H	-	①TKY08D	-	SRM16C-M	SRM16E-M	-	
	SRM2200SNM	★	-	2	10	20	25	150	70	35	14	2.45°	1.5°	TS32	-	①TKY08D	-	SRG20C	SRG20E	-	
	SRM2200SAM	●	●	2	10	20	25	150	70	35	14	2.45°	1.5°	TS32	-	①TKY08D	-	SRM20C-M	SRM20E-M	-	
	SRM2250SNM	★	-	2	12.5	25	32	180	80	40	19	3.22°	1.5°	TS43	-	②TKY15T	-	SRG25C	SRG25E	-	
	SRM2250SAM	●	●	2	12.5	25	32	180	80	40	19	3.22°	1.5°	TS43	-	②TKY15T	-	SRM25C-M	SRM25E-M	-	
	SRM2300SNM	★	-	2	15	30	32	200	100	50	24	0.73°	0.5°	TS55	-	②TKY25T	-	SRG30C	SRG30E	-	
	SRM2300SAM	●	●	2	15	30	32	200	100	50	24	0.73°	0.5°	TS55	-	②TKY25T	-	SRM30C-M	SRM30E-M	-	
SRM2320SAM	●	-	2	16	32	32	200	100	45	28	0.5°	0.5°	TS55	-	②TKY25T	-	SRG32C	SRG32E	-		
																		SRM32C-M	SRM32E-M	-	

*1 Sıkma Torku (N • m) : TS25H=1.7, TS25=1.0, TS32=2.0, TS43=3.5, TS55=7.5

*2 RE kesici uç köşesi R 'sini gösterir.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

Tip	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)									İç. Dış	Çevresel	İç. Dış	Çevresel	İç	Dış	Çevresel					
				RE	DC	DCONMS	LF	LH	LU	APMX	B2	B5								İç. Dış	Çevresel	İç	Dış	Çevresel
Uzun Kesme Kenarlı	SRM2200SNL	★	—	4	10	20	25	150	70	35	30	2.45°	1.5°	TS32	TS25	①TKY08D	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2200SAL	●	●	4	10	20	25	150	70	35	30	2.45°	1.5°	TS32	TS25	①TKY08D	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2250SNL	★	—	4	12.5	25	32	180	80	40	37	3.22°	1.5°	TS43	TS25	②TKY15T	③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2250SAL	●	●	4	12.5	25	32	180	80	40	37	3.22°	1.5°	TS43	TS25	②TKY15T	③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2300SNL	★	—	4	15	30	32	200	100	50	44	0.73°	0.5°	TS55	TS43	②TKY25T	③TKY15F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-②				
	SRM2300SAL	★	●	4	15	30	32	200	100	50	44	0.73°	0.5°	TS55	TS43	②TKY25T	③TKY15F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-②				
	SRM2320SAL	●	—	4	16	32	32	200	100	60	44	0.5°	0.5°	TS55	TS43	②TKY25T	③TKY15F	SRG32C SRM32C-M	SRG32E SRM32E-M	APMT1604 PDER-②				
Uzun Boyunlu	SRM2160SNF	★	—	2	8	16	16	150	70	—	12	—	—	TS25H	—	①TKY08D	—	SRG16C SRM16C-M	SRG16E SRM16E-M	—				
	SRM2160SAF	★	●	2	8	16	16	150	70	—	12	—	—	TS25H	—	①TKY08D	—	SRG16C SRM16C-M	SRG16E SRM16E-M	—				
	SRM2200SNF	★	—	2	10	20	20	180	100	—	14	—	—	TS32	—	①TKY08D	—	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	—				
	SRM2200SAF	★	●	2	10	20	20	180	100	—	14	—	—	TS32	—	①TKY08D	—	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	—				
	SRM2250SNF	★	—	2	12.5	25	25	200	120	—	19	—	—	TS43	—	②TKY15T	—	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	—				
	SRM2250SAF	★	●	2	12.5	25	25	200	120	—	19	—	—	TS43	—	②TKY15T	—	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	—				
	SRM2300SNF	★	—	2	15	30	32	230	150	—	24	—	—	TS55	—	②TKY25T	—	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	—				
	SRM2300SAF	★	●	2	15	30	32	230	150	—	24	—	—	TS55	—	②TKY25T	—	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	—				
Kesme Kenarı Uzun Boyunlu	SRM2200SNLF	★	—	4	10	20	20	180	100	—	30	—	—	TS32	TS25	①TKY08D	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2200SALF	★	●	4	10	20	20	180	100	—	30	—	—	TS32	TS25	①TKY08D	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2250SNLF	★	—	4	12.5	25	25	200	120	—	37	—	—	TS43	TS25	②TKY15T	③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2250SALF	★	●	4	12.5	25	25	200	120	—	37	—	—	TS43	TS25	②TKY15T	③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2300SNLF	★	—	4	15	30	32	230	150	—	44	—	—	TS55	TS43	②TKY25T	③TKY15F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-②				
	SRM2300SALF	★	●	4	15	30	32	230	150	—	44	—	—	TS55	TS43	②TKY25T	③TKY15F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-②				
Ekstra Uzun Kesme Kenarlı	SRM2200SNLL	★	—	4	10	20	25	250	120	35	30	1.5°	—	TS32	TS25	①TKY08D	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2200SALL	★	●	4	10	20	25	250	120	35	30	1.5°	—	TS32	TS25	①TKY08D	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2250SNLL	★	—	4	12.5	25	32	300	170	37	37	1.5°	—	TS43	TS25	②TKY15T	③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2250SALL	★	●	4	12.5	25	32	300	170	37	37	1.5°	—	TS43	TS25	②TKY15T	③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-②				
	SRM2300SNLL	★	—	4	15	30	32	350	100	50	44	1.5°	—	TS55	TS43	③TKY25T	③TKY15F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-②				
	SRM2300SALL	★	●	4	15	30	32	350	100	50	44	1.5°	—	TS55	TS43	③TKY25T	③TKY15F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-②				

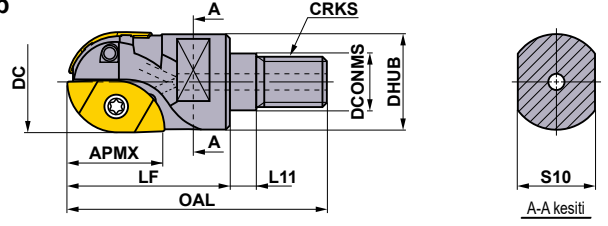
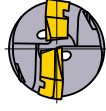
*1 Sıkma Torku (N • m) : TS25H=1.7, TS25=1.0, TS32=2.0, TS43=3.5, TS55=7.5

*2 RE kesici uç köşesi R 'sini gösterir.

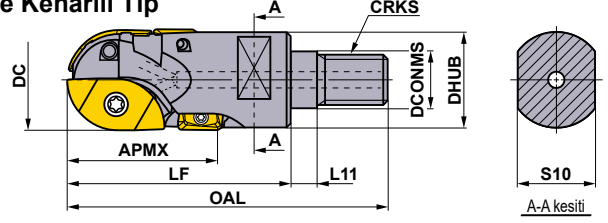
FREZE TAKIMLARI



● Standart Tip



● Uzun Kesme Kenarlı Tip



■ VİDA ŞAFTLI TİP

Yalnızca sağ takım.

Tip	Sipariş No.	Stok	Boyutlar (mm)										*3 WT (kg)	*1 İç, Dış Sıkma Vidası	*1 Çevresel	① ② ③ Anahtar	İç Kesici uç	Dış Kesici uç	Çevresel Kesici uç
			RE	DC	DCONMS	DHUB	OAL	LF	L11	S10	CRKS	APMX							
Standart	SRM2160AM08S30	●	8	16	8.5	14.6	48	30	6	10	M8	12	0.1	TS25H	—	①TKY08D	SRG16C SRM16C-M	SRG16E SRM16E-M	—
	SRM2200AM10S35	●	10	20	10.5	18.6	54	35	6	14	M10	14	0.1	TS32	—	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	—
	SRM2250AM12S40	●	12.5	25	12.5	23.5	62	40	6	19	M12	19	0.2	TS43	—	②TKY15T	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	—
	SRM2300AM16S45	★	15	30	17	28.3	68	45	6	24	M16	24	0.2	TS55	—	②TKY25T	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	—
	SRM2320AM16S45	●	16	32	17	30.0	68	45	6	24	M16	28	0.2	TS55	—	②TKY25T	SRG32C SRM32C-M	SRG32E SRM32E-M	—
Uzun Kesme Kenarlı	SRM2200AM10L45	★	10	20	10.5	18.6	64	45	6	14	M10	30	0.2	TS32	TS25	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-2
	SRM2200M10L	□	10	20	10.5	18.6	66	47	6	15	M10	30	0.2	TS32	TS25	①TKY08D	SRG20C SRM20C-M	SRG20E SRM20E-M	APMT1135 PDER-2
	SRM2250AM12L55	★	12.5	25	12.5	23.5	77	55	6	19	M12	37	0.3	TS43	TS25	②TKY15T ③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-2
	SRM2250M12L	□	12.5	25	12.5	23.5	77	55	6	17	M12	37	0.3	TS43	TS25	②TKY15T ③TKY08F	SRG25C SRM25C-M	SRG25E SRM25E-M	APMT1135 PDER-2
	SRM2300AM16L60	★	15	30	17	28.3	83	60	6	24	M16	44	0.3	TS55	TS43	②TKY25T ③TKY15F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-2
	SRM2300M16L	□	15	30	17	28.3	86	63	6	22	M16	44	0.3	TS55	TS43	②TKY15T ③TKY08F	SRG30C SRM30C-M	SRG30E SRM30E-M	APMT1604 PDER-2
	SRM2320AM16L60	★	16	32	17	29.0	83	60	6	24	M16	44	0.3	TS55	TS43	②TKY25T ③TKY15F	SRG32C SRM32C-M	SRG32E SRM32E-M	APMT1604 PDER-2
SRM2320M16L	□	16	32	17	29.0	86	63	6	22	M16	44	0.3	TS55	TS43	②TKY15T ③TKY08F	SRG32C SRM32C-M	SRG32E SRM32E-M	APMT1604 PDER-2	

Not 1) Vidalı tip malafalar için, bkz. sayfa K260.

*1 Sıkma Torku (N • m) : TS25H=1.7, TS25=1.0, TS32=2.0, TS43=3.5, TS55=7.5

*2 RE kesici uç köşesi R 'sini gösterir.

*3 WT : Takım Ağırlığı

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

□ : Stokta bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir. (Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi) : ● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme										
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●											
S	K	Dökme Demir	●	●	●	● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme										
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●											
	H	Sertleştirilmiş çelik	●	●	●											
Tip	Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Kaplama				Boyutlar (mm)						Geometri		
				F7030	MP6120	MP9120	VP15TF	RE1	INSL	LE	W1	S	BS		AN	B9
İç	Güçlü Kesme Kenarı Tip	SRG16C	G	●	★	●	●	8	16	—	8.2	3.5	—	11°	—	
		SRG20C	G	●	★	●	●	10	19	—	10.2	4.6	—	10°	18°	
		SRG25C	G	●	★	●	●	12.5	24	—	12.8	5.5	—	10°	18°	
		SRG30C	G	●	★	●	●	15	28	—	15.3	7	—	10°	18°	
		SRG32C	G	●	★	●	●	16	28	—	16.3	7	—	10°	18°	
Dış	Güçlü Kesme Kenarı Tip	SRG16E	G	●	★	●	●	8	13.5	—	6.7	3.5	—	11°	—	
		SRG20E	G	●	★	●	●	10	15.5	—	8.5	4.6	—	9°	—	
		SRG25E	G	●	★	●	●	12.5	20.5	—	10.2	5.5	—	9°	—	
		SRG30E	G	●	★	●	●	15	25.2	—	12.2	7	—	9°	—	
		SRG32E	G	●	★	●	●	16	26.1	—	13.1	7	—	9°	—	
İç	Düşük Dirençli Tip	SRM16C-M	M	●	★	●	●	8	16	—	8.2	3.5	—	11°	—	
		SRM20C-M	M	●	★	●	●	10	19	—	10.2	4.6	—	10°	18°	
		SRM25C-M	M	●	★	●	●	12.5	24	—	12.8	5.5	—	10°	18°	
		SRM30C-M	M	●	★	●	●	15	28	—	15.3	7	—	10°	18°	
		SRM32C-M	M	●	★	●	●	16	28	—	16.3	7	—	10°	18°	
Dış	Düşük Dirençli Tip	SRM16E-M	M	●	★	●	●	8	13.5	—	6.7	3.5	—	11°	—	
		SRM20E-M	M	●	★	●	●	10	15.5	—	8.5	4.6	—	9°	—	
		SRM25E-M	M	●	★	●	●	12.5	20.5	—	10.2	5.5	—	9°	—	
		SRM30E-M	M	●	★	●	●	15	25.2	—	12.2	7	—	9°	—	
		SRM32E-M	M	●	★	●	●	16	26.1	—	13.1	7	—	9°	—	
Çevresel	Güçlü Kesme Kenarı Tip	APMT1135PDER-H2	M	●			●	0.8	11.25	9	6.35	3.5	1.2	11°	—	
		APMT1604PDER-H2	M	●			●	0.8	17.11	14	9.525	4.76	1.4	11°	—	
*1	Düşük Dirençli Tip	APMT1135PDER-M2	M	●			●	0.8	11.18	9	6.35	3.5	1.2	11°	—	
		APMT1604PDER-M2	M	●			●	0.8	17.10	14	9.525	4.76	1.4	11°	—	

(Düşük dirençli iç ve dış kesici uçlar hassas M sınıfı tip dir.)

*1 Çevresel kesme kenarları için seçme kılavuzu : İlk öneri süper keskin M kırıcıdır (APMT....PDER-M2).

Kesme kenarı sağlamlığı özellikle önemli olduğunda, H kırıcıyı kullanın (APMT....PDER-H2).

K

FREZE TAKIMLARI

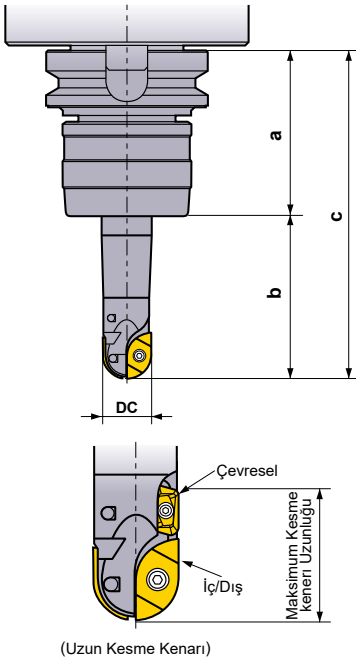
MALAFALAR > K260
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K239

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

SRM2 Ø16—Ø32

FREZE TAKIMLARI



Takım Serbest Boyu

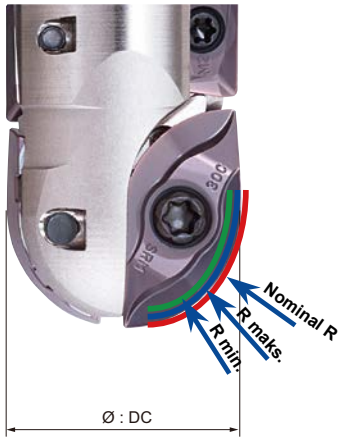
Önerilen kesme koşulları, aşağıdaki şartlar altında BT50 malafa kullanıldığında sapma, titreşim ve yüzey pürüzlük değeri temel alınarak seçilir -"a", master hattından malafa ucu yüzeyine olan uzunluktur, "b", boyun uzunluğudur (takım serbest boyu).

Kesme kenarı Çapı:DC	Tip	a	b	c
16	Standart	105	50	155
	Uzun Boyun		70	175
	Ekstra Uzun		—	—
20	Standart		70	175
	Uzun Boyun		100	205
	Ekstra Uzun		150	255
25	Standart		80	185
	Uzun Boyun		120	225
	Ekstra Uzun		200	305
30	Standart		100	205
	Uzun Boyun	150	255	
	Ekstra Uzun	250	355	

Uzun Kesme Kenarlı Tip için Önerilen Kesme Derinliği

Çevresel kesici uç ile uzun kesme kenarı tip'in maksimum kesme kenarı uzunluğu 1.4-1.5DC'dir. Çevresel kesici ucun temel amacı ana kesici kenar üzerinde önceden işlenmiş yüzeyin üzerinde kalan küçük işlenmemiş bölümleri kaldırmaktır. Önerilen kesme derinliği **ap** için önerilen kesme koşullarına bakın.

■ Kesici uç takılmış gövdenin radyus toleransı ve diğer boyutları



Radyal tolerans

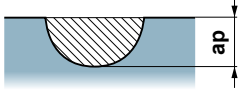
Kesme Kenarı Çapı DC	Nominal R	Tolerans	R min.	R maks.
16	8	G	7.925	7.975
		M	7.910	7.970
20	10	G	9.925	9.975
		M	9.910	9.970
25	12.5	G	12.425	12.475
		M	12.410	12.470
30	15	G	14.925	14.975
		M	14.910	14.970

Kesici uç takılmış gövdenin boyutları

Kesme Kenarı Çapı DC	Tolerans	DC min.	DC maks.
16	G	15.800	16.000
	M	15.770	15.990
20	G	19.800	20.000
	M	19.770	19.990
25	G	24.800	25.000
	M	24.770	24.990
30	G	29.800	30.000
	M	29.770	29.990

*M : M sınıf hassasiyet

KANAL FREZELEME

Kesme Modu		N : Devir (min ⁻¹) F : Tabla İlerleme hızı (mm/dak)

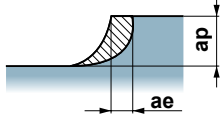
Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kesme Hızı (m/dak)	Kesici Uç Kalitesi, Tipi	Tutucu Tipi	Ø16			Ø20			Ø25			Ø30			
					N	F	ap	N	F	ap	N	F	ap	N	F	ap	
P Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180-280HB	160 (120-200)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3183	382	6	2546	306	8	2037	489	12.5	1698	407	15	
				Uzun Boyun	3183	382	4	2546	306	4	2037	489	6	1698	407	7.5	
				Ekstra Uzun	-	-	-	2546	306	2	2037	489	4	1698	407	3	
	280-350HB	140 (120-160)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	2785	334	6	2228	267	8	1783	428	12.5	1485	357	15	
				Uzun Boyun	2785	334	4	2228	267	4	1783	428	6	1485	357	7.5	
				Ekstra Uzun	-	-	-	2228	267	2	1783	428	4	1485	357	3	
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35-45HRC	120 (100-160)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	2387	286	6	1910	229	8	1528	367	12.5	1273	306	15
					Uzun Boyun	2387	286	4	1910	229	4	1528	367	6	1273	306	7.5
					Ekstra Uzun	-	-	-	1910	229	2	1528	367	4	1273	306	3
	Alaşımli Takım Çeliği	≤350HB	140 (120-160)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	2785	334	6	2228	267	8	1783	535	10	1485	594	12
					Uzun Boyun	2785	334	4	2228	267	4	1783	535	5	1485	594	4.5
					Ekstra Uzun	-	-	-	2228	267	2	1783	535	2.5	1485	594	1.5
M Paslanmaz Çelik	≤270HB	200 (100-250)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	477	4	3183	382	5	2546	764	6	2122	849	7.5	
				Uzun Boyun	3979	477	3	3183	382	3	2546	611	4	2122	637	4.5	
				Ekstra Uzun	-	-	-	3183	382	1.5	2546	509	1.5	2122	509	1.5	
K Gri Dökme Demir	≤350MPa	200 (150-300)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	796	6	3183	637	8	2546	1019	12.5	2122	849	15	
				Uzun Boyun	3979	796	4	3183	637	4	2546	1019	7.5	2122	849	4.5	
				Ekstra Uzun	-	-	-	3183	637	2	2546	1019	4	2122	849	3	
	Duktıl Dökme Demir	≤500MPa	180 (150-240)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3581	716	6	2865	573	8	2292	917	12.5	1910	764	15
					Uzun Boyun	3581	716	4	2865	573	4	2292	917	7.5	1910	764	4.5
					Ekstra Uzun	-	-	-	2865	573	2	2292	917	4	1910	764	1.5
	Duktıl Dökme Demir	≤800MPa	160 (150-250)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3183	637	6	2546	509	8	2037	815	12.5	1698	679	15
					Uzun Boyun	3183	637	4	2546	509	4	2037	815	7.5	1698	679	4.5
					Ekstra Uzun	-	-	-	2546	509	2	2037	815	4	1698	679	1.5
H Sertleştirilmiş Çelik	45-50HRC	100 (60-120)	VP15TF Güçlü Kesme Kenarı Tip	Standart	1989	239	4	1591	191	4	1273	255	6	1061	212	7.5	
				Uzun Boyun	1989	239	2	1591	191	2	1273	255	4	1061	212	3	
				Ekstra Uzun	-	-	-	1591	191	1	1273	255	2.5	1061	212	1.5	
	Sertleştirilmiş Çelik	50-60HRC	60 (40-100)	VP15TF Güçlü Kesme Kenarı Tip	Standart	1194	143	4	955	115	4	764	153	6	637	127	7.5
					Uzun Boyun	1194	143	2	955	115	2	764	153	4	637	127	3
					Ekstra Uzun	-	-	-	955	115	1	764	153	2.5	637	127	1.5
S Titanyum Alaşım	≤350HB	50 (30-60)	MP9120	Standart	995	100	4	796	80	4	637	64	6	531	53	7.5	
				Uzun Boyun	995	100	2	796	80	2	637	64	4	531	53	3	
				Ekstra Uzun	-	-	-	796	80	1	637	64	2.5	531	53	1.5	
	Isıya Dirençli Alaşım	-	40 (30-60)	MP9120	Standart	796	80	4	637	64	4	510	51	6	425	43	7.5
					Uzun Boyun	796	80	2	637	64	2	510	51	4	425	43	3
					Ekstra Uzun	-	-	-	637	64	1	510	51	2.5	425	43	1.5

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ YAN KENAR FREZELEME (Kesme Derinliği : Küçük)

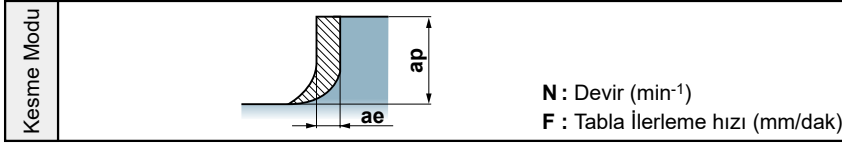
Kesme Modu		N : Devir (min ⁻¹) F : Tabla İlerleme hızı (mm/dak)

K

FREZE TAKIMLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kesme Hızı (m/dak)	Kesici Uç Kalitesi, Tipi	Tutucu Tipi	Ø16				Ø20				Ø25				Ø30				
					N	F	ap	ae	N	F	ap	ae	N	F	ap	ae	N	F	ap	ae	
Karbon Çelik Alaşımli Çelik	180-280HB	200 (160-250)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	796	4	6	3183	955	5	8	2546	1273	6	10	2122	1273	7.5	10	
				Uzun Boyun	3979	637	4	4	3183	637	5	6	2546	1273	6	7.5	2122	1273	7.5	7.5	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	3183	382	5	4	2546	1019	6	5	2122	637	7.5	3	
	280-350HB	160 (120-200)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3183	509	4	6	2546	509	5	8	2037	815	6	10	1698	849	7.5	10	
				Uzun Boyun	3183	382	4	4	2546	407	5	6	2037	611	6	7.5	1698	509	7.5	7.5	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	2546	306	5	4	2037	489	6	5	1698	407	7.5	3	
Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35-45HRC	160 (120-200)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3183	509	4	6	2546	509	5	8	2037	815	6	10	1698	849	7.5	10	
				Uzun Boyun	3183	382	4	4	2546	407	5	6	2037	611	6	7.5	1698	679	7.5	7.5	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	2546	306	5	4	2037	489	6	5	1698	509	7.5	3	
Alaşımli Takım Çeliği	≤350HB	160 (120-200)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3183	509	4	6	2546	509	5	8	2037	815	6	10	1698	849	7.5	10	
				Uzun Boyun	3183	382	4	4	2546	407	5	6	2037	611	6	7.5	1698	509	7.5	7.5	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	2546	306	5	4	2037	489	6	2.5	1698	407	7.5	1.5	
Paslanmaz Çelik	≤270HB	200 (100-250)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	477	4	6	3183	509	5	8	2546	764	6	10	2122	849	7.5	10	
				Uzun Boyun	3979	477	4	4	3183	382	5	6	2546	611	6	7.5	2122	849	7.5	7.5	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	3183	382	5	4	2546	509	6	5	2122	424	7.5	1.5	
Gri Dökme Demir	≤350MPa	200 (150-300)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	1592	4	8	3183	1592	5	10	2546	1528	6	10	2122	1485	7.5	10	
				Uzun Boyun	3979	1194	4	6	3183	1273	5	8	2546	1528	6	10	2122	1485	7.5	6	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	3183	955	5	6	2546	1273	6	7.5	2122	1061	7.5	3	
	Duktıl Dökme Demir	≤500MPa	200 (150-280)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	1592	4	8	3183	1592	5	10	2546	1528	6	10	2122	1273	7.5	10
					Uzun Boyun	3979	1194	4	6	3183	1273	5	8	2546	1528	6	10	2122	1273	7.5	6
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	3183	955	5	6	2546	1273	6	7.5	2122	1061	7.5	3
Duktıl Dökme Demir	≤800MPa	180 (150-250)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3581	1432	4	8	2865	1433	5	10	2292	1375	6	10	1910	1146	7.5	10	
				Uzun Boyun	3581	1074	4	6	2865	1146	5	8	2292	1375	6	10	1910	1146	7.5	6	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	2865	860	5	6	2292	1146	6	7.5	1910	955	7.5	3	
Sertleştirilmiş Çelik	45-50HRC	100 (60-120)	VP15TF Güçlü Kesme Kenarı Tip	Standart	1989	239	4	4	1591	191	5	5	1273	255	6	7.5	1061	212	7.5	3	
				Uzun Boyun	1989	239	4	2	1591	191	5	3	1273	255	6	4	1061	212	7.5	1.5	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	1591	191	5	2	1273	204	6	1.5	1061	170	7.5	1	
	Sertleştirilmiş Çelik	50-60HRC	60 (40-100)	VP15TF Güçlü Kesme Kenarı Tip	Standart	1194	143	4	4	955	115	5	5	764	153	6	7.5	637	127	7.5	3
					Uzun Boyun	1194	143	4	2	955	115	5	3	764	153	6	4	637	127	7.5	1.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	955	115	5	2	764	122	6	1.5	637	102	7.5	1
Titanyum Alaşım	≤350HB	50 (30-60)	MP9120	Standart	995	299	4	4	796	239	4	5	637	191	6	7.5	531	159	7.5	3	
				Uzun Boyun	995	299	2	2	796	239	2	3	637	191	4	4	531	159	3	1.5	
				Ekstra Uzun	—	—	—	—	796	239	1	2	637	191	2.5	1.5	531	159	1.5	1	
	Isiya Dirençli Alaşım	—	40 (30-60)	MP9120	Standart	796	239	4	4	637	191	4	5	510	153	6	7.5	425	128	7.5	3
					Uzun Boyun	796	239	2	2	637	191	2	3	510	153	4	4	425	128	3	1.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	637	191	1	2	510	153	2.5	1.5	425	128	1.5	1

YAN KENAR FREZELEME (Kesme Derinliği : Büyük)



Not: Paslanmaz Çeliklerin İşlenmesi

Paslanmaz çelikler büyük kesme derinliklerinde ve genişliklerinde yukarıdan kesme metodu ile işlendiğinde talaş sıkışması nedeniyle, işlenmiş yüzeyde çapaklanma ve yapışma sorunu oluşur. Paslanmaz çelik için, aşağıdan kesme yöntemi (yatay frezeleme) önerilir.

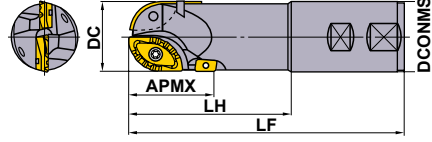
Kesme Modu	Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kesme Hızı (m/dak)	Kesici Uç Kalitesi, Tipi	Tutucu Tipi	Ø16				Ø20				Ø25				Ø30			
						N	F	ap	ae	N	F	ap	ae	N	F	ap	ae	N	F	ap	ae
P	Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	180–280HB	200 (160–250)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	637	8	4	3183	764	10	4	2546	1273	12.5	5	2122	1273	15	4.5
					Uzun Boyun	3979	477	8	3	3183	509	10	3	2546	1019	12.5	4	2122	849	15	3
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	3183	382	10	2	2546	764	12.5	2.5	2122	849	15	1.5
		280–350HB	160 (120–200)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3183	382	8	4	2546	509	10	4	2037	815	12.5	5	1698	849	15	4.5
					Uzun Boyun	3183	382	8	3	2546	306	10	3	2037	611	12.5	4	1698	509	15	3
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	2546	306	10	2	2037	489	12.5	2.5	1698	407	15	1.5
	Önceden Sertleştirilmiş Çelik	35–45HRC	160 (120–200)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3183	382	8	4	2546	509	10	4	2037	815	12.5	5	1698	849	15	4.5
					Uzun Boyun	3183	382	8	3	2546	306	10	3	2037	611	12.5	4	1698	509	15	3
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	2546	306	10	2	2037	489	12.5	2.5	1698	407	15	1.5
	Alaşımlı Takım Çeliği	≤350HB	160 (120–200)	MP6120 VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3183	382	8	4	2546	509	10	4	2037	815	12.5	5	1698	849	15	4.5
					Uzun Boyun	3183	382	8	3	2546	306	10	3	2037	611	12.5	2.5	1698	509	15	3
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	2546	306	10	2	2037	489	12.5	1.5	1698	407	15	1.5
M	Paslanmaz Çelik	≤270HB	200 (100–250)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	477	8	4	3183	509	10	4	2546	764	12.5	10	2122	849	15	10
					Uzun Boyun	3979	477	8	3	3183	382	10	3	2546	611	12.5	4	2122	509	15	4.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	3183	382	10	2	2546	489	12.5	1.5	2122	340	15	1.5
K	Gri Dökme Demir	≤350MPa	200 (150–300)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	1194	8	8	3183	1273	10	8	2546	1273	12.5	10	2122	1485	15	10
					Uzun Boyun	3979	955	8	5	3183	955	10	4	2546	1273	12.5	7.5	2122	1061	15	4.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	3183	764	10	2	2546	1019	12.5	1.5	2122	849	15	3
	Duktıl Dökme Demir	≤500MPa	200 (150–280)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3979	1194	8	8	3183	1273	10	8	2546	1273	12.5	10	2122	1273	15	10
					Uzun Boyun	3979	955	8	5	3183	955	10	4	2546	1273	12.5	7.5	2122	849	15	4.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	3183	764	10	2	2546	1019	12.5	5	2122	849	15	1.5
	Duktıl Dökme Demir	≤800MPa	180 (150–250)	VP15TF Düşük Dirençli Tip	Standart	3581	1074	8	8	2865	1146	10	8	2292	1146	12.5	10	1910	1146	15	10
					Uzun Boyun	3581	859	8	5	2865	860	10	4	2292	1146	12.5	7.5	1910	764	15	4.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	2865	688	10	2	2292	917	12.5	5	1910	764	15	1.5
H	Sertleştirilmiş Çelik	45–50HRC	100 (60–120)	VP15TF Güçlü Kesme Kenarı Tip	Standart	1989	239	8	2	1591	191	10	3	1273	255	12.5	4	1061	212	15	3
					Uzun Boyun	1989	239	8	1	1591	191	10	2	1273	204	12.5	1.5	1061	106	15	1.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	1591	191	10	1	—	—	—	—	—	—	—	—
	Sertleştirilmiş Çelik	50–60HRC	60 (40–100)	VP15TF Güçlü Kesme Kenarı Tip	Standart	1194	143	8	2	955	115	10	3	764	153	12.5	4	637	127	15	3
					Uzun Boyun	1194	143	8	1	955	115	10	2	764	122	12.5	1.5	637	64	15	1.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	955	115	10	1	—	—	—	—	—	—	—	—
S	Titanyum Alaşım	≤350HB	50 (30–60)	MP9120	Standart	995	199	4	2	796	159	4	3	637	127	6	4	531	106	7.5	3
					Uzun Boyun	995	199	2	1	796	159	2	2	637	127	4	1.5	531	106	3	1.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	796	159	1	1	637	127	2.5	—	531	106	1.5	—
	Isıya Dirençli Alaşım	—	40 (30–60)	MP9120	Standart	796	159	4	2	637	127	4	3	510	102	6	4	425	85	7.5	3
					Uzun Boyun	796	159	2	1	637	127	2	2	510	102	4	1.5	425	85	3	1.5
					Ekstra Uzun	—	—	—	—	637	127	1	1	510	102	2.5	—	425	85	1.5	—

K

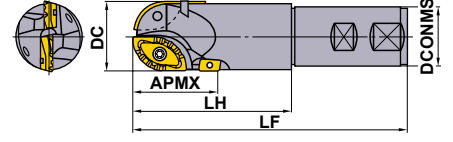
FREZE TAKIMLARI



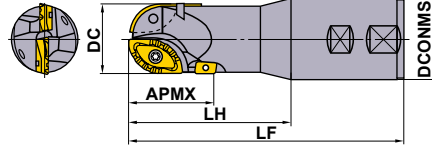
● Weldon Tip (Şek.1)



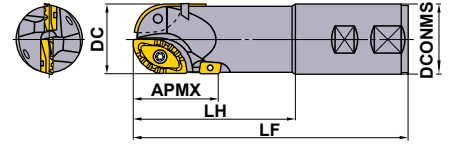
● Weldon Tip (Şek.2)



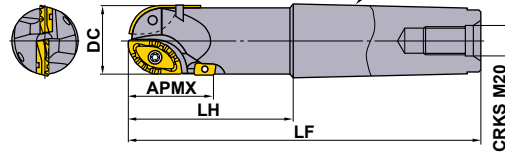
● Weldon Tip (Şek.3)



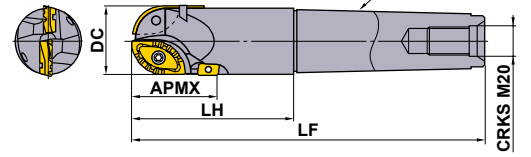
● Weldon Tip (Şek.4)



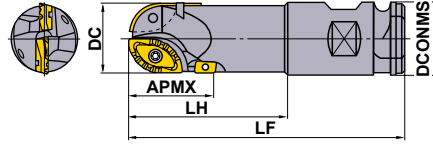
● Mors Konik Tip (Şek.5)



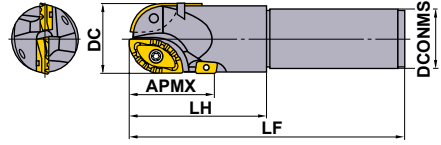
● Mors Konik Tip (Şek.6)



● Kombinasyon Tip (Şek.7)



● Düz Tip (Şek.8)



Yalnızca sağ takım.

Tip	Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)						Tip (Şek.)	*1		*1		Kesici uç			
				RE	DC	DCONMS	LF	LH	APMX		İç/Dış	Çevresel	İç/Dış	Çevresel	İç	Dış	Çevresel	
Weldon Tip	Kısa	SRM2400I40NLS	●	2	20	40	40	190	120	54	1	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
		SRM2400I50NLS	□	2	20	40	50	200	120	54	3	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
	Orta	SRM2500I40NLS	●	2	25	50	40	190	120	63	2	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
		SRM2500I50NLS	□	2	25	50	50	200	120	63	4	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
	Uzun	SRM2400I40NLM	□	2	20	40	40	220	150	54	1	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
		SRM2400I50NLM	□	2	20	40	50	230	150	54	3	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
Mors Konik Tip	Kısa	SRM2400MNLS	□	2	20	40	—	256	120	54	5	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
		SRM2500MNLS	★	2	25	50	—	256	120	63	6	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
	Orta	SRM2400MNLM	●	2	20	40	—	286	150	54	5	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
		SRM2500MNLM	★	2	25	50	—	286	150	63	6	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
Kombinasyon Tip	Kısa	SRM2400WNLS	★	2	20	40	50.8	200	120	54	7	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
		SRM2500WNLS	★	2	25	50	50.8	200	120	63	7	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
	Orta	SRM2400WNLM	★	2	20	40	50.8	250	170	54	7	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
		SRM2500WNLM	★	2	25	50	50.8	250	170	63	7	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
	Uzun	SRM2500WNLL	★	2	25	50	50.8	300	220	63	7	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
		SRM2500WNLX	★	2	25	50	50.8	350	270	63	7	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
Düz Tip	Kısa	SRM2400SNLS	★	2	20	40	42	200	100	54	8	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
		SRM2500SNLS	★	2	25	50	42	200	100	63	8	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02
	Orta	SRM2400SNLM	★	2	20	40	42	250	150	54	8	TS6S	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG40C	SRG40E	APMT1604 PDER-02
		SRM2500SNLM	★	2	25	50	42	250	100	63	8	TS6	TS43	TKY30T	TKY15F	SRG50C	SRG50E	APMT1604 PDER-02

*1 Sıkma Torku (N • m) : TS43=6.0, TS6=10.0, TS6S=10.0 *2 RE kesici ucun radius'unu (R) gösterir.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

□ : Stokda bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir. (Bir kutuda 10 kesici uç) (Yıldızlı kesici uçlar (*2) bir kutuda 2 adet olarak bulunmaktadır)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Kesme Koşulları (Rehberi) :										Geometri		
	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			
Tip	Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Kaplamalı				Boyutlar (mm)							
				F7030	VP15TF	VP20RT	VP30RT	RE1	INSL	LE	W1	S	BS	AN	
İç		*2 SRG40C	G	●	●	●		20	36	—	20.5	8.0	—	11°	
		*2 SRG50C	G	●	●	●		25	40	—	26	8.5	—	11°	
Dış		*2 SRG40E	G	●	●	●		20	32	—	16.6	8.0	—	11°	
		*2 SRG50E	G	●	●	●		25	35.8	—	20	8.5	—	11°	
*1 Çevresel	Güçlü Kesme Kenarı Tip	APMT1604PDER-H2	M	●	●			0.8	11.71	14	9.525	4.76	1.4	11°	
	Düşük Dirençli Tip	APMT1604PDER-M2	M	●	●			0.8	17.10	14	9.525	4.76	1.4	11°	

(Düşük dirençli iç ve dış kesici uçlar hassas M sınıfı tip dir.)

*1 Çevresel kesme kenarları için seçme kılavuzu : İlk öneri süper keskin M kırıcıdır (APMT....PDER-M2).

Kesme kenarı sağlamlığı özellikle önemli olduğunda, H kırıcıyı kullanın (APMT....PDER-H2).

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Kesme Modu	A : Knal Frezeleme	B : Yan Kenar Frezeleme (Standart Tip)	C : Yan Kenar Frezeleme (Uzun Kesme Kenarı Tip)

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	Dış başına ilerleme (mm/diş)	Kesme Modu
P	Alaşımli Takım Çeliği	VP20RT VP30RT	160 (120–200)	0.12 (0.08–0.2)	A
				0.2 (0.1–0.4)	B
				0.15 (0.1–0.3)	C
	Alaşımli Takım Çeliği	VP20RT VP30RT	200 (160–250)	0.2 (0.1–0.3)	A
				0.3 (0.1–0.4)	B
				0.2 (0.1–0.4)	C
	Dökme Takım Çeliği	VP20RT	200 (160–250)	0.2 (0.1–0.3)	A
				0.3 (0.1–0.4)	B
				0.2 (0.1–0.4)	C
	Dökme Takım Çeliği	VP15TF VP20RT	200 (160–300)	0.2 (0.1–0.3)	A
				0.3 (0.1–0.45)	B
				0.2 (0.1–0.4)	C
K	Duktil Dökme Demir	VP15TF VP20RT	200 (160–300)	0.25 (0.1–0.4)	A
				0.35 (0.1–0.45)	B
				0.25 (0.1–0.45)	C
	Gri Dökme Demir	VP15TF VP20RT	200 (160–300)	0.25 (0.1–0.4)	A
				0.35 (0.1–0.45)	B
				0.25 (0.1–0.4)	C

CESP/CFSP/CGSP

P

M

K

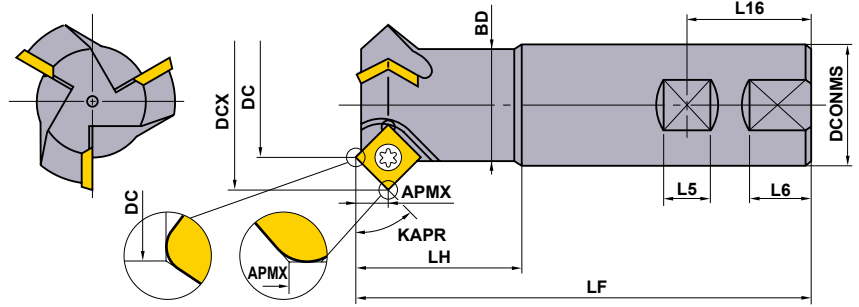
N

S

H

K

FREZE TAKIMLARI


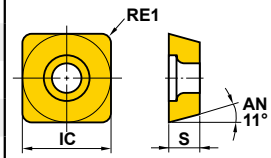


Yalnızca sağ takım.

Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)											Sıkma Vidası*	Anahtar	Kesici uç	
			KAPR	DC	DCX	LF	DCONMS	BD	LH	L16	L5	L6	APMX				
CESPR081S20	●	—	1	60°	8	19.6	110	20	19.5	40	25	11	—	10.2	TS52	①TKY25R	SPMW1203
CESPR161S20	●	—	1	60°	16	27.8	110	20	19.5	40	25	11	—	10.2	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CESPR323S32	●	—	3	60°	32	43.8	125	32	31.5	45	36	14	19	10.2	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CFSPR041S16S	●	—	1	45°	4	15.7	85	16	14.4	25	24	10	—	5.9	TS4	②TKY15F	SPMW0903
CFSPR041S16L	●	—	1	45°	4	15.7	110	16	14.4	50	24	10	—	5.9	TS4	②TKY15F	SPMW0903
CFSPR081S20	●	—	1	45°	8	24.6	110	20	19.5	40	25	11	—	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CFSPR161S20	●	—	1	45°	16	32.6	110	20	19.5	40	25	11	—	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CFSPR323S32	●	—	3	45°	32	48.6	125	32	31.5	45	36	14	19	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CGSPR081S20	●	—	1	30°	8	28.4	110	20	19.5	40	25	11	—	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CGSPR161S20	●	—	1	30°	16	36.4	110	20	19.5	40	25	11	—	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203
CGSPR323S32	●	—	3	30°	32	52.4	125	32	31.5	45	36	14	19	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203

* Sıkma Torku (N • m) : TS4=3.5, TS5=7.5, TS52=7.5

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik											Kesme Koşulları (Rehberi) :				
	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama		Sermet			Karbür		Boyutlar (mm)			Geometri			
				VP15TF	UP20M	NX2525	NX3030	NX4545	UTi20T	HTi10	IC	S	RE1				
	SPMW090304	M	E*	★	●	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.4				
	SPMW090308	M	E*	★	●	★	●	●	●	●	9.525	3.18	0.8				
	SPMW120304	M	E*	★	●	●	●	●	●	●	12.7	3.18	0.4				
	SPMW120308	M	E*	★	●	●	●	●	●	●	12.7	3.18	0.8				

* NX2525 ve NX4545 kesici uç honlaması "T" tip dir.

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	Diş başına İlerleme (mm/diş)	
				Pah Frezeleme	Yüzey Frezeleme
P Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	180–280HB	UTi20T	80 (60–100)	0.4	0.15
		UP20M	130 (100–160)	0.4	0.2
		NX4545	130 (100–160)	0.4	0.2
	280–350HB	UTi20T	80 (60–100)	0.3	0.15
K Döküm Demir	Çekme direnci ≤450MPa	UTi20T	100 (85–120)	0.5	0.25
		HTi10	100 (85–120)	0.5	0.25

● Devir (min⁻¹)=(1000×Kesme Hızı)÷(3.14×DC)

● Tabla İlerlemesi (mm/dak)=Diş başına İlerleme×Diş Sayısı×Takım Devri

K

FREZE TAKIMLARI

P

M

K

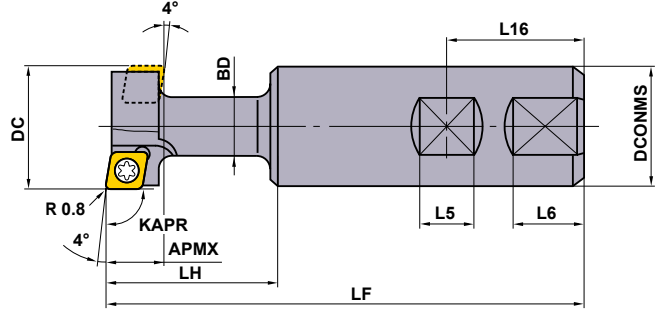
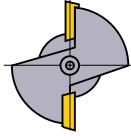
N

S

H

K

FREZE TAKIMLARI




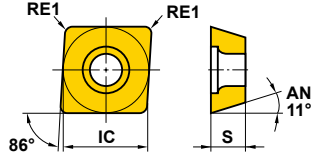
KAPR :90°

Yalnızca sağ takım.

Sipariş No.	T Yuvası Ölçüsü	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)									Sıkma Vidası	Anahtar	Kesici uç	
				DC	LF	DCONMS	BD	LH	L16	L5	L6	APMX				
TSMR252S25	14	●	—	2	25	112	25	12.5	33.2	32	12	17	11	TS3	①TKY08D	MPMW070308
TSMR322S32	18	●	—	2	32	120	32	16	41.2	36	14	19	14	TS4	②TKY15R	MPMW090308
TSMR402S32	22	●	—	2	40	130	32	20	51.2	36	14	19	18	TS5	②TKY25R	MPMW120408

* Sıkma Torku (N • m) : TS3=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	K	Dökme Demir	Karbür	Boyutlar (mm)			Geometri
	Kesme Koşulları (Rehberi) :			IC		S	RE1		
	MPMW070308	M	●	7.94	3.18	0.8			
	MPMW090308	M	●	9.525	3.18	0.8			
	MPMW120408	M	●	12.7	4.76	0.8			

K

FREZE TAKIMLARI

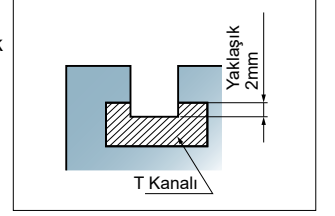
ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	İlerleme (mm/dev)
P Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	180-280HB	UTi20T	130 (100-160)	0.15 (0.1-0.2)
	280-350HB	UTi20T	80 (60-100)	0.1 (0.05-0.15)
K Dökme Demir	Çekme direnci ≤450MPa	UTi20T	100 (80-120)	0.15 (0.1-0.2)

● Devir (min⁻¹)=(1000×Kesme Hızı)÷(3.14×DC)

KULLANIM UYARISI

- Çeliğe T kanalı açmada, iş parçası pürüzsüz talaş tahliyesi sağlayacak şekilde, çizimde gösterildiği gibi önceden işlenmelidir.
- Kanalların sorunsuz işlenmesi için ön işlemede oluşan talaşlar temizlenmelidir.





PMF

P

M

K

N

S

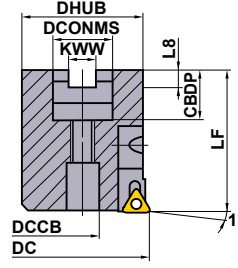
H

K

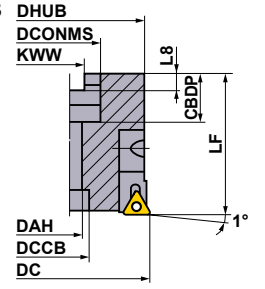
FREZE TAKIMLARI



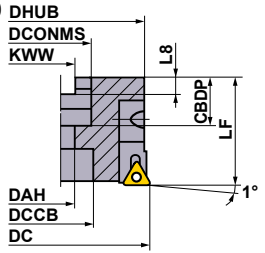
ø50



ø63



ø80



Yalnızca sağ takım.

Sipariş No.	Stok	Diş Sayısı	Boyutlar (mm)										Kartuş	Sıkma Vidası*	Radyal Vida	Tespit Cıvatası (Kartuş)*	Anahtar	Anahtar	Tespit Cıvatası	Kesici uç
			DC	LF	DCONMS	CBBDP	DAH	DCCB	KWW	L8	DHUB									
PMF05004A22R	★	—	4	50	63	22	20	—	12	10.4	6.3	48	PMFA13R	TS254	TSS04005	HBH06012	TKY08F	HKY40R HKY50R	⊙HDS10031	TPEW 1303
PMF06306A22R	★	—	6	63	63	22	20	11	18	10.4	6.3	60	PMFA13R	TS254	TSS04005	HBH06012	TKY08F	HKY40R	⊙HSC10050	ZP [○] R2
PMF08008A27R	●	—	8	80	50	27	23	13.5	30	12.4	7	75	PMFA13R	TS254	TSS04005	HBH06012	TKY08F	HKY40R	⊙HSC12035	ZP [○] R2

* Sıkma Torku (N • m) : TS254=1.0, HBH06012=8.5

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Kesme Koşulları (Rehberi) :				Boyutlar (mm)				Geometri	
			●	●	✦	●	IC	LE	S	BS		
	K	Dökme Demir	●	●	✦	●						
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	VP15TF	AP10H	MB710	IC	LE	S	BS	Geometri		
	TPEW1303ZPER2	E	●	●		7.94	—	3.18	2			
	* TPEW1303ZPTR2	E			●	7.94	1.5	3.18	2			

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç) (CBN kesici uçları bir kutuda 1 adet olarak mevcuttur.)

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	Diş başına ilerleme (mm/diş)	Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	Diş başına ilerleme (mm/diş)
P Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	180–280HB	VP15TF	250 (150–350)	0.1 (0.05–0.15)	K Duktil Dökme Demir	Çekme direnci 360–500MPa	AP10H	²⁵⁰ (150–350)	0.1 (0.05–0.15)
	280–380HB	VP15TF	200 (100–300)				MB710	¹⁰⁰⁰ (800–1200)	
K Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	AP10H	³⁵⁰ (200–500)	0.1 (0.05–0.15)	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci 500–800MPa	AP10H	²⁰⁰ (100–300)	0.1 (0.05–0.15)
		MB710	¹⁵⁰⁰ (1000–2000)				MB710	¹⁰⁰⁰ (800–1200)	

● Devir (min⁻¹)=(1000×Kesme Hızı)÷(3.14×DC)

● Tabla İlerlemesi (mm/dak)=Diş başına İlerleme×Diş Sayısı×Takım Devri

Not 1) Önerilen radyal kesme derinliği 0.1 mm'dir.

Not 2) Verimlilik için 2 yönlü dikey kesme önerilir.

Not 3) Çapraz ilerleme ile kesme için, diş başına ilerleme değeri 0.05' (mm/diş) altına düşürülmelidir.



PMR

P

M

K

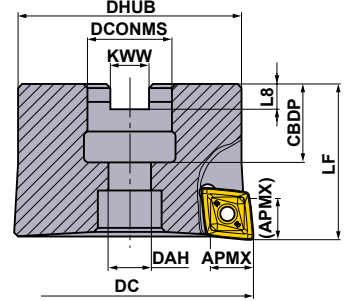
N

S

H

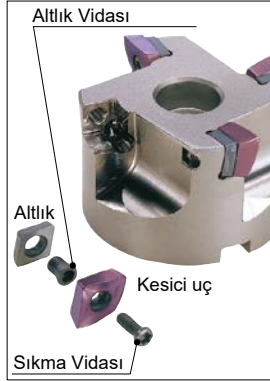
K

FREZE TAKIMLARI



Yalnızca sağ takım.

Tip	Sipariş No.	Stok	R	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)									Kesici uç
					DC	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DHUB	KWW	L8	APMX	
Metrik	PMR405003A22R	★	—	3	50	40	22	20	11	45	10.4	6.3	11	CPMT1205ZPEN-M2/3
	PMR405203A22R	□	—	3	52	40	22	20	11	47	10.4	6.3	11	CPMT1205ZPEN-M2/3
	PMR406304A22R	★	—	4	63	40	22	20	11	57	10.4	6.3	11	CPMT1205ZPEN-M2/3
	PMR406604A27R	□	—	4	66	50	27	23	13	60	12.4	7	11	CPMT1205ZPEN-M2/3
İnç	PMR405003BR	★	—	3	50	40	22.225	19	11	45	8.4	5	11	CPMT1205ZPEN-M2/3
	PMR406304BR	★	—	4	63	40	22.225	19	11	57	8.4	5	11	CPMT1205ZPEN-M2/3



YEDEK PARÇALAR


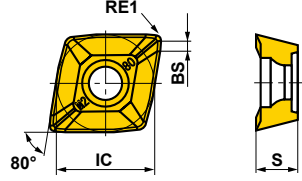
Takım Tutucu Numarası	Altık	Altık Vidası	Sıkma Vidası	Anahtar (Kesici Uç)	Anahtar (Altık)	Tespit Cıvatası
PMR405003A22R	STPMR4N	WCS503507H	①TPS35	①TIP15T	HKY35R	HSC10035
PMR405203A22R	STPMR4N	WCS503507H	①TPS35	①TIP15T	HKY35R	HSC10035
PMR406304A22R	STPMR4N	WCS503507H	①TPS35	①TIP15T	HKY35R	HSC10035
PMR406604A22R	STPMR4N	WCS503507H	①TPS35	①TIP15T	HKY35R	HSC10035
PMR405003BR	STPMR4N	WCS503507H	①TPS35	①TIP15T	HKY35R	HSC10035
PMR406304BR	STPMR4N	WCS503507H	①TPS35	①TIP15T	HKY35R	HSC10035

* Sıkma Torku (N • m) : TPS35=3.5, CSF401260T=5.0, WCS503507H=5.0, WCS604010H=7.0

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

□ : Stokda bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir. (Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	K	Dökme Demir	Kesme Koşulları (Rehberi) :	● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme			
	Şekil	Sipariş No.		Sınıf			Kaplamalı	Boyutlar (mm)	Geometri
	CPMT1205ZPEN-M2	M	●		12.7	5.56	1.4	0.8	
	CPMT1205ZPEN-M3	M	★		12.7	5.56	1.4	1.2	

K

FREZE TAKIMLARI

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Kesme Hızı (m/dak)	Diş başına ilerleme (mm/diş)	pf (mm)	
P Karbon Çelik Alaşımlı Çelik	180–280HB	VP15TF	180 (150–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.5DC	
	280–380HB					
K Gri Dökme Demir	Çekme direnci ≤350MPa	VP15TF	180 (150–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.5DC	
	Duktil Dökme Demir	Çekme direnci 360–500MPa	VP15TF	150 (120–170)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.5DC
		Çekme direnci 500–800MPa	VP15TF	120 (100–150)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.5DC

● Devir (min⁻¹)=(1000×Kesme Hızı)÷(3.14×DC)

● Tabla İlerlemesi (mm/dak)=Diş başına İlerleme×Diş Sayısı×Takım Devri

Not 1) Yukarıdaki koşullar genel işleme amacı için uygundur, yukarıdakilerden farklı koşulları kullanmak mümkündür.

Not 2) Yatay frezeleme için, lütfen ilerleme oranını %20–40 oranında düşürün.

Not 3) İşleme sırasında titreşim meydana gelirse, lütfen kesme derinliğini düşürün ve kesme hızını %20–50 oranında azaltın.

FREZE TAKIMLARI

ÇOK İŞLEVSEL FREZELEME



ARP

P

M

K

N

S

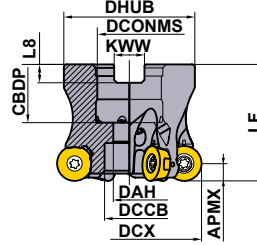
H

K

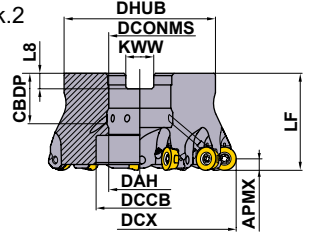
FREZE TAKIMLARI



Şek.1



Şek.2



Yalnızca sağ yönlü (R) takımlar standarttır

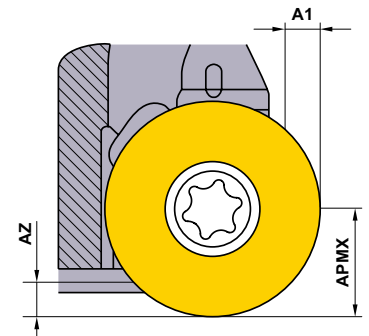
Kesici Çapı DCX (mm)	Tespit Cıvatası	Geometri	
Ø40	HSC08025H	①	
Ø50, Ø63	HSC10030H		
Ø80	HSC12035H		
Ø100	MBA16033H		
		②	

■ MALAFA TİPİ

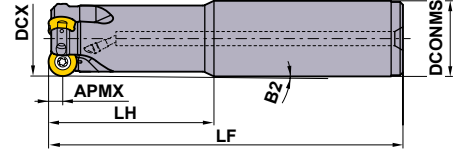
GAMP:+4° GAMF:-6°

Tip	Kesme Kenarı R (APMX)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)										WT* (kg)	Maks. Kesme Derinliği (mm)			RMPX	Şek.
					DCX	DHUB	LF	DCONMS	CBDP	DAH	DCCB	KWW	L8	APMX		A1	AZ			
Sık Adımlı	5	ARP5P-040A05AR	●	●	5	40	34	40	16	18	9	14	8.4	5.6	0.15	5.0	2.0	1.30	2.8°	1
		ARP5P-042A05AR	●	●	5	42	34	40	16	18	9	14	8.4	5.6	0.16	5.0	2.5	1.4	2.8°	1
		ARP5P-050A06AR	●	●	6	50	45	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.27	5.0	2.0	1.85	2.9°	1
		ARP5P-052A06AR	●	●	6	52	45	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.29	5.0	2.5	2	3.0°	1
		ARP5P-063A07AR	●	●	7	63	50	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.46	5.0	2.5	2.50	3.0°	1
Ekstra sık Adımlı	5	ARP5P-042A06AR	●	●	6	42	34	40	16	18	9	14	8.4	5.6	1.6	5.0	2.5	1.4	2.8°	1
		ARP5P-050A07AR	●	●	7	50	45	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.27	5.0	2.0	1.85	2.9°	1
		ARP5P-052A07AR	●	●	7	52	45	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.29	5.0	2.5	2	3.0°	1
		ARP5P-063A08AR	●	●	8	63	50	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.46	5.0	2.5	2.50	3.0°	1
Sık Adımlı	6	ARP6P-040A04AR	●	●	4	40	34	40	16	18	9	13.4	8.4	5.6	0.15	6.0	2.0	1.15	2.7°	1
		ARP6P-050A05AR	●	●	5	50	45	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.26	6.0	2.0	1.70	2.9°	1
		ARP6P-052A05AR	●	●	5	52	45	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.28	6.0	2.5	1.8	2.9°	1
		ARP6P-063A06AR	●	●	6	63	50	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.44	6.0	2.5	2.50	3.1°	1
		ARP6P-066X06AR	●	●	6	66	56	50	27	23	13	20	12.4	7	0.64	6.0	2.5	2.5	2.9°	1
		ARP6P-080A08AR	●	●	8	80	56	50	27	23	13	20	12.4	7	0.88	6.0	2.5	2.50	2.3°	1
		ARP6P-100B09AR	●	●	9	100	78	50	32	26	32	45	14.4	8	1.47	6.0	2.5	2.50	1.7°	2
Ekstra sık Adımlı	6	ARP6P-050A06AR	●	●	6	50	45	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.25	6.0	2.0	1.70	2.9°	1
		ARP6P-052A06AR	●	●	6	52	45	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.27	6.0	2.5	1.8	2.9°	1
		ARP6P-063A07AR	●	●	7	63	50	40	22	20	11	17	10.4	6.3	0.44	6.0	2.5	2.50	3.1°	1
		ARP6P-066X07AR	●	●	7	66	56	50	27	23	13	20	12.4	7	0.64	6.0	2.5	2.5	2.9°	1
		ARP6P-080A09AR	●	●	9	80	56	50	27	23	13	20	12.4	7	0.88	6.0	2.5	2.50	2.3°	1
		ARP6P-100B11AR	●	●	11	100	78	50	32	26	32	45	14.4	8	1.45	6.0	2.5	2.50	1.7°	2

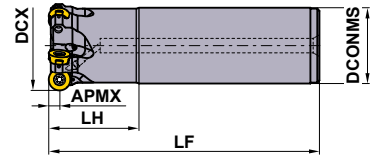
* WT : Takım Ağırlığı



● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.



Şek.1



Şek.2





ŞANK TİPİ

GAMP: +4° GAMF: -6° - -7°

Tip	Kesme Kenarı R (APMX)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)					WT* (kg)	Maks. Kesme Derinliği (mm)			RMPX	Şek.	
					DCX	DCONMS	LF	LH	B2		APMX	A1	AZ			
Standart	5	ARP5PR2503SA25M	★	●	3	25	25	140	60	1.10°	0.42	5.0	1.0	0.40	1.8°	1
		ARP5PR3204SA32M	★	●	4	32	32	150	70	0.92°	0.77	5.0	1.0	0.65	1.9°	1
Uzun	5	ARP5PR2502SA25L	★	●	2	25	25	180	80	0.80°	0.56	5.0	1.0	0.40	1.8°	1
		ARP5PR3203SA32L	★	●	3	32	32	200	120	0.51°	1.01	5.0	1.0	0.65	1.9°	1
Standart	6	ARP6PR3203SA32M	★	●	3	32	32	150	70	0.94°	0.76	6.0	1.0	0.60	2.0°	1
		ARP6PR4004SA32M	★	●	4	40	32	150	50	-	0.85	6.0	2.5	1.15	2.7°	2
		ARP6PR5005SA42M	★	●	5	50	42	150	50	-	1.47	6.0	2.5	1.70	2.9°	2
Uzun	6	ARP6PR3202SA32L	★	●	2	32	32	200	120	0.52°	1.00	6.0	1.0	0.60	2.0°	1
		ARP6PR4003SA32L	★	●	3	40	32	250	50	-	1.48	6.0	2.5	1.15	2.7°	2
		ARP6PR5004SA42L	★	●	4	50	42	250	50	-	2.53	6.0	2.5	1.70	2.9°	2

* WT : Takım Ağırlığı

YEDEK PARÇALAR

Takım Tutucu Numarası	 *1			
	Kesici Uç Vidası	Anahtar	Sıkışma Önleyici Yağlayıcı	Kesici Uç
ARP5	TPS351B	TIP10D	MK1KS	RPOT1040M0E4-○
ARP6	TPS4	TIP15D	MK1KS	RPOT1248M0E4-○

*1 Sıkma Torku (N • m) : TPS351B=2.5, TPS4=3.5

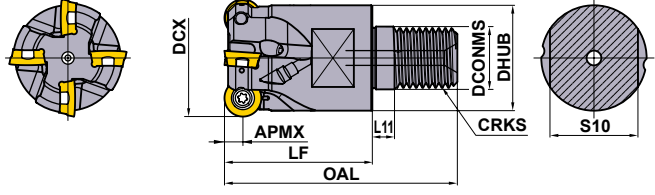
*2 Soğutma suyu nozülleri soğutma suyu basıncını ayarlamak için çeşitli çaplarda mevcuttur. Şartlara göre gereken nozülleri seçiniz.

	≤1Mpa (≤20 l/dak.)	←Standart→	≥5Mpa (≥30 l/dak.)	≥7Mpa (≥50 l/dak.)
Nozül Çapı	ø0.6mm	ø0.8mm	ø1.2mm	ø1.6mm
Sipariş No.	HSD04004H06	HSD04004H08	HSD04004H12	HSD04004H16

* Sıkma Torku (N • m) : HSD0400H○=1.5

*3 Soğutma kanalsız nozül boş vida için parça numarası HSS04004.

FREZE TAKIMLARI



FREZE TAKIMLARI

K

VIDA ŞAFTLI TİP

GAMP: +4° GAMF: -6° -7°


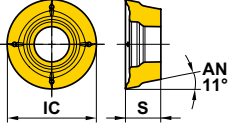
Tip	Kesme Kenarı R (APMX)	Sipariş No.	Stok	Dış Sayısı	Boyutlar (mm)									* WT (kg)	Maks. Kesme Derinliği (mm)			RMPX
					DCX	DCONMS	DHUB	OAL	LF	L11	S10	CRKS	APMX		A1	AZ		
Standart	5	ARP5PR2502AM1235	●	●	2	25	12.5	23.5	57	35	6	19	M12	0.10	5.0	-	0.40	1.8°
		ARP5PR3203AM1640	●	●	3	32	17.0	28.5	63	40	6	24	M16	0.16	5.0	1.0	0.65	1.9°
Sık Adımlı	5	ARP5PR2503AM1235	●	●	3	25	12.5	23.5	57	35	6	19	M12	0.09	5.0	-	0.40	1.8°
		ARP5PR3204AM1640	●	●	4	32	17.0	28.5	63	40	6	24	M16	0.15	5.0	1.0	0.65	1.9°
Standart	6	ARP6PR3202AM1640	●	●	2	32	17.0	28.5	63	40	6	24	M16	0.18	6.0	1.0	0.60	2.0°
		ARP6PR4003AM1640	●	●	3	40	17.0	28.5	63	40	6	24	M16	0.20	6.0	2.5	1.15	2.7°
Sık Adımlı	6	ARP6PR3203AM1640	●	●	3	32	17.0	28.5	63	40	6	24	M16	0.17	6.0	1.0	0.60	2.0°
		ARP6PR4004AM1640	●	●	4	40	17.0	28.5	63	40	6	24	M16	0.20	6.0	2.5	1.15	2.7°

* WT : Takım Ağırlığı

Not 1) Vidalı tip malafalar için, bkz. sayfa K260.

● : Avrupa standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

KESİCİ UÇLAR

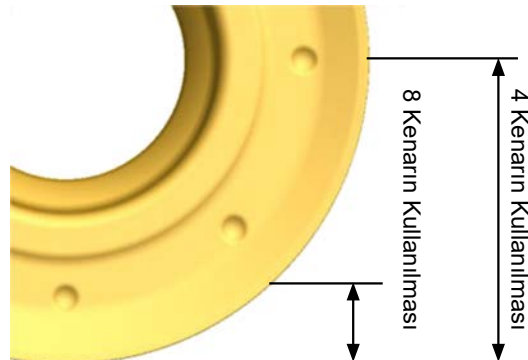
Şekil	Tutucu	Sipariş No.	Tip	Sınıf	Honlama	Kaplama				Boyutlar (mm)		APMX (mm)		Geometri
						MC7020	MP7130	MP9130	MP9140	IC	S	4 Kenar	8 Kenar	
Çalışma Malzemesi		M	Paslanmaz Çelik	G	G					Kesme Koşulları (Rehberi):				
		S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım							● : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme				
										Honlama :		E : Yuvarlak		
	ARP5	RPHT1040M0E4-L	Düşük Dirençli Tip, Yüksek Hassasiyet	H	E	●	●	●		10	3.97	5.0	-	
		RPMT1040M0E4-L	Düşük Dirençli Tip	M	E	●	●	●		10	3.97	5.0	-	
		RPMT1040M0E8-L1	Düşük Direnç, 8 Kenar	M	E	●	●	●	●	10	3.97	5.0	1.4	
		RPMT1040M0E4-L2	Düşük Dirençli Tip, Yüksek rijidlik	M	E				●	10	3.97	5.0	-	
		RPHT1040M0E4-M	Genel, Yüksek Hassasiyet	H	E	●	●	●		10	3.97	5.0	-	
		RPMT1040M0E4-M	Genel Amaç	M	E	●	●	●		10	3.97	5.0	-	
		RPMT1040M0E8-M1	Genel, 8 Kenar	M	E	●	●	●	●	10	3.97	5.0	1.4	
		RPMT1040M0E4-M2	Genel, Yüksek rijidlik	M	E				●	10	3.97	5.0	-	
		RPHT1040M0E4-R	Güçlendirilmiş Kenar, Yüksek Hassasiyet	H	E	●	●	●		10	3.97	5.0	-	
		RPMT1040M0E4-R	Güçlendirilmiş kenar	M	E	●	●	●		10	3.97	5.0	-	
	RPMT1040M0E8-R1	Güçlendirilmiş 8 kenar	M	E	●	●	●		10	3.97	5.0	1.4		
	ARP6	RPHT1248M0E4-L	Düşük Dirençli Tip, Yüksek Hassasiyet	H	E	●	●	●		12	4.76	6.0	-	
		RPMT1248M0E4-L	Düşük Dirençli Tip	M	E	●	●	●		12	4.76	6.0	-	
		RPMT1248M0E8-L1	Düşük Direnç, 8 Kenar	M	E	●	●	●	●	12	4.76	6.0	1.7	
		RPMT1248M0E4-L2	Düşük Dirençli Tip, Yüksek rijidlik	M	E				●	12	4.76	6.0	-	
		RPHT1248M0E4-M	Genel, Yüksek Hassasiyet	H	E	●	●	●		12	4.76	6.0	-	
		RPMT1248M0E4-M	Genel Amaç	M	E	●	●	●		12	4.76	6.0	-	
		RPMT1248M0E8-M1	Genel, 8 Kenar	M	E	●	●	●	●	12	4.76	6.0	1.7	
		RPMT1248M0E4-M2	Genel, Yüksek rijidlik	M	E				●	12	4.76	6.0	-	
		RPHT1248M0E4-R	Güçlendirilmiş Kenar, Yüksek Hassasiyet	H	E	●	●	●		12	4.76	6.0	-	
RPMT1248M0E4-R		Güçlendirilmiş kenar	M	E	●	●	●		12	4.76	6.0	-		
RPMT1248M0E8-R1	Güçlendirilmiş 8 kenar	M	E	●	●	●		12	4.76	6.0	1.7			

K

FREZE TAKIMLARI

8 Kenarlı kesici uç için kesme derinliği (ap)

8 kenarlı tip kesici uçlar ayrıca, 4 kenarlı tip kesici uçlarla aynı kesme derinliğinde kullanılabilir.



MALAFALAR > K260
YEDEK PARÇALAR > N001
TEKNİK VERİLER > P001

K257

ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

■ Kuru kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Vc (m/dak)	fz (mm/dış)	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	MC7020	220 (170–270)	0.2 (0.1–0.35)	
		MP7130	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.35)	
	Ostenitik Paslanmaz Çelik	MC7020	190 (140–240)	0.2 (0.1–0.35)	
		MP7130	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.35)	
	İki Fazlı Paslanmaz Çelik	MC7020	180 (130–230)	0.2 (0.1–0.35)	
		MP7130	160 (110–210)	0.2 (0.1–0.35)	
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤200MPa	MC7020	240 (190–290)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.35)
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	>200HB	MC7020	240 (190–290)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.35)
	Sertleştirilmiş Paslanmaz Çelik	<450HB	MC7020	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.35)

■ Sulu kesme

Çalışma Malzemesi	Sertlik	Kalite	Vc (m/dak)	fz (mm/dış)	
M	Ostenitik Paslanmaz Çelik	MC7020	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.35)	
		MP7130	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.35)	
	Ostenitik Paslanmaz Çelik	>200HB	MC7020	120 (70–170)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	100 (80–150)	0.2 (0.1–0.35)
	İki Fazlı Paslanmaz Çelik	≤280HB	MC7020	120 (70–170)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	100 (80–150)	0.2 (0.1–0.35)
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	≤200MPa	MC7020	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.35)
	Ferritik ve Martensitik Paslanmaz Çelik	>200HB	MC7020	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	130 (80–180)	0.2 (0.1–0.35)
	Sertleştirilmiş Paslanmaz Çelik	<450HB	MC7020	110 (60–160)	0.2 (0.1–0.35)
			MP7130	90 (50–140)	0.2 (0.1–0.35)
S	Titanyum Alaşım	–	MP9130	45 (30–55)	0.1 (0.05–0.15)
			MP9130	35 (15–45)	0.1 (0.05–0.15)

Not 1) Aktüel kesme koşullarında olması tahmin edilen uygunsuz ses ve titreşim,tezgah veya iş parçasının rijidliğinin yüksek olması durumunda önlenebilir.

Kesme sırasında uygunsuz ses ve/veya kesici uç kenarında ufalanma (dökülme) gözlemlendiğinde gerekli ayarları yapın.

Takım serbest boyu uzun olduğu zaman ve/veya cep açarken düşük koşullarda kullanın.

Not 2) 1. bıçağın ilerleme ayar seviyesi, ARP5 için ekstenel kesmede ap = 2,5 mm'dir. ARP6 için ap = 3 mm'dir.

İlgili tabloda ap değişimine göre F düzeltme değerini eşleştirip kullanın.

Örnek. ARP5, SUS304, MP7130, ap=1 iken önerilen 1. bıçak için ilerleme miktarı: 0,2 mm/dış×1,5 (F düzeltme değeri)=0,3 mm/dış

Not 3) Kanal açmak için %70 seviyesinde ilerleme hızı tavsiye edilir.

Not 4) Titanyum alaşımları ve ısıya dirençli alaşımların kesilmesinde içten soğutma sıvısının kullanılması önerilir.

Ayrı satılan soğutucu sıvı nozülü kullanıldığında, daha etkili olur.

KESME TİPİNE GÖRE MAKSİMUM KAPASİTELER

Kesme Kenarı	Maksimum Delik Çapı	Sipariş No.	Montaj	Tip	Önerilen (mm)		Rampalama	Helisel Delme		Delme Derinliği	Dalma
					ap	ae		RMPX(deg)	En küçük delik DH min.(mm)		
APMX (mm)	DCX (mm)										
5	25	ARP5PR2502AM1235	Vidal	Standart	≤2.5	≤1.00DCX	1.8°	40	48	0.40	—
		ARP5PR2503AM1235	Vidal	Sık Adımlı	≤1.5	≤1.00DCX	1.8°	40	48	0.40	—
		ARP5PR2503SA25M	Şank	Standart	≤1.5	≤1.00DCX	1.8°	40	48	0.40	1.0
		ARP5PR2502SA25L	Şank	Uzun Boyun	≤1.5	≤1.00DCX	1.8°	40	48	0.40	1.0
	32	ARP5PR3203AM1640	Vidal	Standart	≤2.5	≤1.00DCX	1.9°	54	62	0.65	1.0
		ARP5PR3204AM1640	Vidal	Sık Adımlı	≤2.5	≤1.00DCX	1.9°	54	62	0.65	1.0
		ARP5PR3204SA32M	Şank	Standart	≤2.5	≤1.00DCX	1.9°	54	62	0.65	1.0
		ARP5PR3203SA32L	Şank	Uzun Boyun	≤2.5	≤1.00DCX	1.9°	54	62	0.65	1.0
	40	ARP5P-040A05AR	Malafa	Sık Adımlı	≤2.5	≤1.00DCX	2.8°	70	78	1.30	2.0
		ARP5P-050A06AR	Malafa	Sık Adımlı	≤2.5	≤1.00DCX	2.9°	90	98	1.85	2.0
	50	ARP5P-050A07AR	Malafa	Ekstra Sık Adımlı	≤1.5	≤1.00DCX	2.9°	90	98	1.85	2.0
		ARP5P-063A07AR	Malafa	Sık Adımlı	≤2.5	≤0.75DCX	3.0°	116	124	2.50	2.5
	63	ARP5P-063A08AR	Malafa	Ekstra Sık Adımlı	≤1.5	≤0.75DCX	3.0°	116	124	2.50	2.5
		32	ARP6PR3202AM1640	Vidal	Standart	≤3.5	≤1.00DCX	2.0°	52	62	0.60
ARP6PR3203AM1640	Vidal		Sık Adımlı	≤3.5	≤1.00DCX	2.0°	52	62	0.60	1.0	
ARP6PR3203SA32M	Şank		Standart	≤3.5	≤1.00DCX	2.0°	52	62	0.60	1.0	
ARP6PR3202SA32L	Şank		Uzun Boyun	≤3.5	≤1.00DCX	2.0°	52	62	0.60	1.0	
40	ARP6PR4003AM1640	Vidal	Standart	≤3.5	≤1.00DCX	2.7°	68	78	1.15	2.5	
	ARP6PR4004AM1640	Vidal	Sık Adımlı	≤3.5	≤1.00DCX	2.7°	68	78	1.15	2.5	
	ARP6PR4004SA32M	Şank	Standart	≤3.5	≤1.00DCX	2.7°	68	78	1.15	2.5	
	ARP6PR4003SA32L	Şank	Uzun Boyun	≤3.5	≤1.00DCX	2.7°	68	78	1.15	2.5	
	ARP6P-040A04AR	Malafa	Sık Adımlı	≤3.5	≤1.00DCX	2.7°	68	78	1.15	2.0	
50	ARP6PR5005SA42M	Şank	Standart	≤3.5	≤1.00DCX	2.9°	88	98	1.70	2.5	
	ARP6PR5004SA42L	Şank	Uzun Boyun	≤3.5	≤1.00DCX	2.9°	88	98	1.70	2.5	
	ARP6P-050A05AR	Malafa	Sık Adımlı	≤3.5	≤1.00DCX	2.9°	88	98	1.70	2.0	
	ARP6P-050A06AR	Malafa	Ekstra Sık Adımlı	≤2.5	≤1.00DCX	2.9°	88	98	1.70	2.0	
63	ARP6P-063A06AR	Malafa	Sık Adımlı	≤3.5	≤0.75DCX	3.1°	114	124	2.50	2.5	
	ARP6P-063A07AR	Malafa	Ekstra Sık Adımlı	≤2.5	≤0.75DCX	3.1°	114	124	2.50	2.5	
80	ARP6PR08008CA	Malafa	Sık Adımlı	≤3.5	≤0.60DCX	2.3°	148	158	2.50	2.5	
	ARP6PR08009CA	Malafa	Ekstra Sık Adımlı	≤2.5	≤0.60DCX	2.3°	148	158	2.50	2.5	
100	ARP6PR10009DA	Malafa	Sık Adımlı	≤3.5	≤0.50DCX	1.7°	188	198	2.50	2.5	
	ARP6PR10011DA	Malafa	Ekstra Sık Adımlı	≤2.5	≤0.50DCX	1.7°	188	198	2.50	2.5	

Not 1) Eksenel kesme derinliği, ARP5=5 mm yi ve ARP6=6 mm'yi aştığında, takım gövdesi dayanıklılığı zayıflayabilir.

Not 2) Delme işleminde, uzun saçılan talaşlara dikkat edin

Not 3) Deliklerin helisel kesilmesinde, tur başına en yüksek APMX kesme derinliğini aşmayın.

Not 4) Merkez takım yolu ve Ødc helisel delik açarken aşağıdaki formülü kullanarak hesaplayın : Merkez takım yolu Ødc=istenene delik çapı
ØDH takım çapı ØDCX

Not 5) Özellikle kanal açma, rampalama, helisel kesme ve delik açma yaparken kesilen talaş ısı ile ilgili sorunları ortadan kaldırmak için, kesilen talaş bir hava püskürtücü veya benzeri bir aletle uzaklaştırın.

Not 6) Ekstra çoklu kesme ve küçük çaplı kesiciler için kesici talaş cepleri küçüktür.

Kesme sırasında talaş sıkışma olasılığından ötürü ae ve ap ilerlemesine dikkat edin.

Not 7) Büyük çaplı kesici ile büyük ae keserken, uzun kesiklerden kaynaklanan talaş sıkışması meydana gelebilir.

ap ve ilerlemeyi ayarlayın.

■ EKSENEL KESME AP DEĞİŞİMİNE GÖRE 1. BIÇAK İÇİN F İLERLEME SEVİYESİ DÜZELTME MİKTARI

Tutucu	ap=0.5mm	ap=1mm	ap=1.5mm	ap=2mm	ap=2.5mm	ap=3mm	ap=3.5mm	ap=4mm	ap=5mm	ap=6mm
ARP5	2.3	1.5	1.2	1.1	1.0	0.9	0.8	0.8	0.8	—
ARP6	2.5	1.7	1.3	1.1	1.0	1.0	0.9	0.9	0.8	0.8

Not 1) Eksenel kesme derinliği, ARP5=5 mm yi ve ARP6=6 mm'yi aştığında, takım gövdesi dayanıklılığı zayıflayabilir.

K

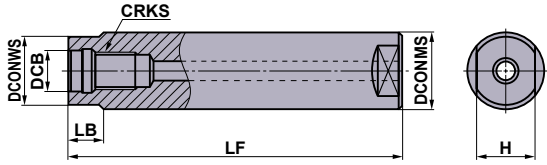
FREZE TAKIMLARI

MALAFALAR

■ DÜZ ŞAFTLI MALAFA

K

FREZE TAKIMLARI



Tip	Sipariş No.	Stok	Boyutlar (mm)						
			DCB	DCONMS	DCONWS	LF	LB	H	CRKS
ÇELİK ŞANK TİP	SC16M08S100S	★	8.5	16	14.5	100	10	10	M8
	SC16M08S200L	★	8.5	16	14.5	200	10	10	M8
	SC20M10S120S	★	10.5	20	18.5	120	10	14	M10
	SC20M10S220L	★	10.5	20	18.5	220	10	14	M10
	SC25M12S125S	★	12.5	25	23.5	125	10	19	M12
	SC25M12S245L	★	12.5	25	23.5	245	10	19	M12
	SC32M16S140S	★	17	32	28.5	140	15	24	M16
	SC32M16S280L	★	17	32	28.5	280	15	24	M16
KARBÜR ŞANK TİP	SC16M08S100SW	★	8.5	16	14.5	100	10	10	M8
	SC16M08S200LW	★	8.5	16	14.5	200	10	10	M8
	SC20M10S120SW	★	10.5	20	18.5	120	10	14	M10
	SC20M10S220LW	★	10.5	20	18.5	220	10	14	M10
	SC25M12S125SW	★	12.5	25	23.5	125	10	19	M12
	SC25M12S245LW	★	12.5	25	23.5	245	10	19	M12
	SC32M16S140SW	★	17	32	28.5	140	15	24	M16
	SC32M16S280LW	★	17	32	28.5	280	15	24	M16

VİDALI TAKIM MONTAJI

- ① Takımın ve malafanın pasolu bölümünü, takmadan önce bir hava üfleyici veya fırça ile iyice temizleyin.
- ② Takımı önerilen torkta sıkın ve takım ve malafa arasında boşluk olmamasını sağlayın.

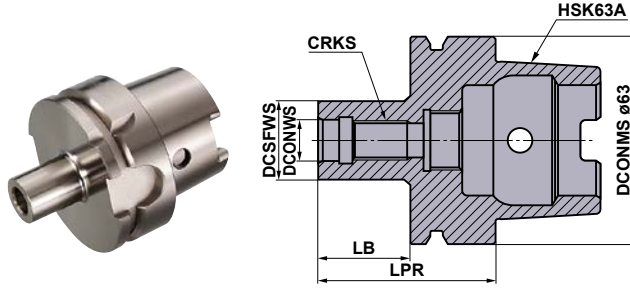
Vida Ölçüsü	Önerilen Tork (N • m)	Anahtar Ölçüsü (mm)
M8	23	10
M10	46	14
M12	80	19
M16	90	24



- Kesme sırasında kesici takımlar aşırı derecede ısınır. Yaralanma veya yanık riski olabileceğinden çalıştırdıktan sonra çıplak elle asla dokunmayın.
- Yaralanmalara neden olabileceğinden çıplak ellerle kesici takımları tutmayın.

★ : Japonya standart stok.

■ HSK63A TAKIM TUTUCU



Sipariş No.	Stok	Boyutlar (mm)				
		DCONWS	DCSFWS	LPR	LB	CRKS
SC16M08S22-HSK63A	★	8.5	14.5	48	22	M8
SC20M10S24-HSK63A	★	10.5	18.5	50	24	M10
SC25M12S27-HSK63A	★	12.5	23.5	53	27	M12
SC32M16S28-HSK63A	★	17.0	28.5	54	28	M16

Not 1) HSK63A şaftlı tip, içten tesisatlı bir soğutma sıvısı borusuna sahiptir.

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE TAKIMLARI

TAKIMLAR İÇİN İZİN VERİLEN MAKSİMUM DEVİRLER

FREZE TAKIMLARI

K

Çap (mm)	WSX445		ASX445		WWX400		ASX400		FMAX	
	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)
40	19000	3.5	—	—	—	—	—	—	30000	3.5
50	17000	3.5	18000	3.5	5000	5.0	18000	3.5	30000	3.5
63	15000	3.5	16000	3.5	14100	5.0	16000	3.5	27000	3.5
80	14000	3.5	14000	3.5	12200	5.0	14000	3.5	24500	3.5
100	12000	3.5	13000	3.5	10700	5.0	13000	3.5	22000	3.5
125	11000	3.5	12000	3.5	9500	5.0	12000	3.5	19600	3.5
160	9500	3.5	10000	3.5	8300	5.0	10000	3.5	—	—
200	8500	3.5	9000	3.5	7300	5.0	9000	3.5	—	—
250	—	—	8000	3.5	6400	5.0	8000	3.5	—	—
315	—	—	6500	3.5	—	—	—	—	—	—

Çap (mm)	AHX440S		AHX475S		AHX640S		AHX640W		WJX14	
	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)
40	21000	3.5	—	—	—	—	—	—	—	—
50	19800	3.5	18300	3.5	—	—	—	—	5000	5.0
52	—	—	—	—	—	—	—	—	5000	5.0
63	18300	3.5	17200	3.5	12000	5	—	—	18200	5.0
66	—	—	—	—	—	—	—	—	17700	5.0
80	16500	3.5	15700	3.5	10000	5	8900	6	15600	5.0
100	14600	3.5	14000	3.5	8700	5	7800	6	13500	5.0
125	12600	3.5	12200	3.5	7500	5	6600	6	11600	5.0
160	10200	3.5	9900	3.5	6100	5	5300	6	9900	5.0
200	—	—	—	—	5100	5	4100	6	—	—
250	—	—	—	—	—	—	2900	6	—	—
315	—	—	—	—	—	—	1700	6	—	—

Çap (mm)	AXD4000		AXD7000		VPX200		VPX300		WJX09	
	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)	İzin Verilebilir Maks Devir (min ⁻¹)	Sıkma Torku (N • m)
16	—	—	—	—	37900	1.0	—	—	—	—
18	—	—	—	—	35300	1.0	—	—	—	—
20	15000	1.5	—	—	33200	1.0	—	—	—	—
22	—	—	—	—	31400	1.0	—	—	—	—
25	49000	1.5	—	—	29000	1.0	24100	3.0	33500	2.0
28	48500	1.5	—	—	27200	1.0	22500	3.0	30300	2.0
30	—	—	—	—	26000	1.0	21500	3.0	—	—
32	48000	1.5	41000	3.5	25100	1.0	20600	3.0	27300	2.0
35	45000	1.5	—	—	23800	1.0	19500	3.0	25500	2.0
40	41000	1.5	36000	3.5	22000	1.0	17900	3.0	23200	2.0
50	35000	1.5	30000	3.5	19200	1.0	15500	3.0	20000	2.0
52	—	—	—	—	—	—	—	—	19500	2.0
63	30000	1.5	25000	3.5	16700	1.0	13400	3.0	17300	2.0
66	—	—	—	—	—	—	—	—	16800	2.0
80	27000	1.5	23000	3.5	—	—	11500	3.0	—	—
100	23000	1.5	19000	3.5	—	—	—	—	—	—
125	20000	1.5	16000	3.5	—	—	—	—	—	—
160	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Not 1) Bu grafikte gösterilen tüm değerler kesici ucun yuvası içine doğru yerleştirilip tavsiye edilen tork değerinde sıkılmasını temel alır.

KESME ÇAPLARI TOLERANSLARI LİSTESİ

Kesici tipi	Kesme kenarı çap toleransı (mm)	Kesici tipi	Kesme kenarı çap toleransı (mm)
AJX	-0.1 -0.4	CBMP	0 -0.3
APX3000 Malafa Türü	-0.1 -0.4	PMF	0 -0.3
APX3000 Şank Türü	-0.1 -0.2	PMR	0 -0.3
APX3000 Uzun Kesme Kenari Tip	-0.1 -0.3	SPX	-0.1 -0.3
APX4000 Malafa Türü	-0.1 -0.4	SRF	0 -0.027
APX4000 Şank Türü	-0.1 -0.2	SRM	-0.05 -0.15
APX4000 Uzun Kesme Kenari Tip	-0.1 -0.3	SUF	0 -0.02
AQX	-0.1 -0.3	TSMP	-0.1 -0.3
ARP Malafa Türü	-0.1 -0.3	VFX5, VFX6 Vals Türü	-0.1 -0.3
ARP Şank Türü	-0.1 -0.2	VOX400 Malafa Türü	-0.1 -0.4
ASX400	0 -0.3	VPX Malafa Türü	-0.1 -0.3
AXD4000 Malafa Türü	-0.1 -0.4	VPX Şank Türü	-0.1 -0.2
AXD4000 Şank Türü	-0.1 -0.2	VPX Uzun Kesme Kenari Tip	-0.1 -0.3
AXD7000 Malafa Türü	-0.1 -0.4	WJX Malafa Türü	-0.1 -0.3
AXD7000 Şank Türü	-0.1 -0.2	WJX Şank Türü	-0.1 -0.3
BRP	-0.1 -0.3	WWX400 Malafa Türü	-0.1 -0.3
CBJP	0 -0.3	WWX400 Şank Türü	-0.1 -0.3

Not 1) Kesme kenarı toleransları master uca göre ayarlanmıştır.

Not 2) Mevcut kesici uç ayarlanırken, ucun toleransı yukarıdaki toleransa eklenir (SRF kesme ucu ayarlanırken kullanılacak tolerans).

K

FREZE TAKIMLARI

FREZE UÇLARININ STANDARTI NASIL OKUNUR

- Frezeleme kesici uçları bölümü nasıl düzenlenmiştir
- Frezeleme kesici uçları için standartlar nasıl düzenlenmiştir
- ① Kesici tipine göre düzenlenmiştir.
- ② Kesiciler alfabetik sırada düzenlenmiştir.
- ① Frezeleme uçları, silici uçlar ve matkap uçları olarak sınıflandırılır.
- ② Sipariş No. alfabetik düzenlenmiştir.

İŞLENEÇEK MALZEME CİNSİNE GÖRE ÖNERİLEN KALİTE UYGULAMA SEÇİMİ

Her işlenecek malzeme için uygun kesme şartlarını, kalite seçimini gösteren, genel bir rehber şeklinde düzenlenmiştir.

- : Stabil Kesme ● : Genel Kesme ✳ : Darbeli Kesme

SAYFA BAŞLIĞI

ÜRÜN BÖLÜMÜ

FREZE UÇLARI

SINIFLANDIRMA

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş Numarası	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş Numarası	Sayfa	
AHX440S	NNMU130503ZER-L	L030	AHX640S	NNMU200602ZEN-MK	L031	APX3000	ACMT123602PEER-M	L022	
	WNEU13062ZEN-C-M	L049		NNMU200602ZEN-HK	L031		ACMT123608PEER-M	L022	
AHX440S	NNMU130508ZEN-M	L030		NNMU200704ZEN-FT	L031		ACMT123612PEER-M	L022	
AHX441S	NNMU130532ZEN-M	L030			L031		ACMT123614PEER-M	L022	
	NNMU130532ZEN-R	L030			L030		ACMT123616PEER-M	L022	
AHX640S	WNEU2007ZENTC-M	L049	AJX	JOMT06T2142ZSR-JM	L025	APX4000	ACMT184804PEER-M	L023	
		L049		JOMT080320ZSR-JM	L025		ACMT184808PEER-M	L023	
		L049		JOMT1091730ZDSR-JM	L025		ACMT184812PEER-M	L023	
		L049		JOMT120420ZDSR-JM	L025		ACMT184816PEER-M	L023	
		L049		JOMT149520ZDSR-JM	L025		ACMT184820PEER-M	L023	
		L049		JOMT184820PEER-M	L023		ACMT184824PEER-M	L023	
		L049		ADX	QOGT1803SR-G1	L032		ACMT184828PEER-M	L023
		L049		QOGT1938SR-G1	L032		ACMT184832PEER-M	L023	
		L049		QOGT2062SR-G1	L032		ACMT184836PEER-M	L023	
		L049		QOGT2186SR-G1	L032		ACMT184840PEER-M	L023	
		L049		QOGT2310SR-G1	L032		ACMT184844PEER-M	L023	
		L049		QOGT2434SR-G1	L032		ACMT184848PEER-M	L023	
		L049		QOGT2558SR-G1	L032		ACMT184852PEER-M	L023	
		L049		QOGT2682SR-G1	L032		ACMT184856PEER-M	L023	
		L049		QOGT2806SR-G1	L032		ACMT184860PEER-M	L023	
		L049		QOGT2930SR-G1	L032		ACMT184864PEER-M	L023	
		L049		QOGT3054SR-G1	L032		ACMT184868PEER-M	L023	
		L049		QOGT3178SR-G1	L032		ACMT184872PEER-M	L023	
		L049		QOGT3302SR-G1	L032		ACMT184876PEER-M	L023	
		L049		QOGT3426SR-G1	L032		ACMT184880PEER-M	L023	
		L049		QOGT3550SR-G1	L032		ACMT184884PEER-M	L023	
		L049		QOGT3674SR-G1	L032		ACMT184888PEER-M	L023	
		L049		QOGT3798SR-G1	L032		ACMT184892PEER-M	L023	
		L049		QOGT3922SR-G1	L032		ACMT184896PEER-M	L023	
		L049		QOGT4046SR-G1	L032		ACMT184900PEER-M	L023	
		L049		QOGT4170SR-G1	L032		ACMT184904PEER-M	L023	
		L049		QOGT4294SR-G1	L032		ACMT184908PEER-M	L023	
		L049		QOGT4418SR-G1	L032		ACMT184912PEER-M	L023	
		L049		QOGT4542SR-G1	L032		ACMT184916PEER-M	L023	
		L049		QOGT4666SR-G1	L032		ACMT184920PEER-M	L023	
		L049		QOGT4790SR-G1	L032		ACMT184924PEER-M	L023	
		L049		QOGT4914SR-G1	L032		ACMT184928PEER-M	L023	
		L049		QOGT5038SR-G1	L032		ACMT184932PEER-M	L023	
		L049		QOGT5162SR-G1	L032		ACMT184936PEER-M	L023	
		L049		QOGT5286SR-G1	L032		ACMT184940PEER-M	L023	
		L049		QOGT5410SR-G1	L032		ACMT184944PEER-M	L023	
		L049		QOGT5534SR-G1	L032		ACMT184948PEER-M	L023	
		L049		QOGT5658SR-G1	L032		ACMT184952PEER-M	L023	
		L049		QOGT5782SR-G1	L032		ACMT184956PEER-M	L023	
		L049		QOGT5906SR-G1	L032		ACMT184960PEER-M	L023	
		L049		QOGT6030SR-G1	L032		ACMT184964PEER-M	L023	
		L049		QOGT6154SR-G1	L032		ACMT184968PEER-M	L023	
		L049		QOGT6278SR-G1	L032		ACMT184972PEER-M	L023	
		L049		QOGT6402SR-G1	L032		ACMT184976PEER-M	L023	
		L049		QOGT6526SR-G1	L032		ACMT184980PEER-M	L023	
		L049		QOGT6650SR-G1	L032		ACMT184984PEER-M	L023	
		L049		QOGT6774SR-G1	L032		ACMT184988PEER-M	L023	
		L049		QOGT6898SR-G1	L032		ACMT184992PEER-M	L023	
		L049		QOGT7022SR-G1	L032		ACMT184996PEER-M	L023	
		L049		QOGT7146SR-G1	L032		ACMT185000PEER-M	L023	
		L049		QOGT7270SR-G1	L032		ACMT185004PEER-M	L023	
		L049		QOGT7394SR-G1	L032		ACMT185008PEER-M	L023	
		L049		QOGT7518SR-G1	L032		ACMT185012PEER-M	L023	
		L049		QOGT7642SR-G1	L032		ACMT185016PEER-M	L023	
		L049		QOGT7766SR-G1	L032		ACMT185020PEER-M	L023	
		L049		QOGT7890SR-G1	L032		ACMT185024PEER-M	L023	
		L049		QOGT8014SR-G1	L032		ACMT185028PEER-M	L023	
		L049		QOGT8138SR-G1	L032		ACMT185032PEER-M	L023	
		L049		QOGT8262SR-G1	L032		ACMT185036PEER-M	L023	
		L049		QOGT8386SR-G1	L032		ACMT185040PEER-M	L023	
		L049		QOGT8510SR-G1	L032		ACMT185044PEER-M	L023	
		L049		QOGT8634SR-G1	L032		ACMT185048PEER-M	L023	
		L049		QOGT8758SR-G1	L032		ACMT185052PEER-M	L023	
		L049		QOGT8882SR-G1	L032		ACMT185056PEER-M	L023	
		L049		QOGT9006SR-G1	L032		ACMT185060PEER-M	L023	
		L049		QOGT9130SR-G1	L032		ACMT185064PEER-M	L023	
		L049		QOGT9254SR-G1	L032		ACMT185068PEER-M	L023	
		L049		QOGT9378SR-G1	L032		ACMT185072PEER-M	L023	
		L049		QOGT9502SR-G1	L032		ACMT185076PEER-M	L023	
		L049		QOGT9626SR-G1	L032		ACMT185080PEER-M	L023	
		L049		QOGT9750SR-G1	L032		ACMT185084PEER-M	L023	
		L049		QOGT9874SR-G1	L032		ACMT185088PEER-M	L023	
		L049		QOGT1000SR-G1	L032		ACMT185092PEER-M	L023	
		L049		QOGT1024SR-G1	L032		ACMT185096PEER-M	L023	
		L049		QOGT1048SR-G1	L032		ACMT185100PEER-M	L023	
		L049		QOGT1072SR-G1	L032		ACMT185104PEER-M	L023	
		L049		QOGT1096SR-G1	L032		ACMT185108PEER-M	L023	
		L049		QOGT1120SR-G1	L032		ACMT185112PEER-M	L023	
		L049		QOGT1144SR-G1	L032		ACMT185116PEER-M	L023	
		L049		QOGT1168SR-G1	L032		ACMT185120PEER-M	L023	
		L049		QOGT1192SR-G1	L032		ACMT185124PEER-M	L023	
		L049		QOGT1216SR-G1	L032		ACMT185128PEER-M	L023	
		L049		QOGT1240SR-G1	L032		ACMT185132PEER-M	L023	
		L049		QOGT1264SR-G1	L032		ACMT185136PEER-M	L023	
		L049		QOGT1288SR-G1	L032		ACMT185140PEER-M	L023	
		L049		QOGT1312SR-G1	L032		ACMT185144PEER-M	L023	
		L049		QOGT1336SR-G1	L032		ACMT185148PEER-M	L023	
		L049		QOGT1360SR-G1	L032		ACMT185152PEER-M	L023	
		L049		QOGT1384SR-G1	L032		ACMT185156PEER-M	L023	
		L049		QOGT1408SR-G1	L032		ACMT185160PEER-M	L023	
		L049		QOGT1432SR-G1	L032		ACMT185164PEER-M	L023	
		L049		QOGT1456SR-G1	L032		ACMT185168PEER-M	L023	
		L049		QOGT1480SR-G1	L032		ACMT185172PEER-M	L023	
		L049		QOGT1504SR-G1	L032		ACMT185176PEER-M	L023	
		L049		QOGT1528SR-G1	L032		ACMT185180PEER-M	L023	
		L049		QOGT1552SR-G1	L032		ACMT185184PEER-M	L023	
		L049		QOGT1576SR-G1	L032		ACMT185188PEER-M	L023	
		L049		QOGT1600SR-G1	L032		ACMT185192PEER-M	L023	
		L049		QOGT1624SR-G1	L032		ACMT185196PEER-M	L023	
		L049		QOGT1648SR-G1	L032		ACMT185200PEER-M	L023	
		L049		QOGT1672SR-G1	L032		ACMT185204PEER-M	L023	
		L049		QOGT1696SR-G1	L032		ACMT185208PEER-M	L023	
		L049		QOGT1720SR-G1	L032		ACMT185212PEER-M	L023	
		L049		QOGT1744SR-G1	L032		ACMT185216PEER-M	L023	
		L049		QOGT1768SR-G1	L032		ACMT185220PEER-M	L023	
		L049		QOGT1792SR-G1	L032		ACMT185224PEER-M	L023	
		L049		QOGT1816SR-G1	L032		ACMT185228PEER-M	L023	
		L049		QOGT1840SR-G1	L032		ACMT185232PEER-M	L023	
		L049		QOGT1864SR-G1	L032		ACMT185236PEER-M	L023	
		L049		QOGT1888SR-G1	L032		ACMT185240PEER-M	L023	
		L049		QOGT1912SR-G1	L032		ACMT185244PEER-M	L023	
		L049		QOGT1936SR-G1	L032		ACMT185248PEER-M	L023	
		L049		QOGT1960SR-G1	L032		ACMT185252PEER-M	L023	
		L049		QOGT1984SR-G1	L032		ACMT185256PEER-M	L023	
		L049		QOGT2008SR-G1	L032		ACMT185260PEER-M	L023	
		L049		QOGT2032SR-G1	L032		ACMT185264PEER-M	L023	
		L049		QOGT2056SR-G1	L032		ACMT185268PEER-M	L023	
		L049		QOGT2080SR-G1	L032		ACMT185272PEER-M	L023	
		L049		QOGT2104SR-G1	L032		ACMT185276PEER-M	L023	
		L049		QOGT2128SR-G1	L032		ACMT185280PEER-M	L023	
		L049		QOGT2152SR-G1	L032		ACMT185284PEER-M	L023	
		L049		QOGT2176SR-G1	L032		ACMT185288PEER-M	L023	
		L049		QOGT2200SR-G1	L032		ACMT185292PEER-M	L023	
		L049		QOGT2224SR-G1	L032		ACMT185296PEER-M	L023	
		L049		QOGT2248SR-G1	L032		ACMT185300PEER-M	L023	
		L049		QOGT2272SR-G1	L032		ACMT185304PEER-M	L023	
		L049		QOGT2296SR-G1	L032		ACMT185308PEER-M	L023	
		L049		QOGT2320SR-G1	L032				

TAKMA UÇLU FREZELEME TAKIMLARI

KESİCİ UÇ STANDARTLARI

CBN VE PCD KESİCİ UÇ STANDARTLARI

KESİCİ UÇ KALİTELERİ

TANIMLAMA.....	L002
FREZELEME İÇİN KALİTELER.....	L004
FREZELEME UYGULAMA ARALIĞI.....	L005
KAPLAMALI KARBÜR (CVD VE PVD).....	L008
SERMET.....	L010
SİNERLENMİŞ KARBÜR.....	L011
CBN (SİNERLENMİŞ CBN).....	L012
PCD (SİNERLENMİŞ ELMAS).....	L013
SINIFLANDIRMA.....	L014

STANDART DÖNEN TAKIM KESİCİ UÇLARI

FREZE UÇLAR.....	L022
SİLİCİ KESİCİ UÇLAR.....	L049
CBN VE PCD.....	L051
SİLİCİ CBN VE PCD.....	L052



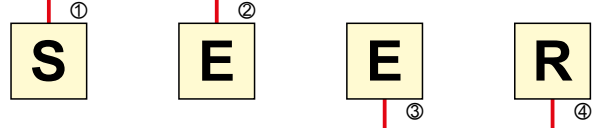
TANIMLAMA

Sembol	Kesici Uç Şekli	
6	Özel Tasarım	—
N	Yediğen	
O	Sekizgen	
S	Kare	
T	Üçgen	
C	Eşkenar 80°	
M	Eşkenar 86°	
A	Paralelkenar 85°	
R	Yuvarlak	
L	Dikdörtgen	
J	Özel Tasarım	—
X	Özel Tasarım	—
W	Silici	—

① Kesici Uç Şekli

Sembol	Normal Açıklık AN	
C	7°	
D	15°	
E	20°	
F	25°	
G	30°	
N	0°	
P	11°	
O	Diğer	
X	Diğer	

② Normal Açıklık



③ Tolerans Sınıfı			
Sembol	Köşe Yüksekliğinin Toleransı M (mm)	İç Teget Çemberinin Toleransı IC (mm)	Kalınlığının Toleransı S (mm)
A	±0.005	±0.025	±0.025
C	±0.013	±0.025	±0.025
E	±0.025	±0.025	±0.025
G	±0.025	±0.025	±0.13
K*	±0.013	±0.05—±0.15	±0.025
M*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.13
N*	±0.08—±0.18	±0.05—±0.15	±0.025

* işaretli kesici ucun yüzeyi sinterden çıktığı gibidir.

④ Sabitleme ve/veya Talaş Kırıcı				
Sembol	Delik	Delik Biçimi	Talaş Kırıcı	Şekil
W	Delikli	Silindirik Delik + Bir Havşa (40°—60°)	Hayır	
T	Delikli		Tek taraflı	
U	Delikli	Silindirik Delik + Havşa (40°—60°)	Çift Taraflı	
B	Delikli	Silindirik Delik + Bir Havşa (70°—90°)	Hayır	
N	Deliksiz	—	Hayır	
R	Deliksiz	—	Tek taraflı	
X	—	—	—	Özel Tasarım

Sembol				İç Teğet Çemberinin Çapı (mm)
R	C	S	T	
	06	06	11	6.35
	08	07	13	7.94
	09	09	16	9.525
10				10.00
12				12.00
	12	12	22	12.70
	16	15	27	15.875
20				20.00

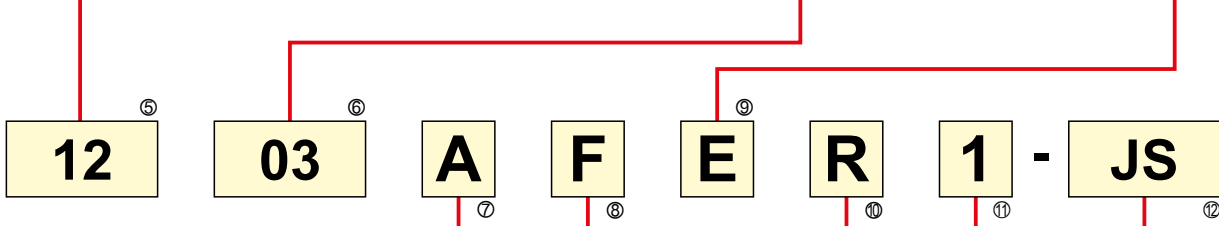
⑤ Kesici Uç Boyutu

Sembol	Kesici Uç Kalınlığı (mm)
03	3.18
T3	3.97
04	4.76

⑥ Kesici Uç Kalınlığı

Sembol	Honlama
F	Keskin
E	Yuvarlak
T	Pah
S	Pah+Honlama
X	Yuvarlak (küçük)
Z	Pah (Güçlü Kesme Kenarı Tipi)

⑨ Kesme Kenarı Durumu



⑦ Kesme Kenarı Açısı	
Sembol	Kesme Kenarı Açısı
A	45°
E	75°
P	90°
Z	Diğer Açı

⑧ Silici Kesici Ucun Açıklığı	
Sembol	Açıklık Açısı
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°

⑩ Kesme Yönü	
L	Sol
N	Nötr
R	Sağ

⑪ Silici Kenarın Genişliği	
Sembol	BS
1	1.4 (yalnızca TEKN için 1.94)
2	2.4

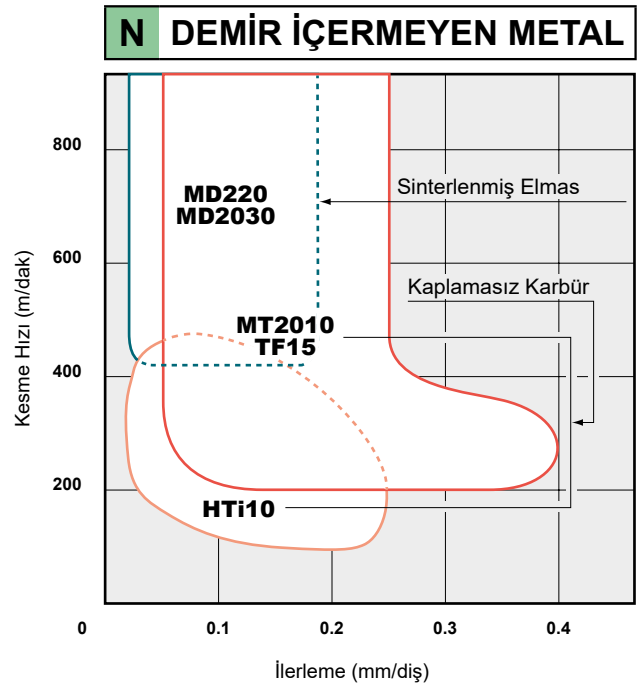
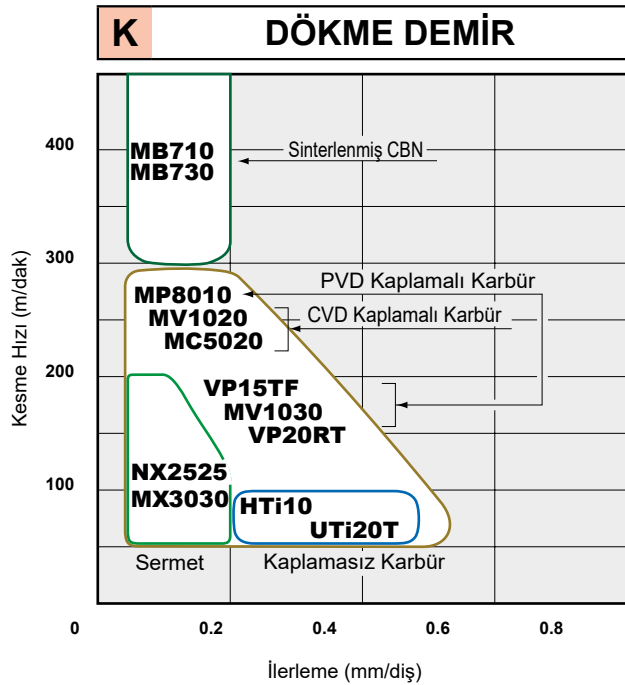
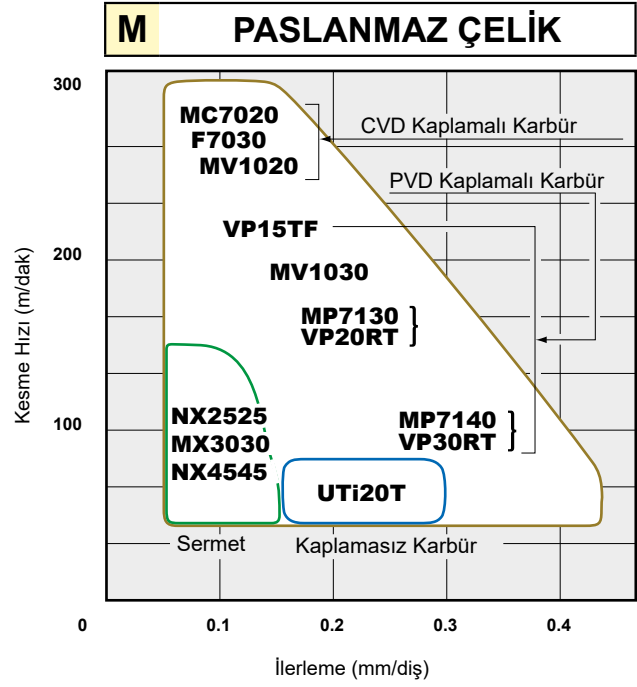
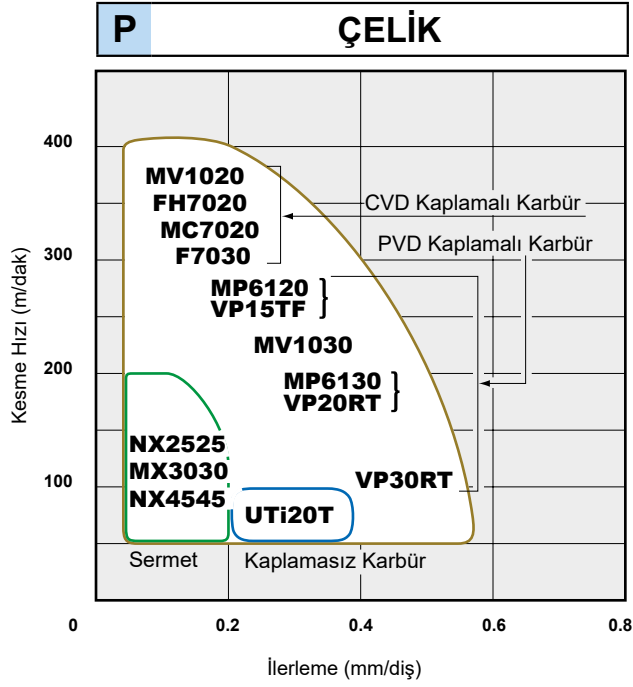
⑫ Talaş Kırıcı	
Sembol	Ad
FT	FT Kırıcı
HS	HS Kırıcı
JH	JH Kırıcı
JM	JM Kırıcı
JS	JS Kırıcı
JL	JL Kırıcı
JP	JP Kırıcı
LS	LS Kırıcı
MM	MM Kırıcı
MS	MS Kırıcı
L	L Kırıcı
M	M Kırıcı
R	R Kırıcı

FREZELEME İÇİN KALİTELER

● FREZELEME İÇİN DEĞİŞTİRİLEBİLİR KESİCİ UÇ KALİTELERİ

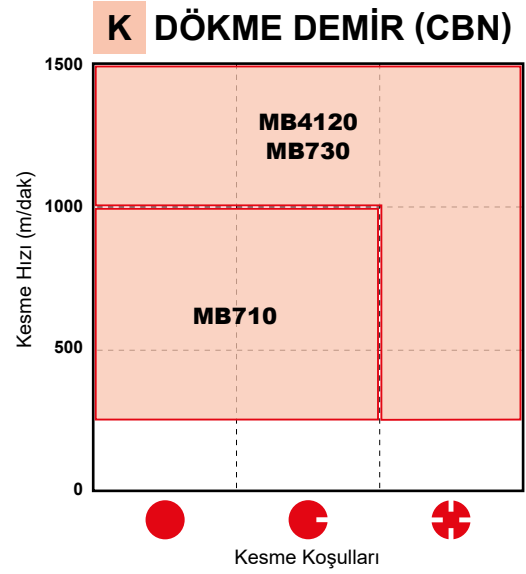
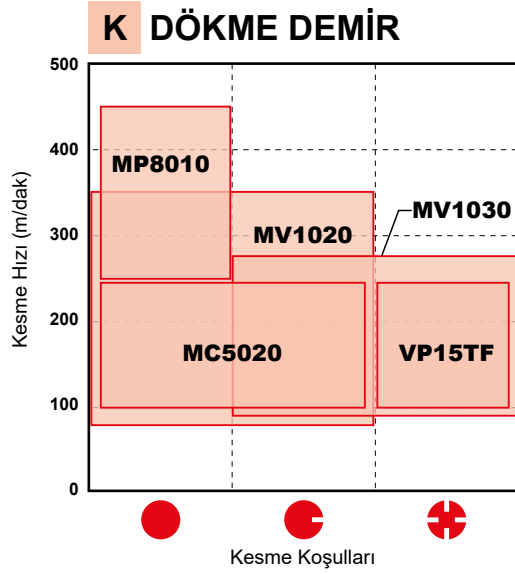
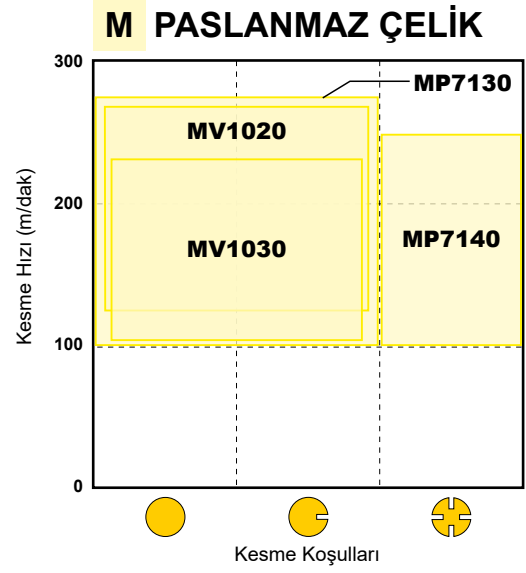
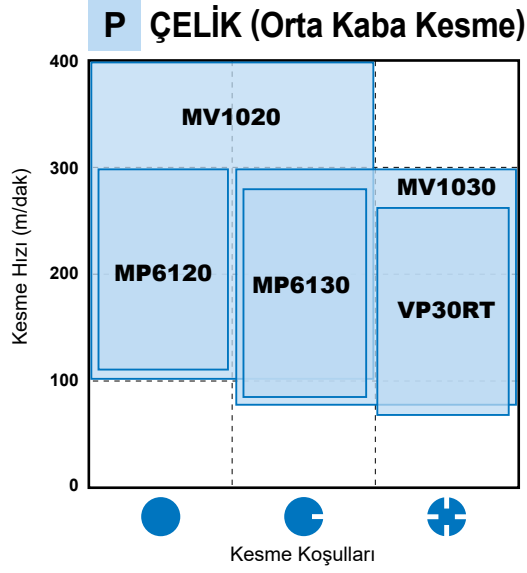
ISO	Kaplmalı Karbür		Kaplmalı Sermet	Sermet	Kaplamasız Karbür	CBN (Sinterlenmiş CBN)	PCD (Sinterlenmiş Elmas)
	CVD	PVD					
P Çelik	10	MV1020 MV1030 MC7020 FH7020 F7030	MP6120 VP15TF MP6130	UP20M VP20RT	VP25N	NX2525 MX3020	
	20						
	30						
	40						
M Paslanmaz Çelik	10	MV1030 MC7020 F7030	VP15TF MP7130 MP7030 UP20M VP20RT	MP7140 VP30RT	VP25N	NX2525 MX3020 MX3030 NX4545	
	20						
	30						
	40						
K Dökme Demir	10	MV1020 MV1030 MC5020 MC520	MP8010 VP15TF	VP20RT	VP25N	NX2525 MX3020 MX3030	
	20						
	30						
N Demir içermeyen Metal	10						
	20		LC15TF				
	30						
S Isıya Dirençli Alaşım • Ti Alaşımı	10		MP9120 VP15TF MP9130	MP9140			
	20						
	30						
	40						
H Sertleştirilmiş Malzemeler	10		MP8010 VP15TF				
	20						
	30						
HTi05T HTi10 HTi20T MB710 MB730 MB4120 MT2010 HTi10 TF15 MD220 MD2030	10						
	20						
	30						

FREZELEME UYGULAMA ARALIĞI



FREZELEME UYGULAMA ARALIĞI

● İşlenecek iş parçasının malzemesine ve cinsine göre önerilen kesici uç kalite bazlı kesme hızı ve şartları.



KESME KOŞULLARI



Stabil Kesme

Düz Kesme
Sabit Kesme Derinliği
Ön İşleme yapılmış
Güvenli Şekilde Bağlanmış Kesme

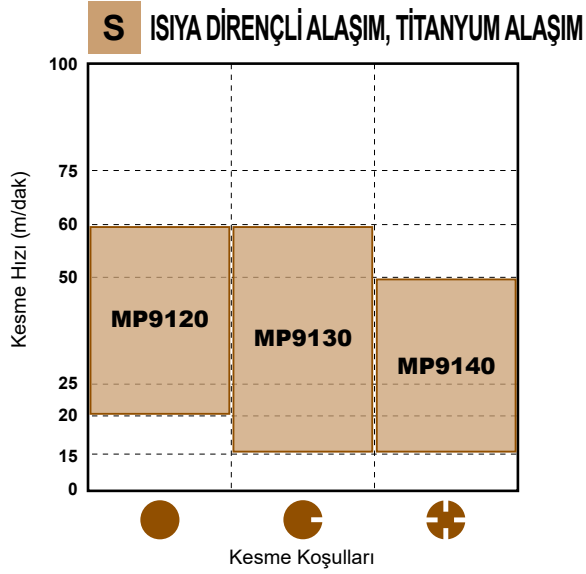
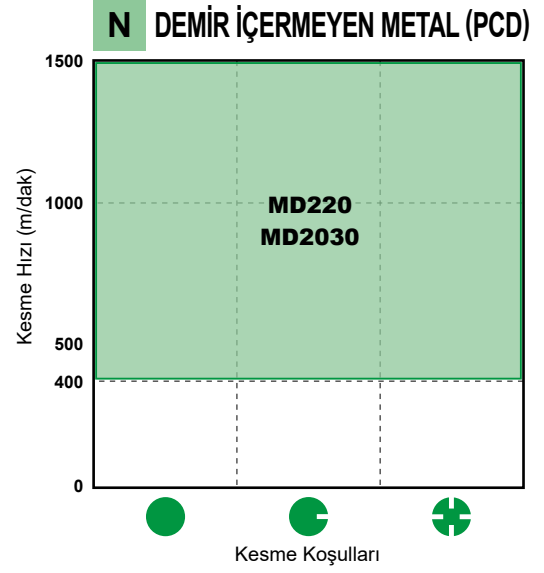
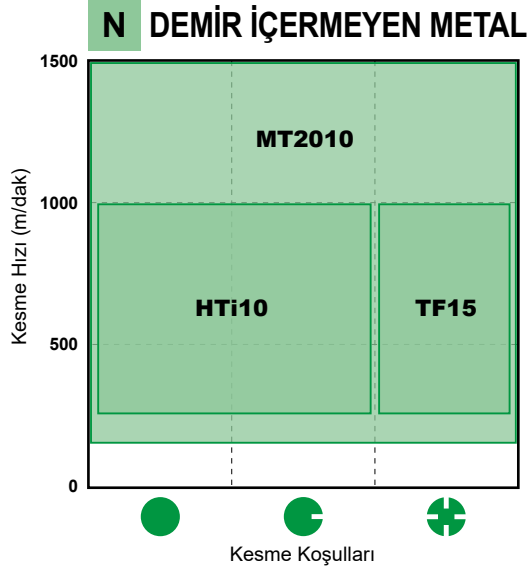


Genel Kesme



Darbeli Kesme

Ağır Vuruntulu Kesme
Düzensiz Kesme Derinliği
Düşük Bağlama Rijitliği Kesme



KAPLAMALI KARBÜR (CVD VE PVD)

<CVD>

- Özel tok lifli yapı aşınma ve kırılma direncini geliştirir.
- Geniş uygulama aralığı takım ihtiyaç sayısını azaltır.

<PVD>

- PVD kaplama, aynı kesme koşulları altında sement karbüre kıyasla takım ömrünü uzatır.
- Yumuşama olmaksızın ve alt yapı kalitesi bozulmaksızın ,keskin kenarlı takımların kaplaması mümkündür.

SEÇME STANDARDI

FREZELEME

Çalışma Malzemesi	Önerilen Kalite	ISO	Uygulama Aralığı
P Çelik	NEW MV1020	P	
	NEW MV1030		
	F7030		
	MC7020		
	MP6120		
	MP6130		
	VP15TF		
M Paslanmaz Çelik	NEW MV1030	M	
	F7030		
	MC7020		
	MP7030		
	MP7130		
	MP7140		
	VP15TF		
K Dökme Demir	NEW MV1020	K	
	NEW MV1030		
	MC5020		
	MC520		
	VP15TF		
N Alüminyum Alaşım	LC15TF	N	
S Isıya Dirençli Alaşım Ti Alaşımı	MP9120	S	
	VP15TF		
	MP9130		
	MP9140		
H Sertleştirilmiş Malzeme-ler	MP8010	H	
	VP15TF		

■ KALİTE ÖZELLİKLERİ

Kalite	Altyapı	Kaplama Katları		Kalite	Altyapı	Kaplama Katları	
	Sertlik (HRA)	Kompozisyon	Kalınlık		Sertlik (HRA)	Kompozisyon	Kalınlık
NEW MV1020	89.0	(Al,Ti)N	İnce	MP7130	90.5	(Al,Ti)N-Ti Bileşiği	İnce
NEW MV1030	89.0	(Al,Ti)N	İnce	MP7140	88.8	(Al,Ti)N-Ti Bileşiği	İnce
MC5020	91.0	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti Bileşiği	Kalın	MP8010	93.5	(Al,Ti,Si)N	İnce
MC520	91.0	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti Bileşiği	Kalın	MP9120	91.5	(Al,Ti,Cr)N	İnce
MC7020	88.8	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti Bileşiği	Kalın	MP9130	90.5	(Al,Ti,Cr)N	İnce
FH7020	89.0	TiCN-Al ₂ O ₃ -Ti Bileşiği	Kalın	MP9140	89.0	(Al,Ti)N	İnce
F7030	88.8	TiCN-Al ₂ O ₃ -TiN	İnce	VP15TF	91.5	(Al,Ti)N	İnce
MP6120	91.5	(Al,Ti,Cr)N	İnce	VP20RT	90.5	(Al,Ti)N	İnce
MP6130	90.5	(Al,Ti,Cr)N	İnce	VP30RT	88.8	(Al,Ti)N	İnce
MP7030	90.5	(Al,Ti)N-Ti Bileşiği	İnce	UP20M	90.5	TiN-TiCN-TiN	İnce

Not 1) Sertlik olarak gösterilen değerler ,tipik içe özgül sertlik değerleridir.

Çeliklerin ve paslanmaz çeliklerin işlenmesi için

NEW

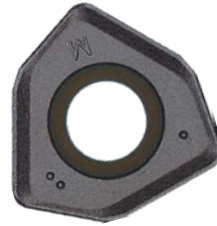
MV1000 Serisi



Gelişmiş aşınma direnci

Yeni geliştirilen Al-Rich kaplama teknolojisi ile yüksek Al içerik oranına sahip (Al,Ti)N'nin sertlik derecesi çok yüksektir. Bu da oksidasyon ve aşınma direncini önemli derecede artırır.

MC7020

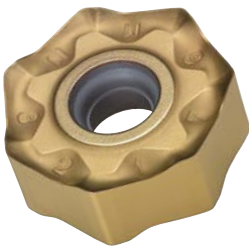


Mikro tanecikli aşınmaya dayanıklı Al₂O₃ ve lifli TiCN katlar, yüksek hızlı kesmede mükemmel aşınma direnci sağlar.

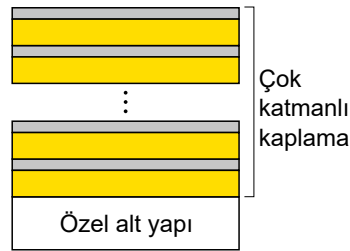
Kırılmaya ve termal çatlamaya karşı üstün direnç sağlayan özel olarak geliştirilmiş karbür alt yapının kullanılması, ani kesici kenar kırılmalarını engeller.

Paslanmaz çelik işlenmesi için

MP7030



MP7030, yeni geliştirilen Ti-alaşım bazlı çok katlı bir kaplamaya sahiptir. Paslanmaz çeliğin işlenmesinde üstün aşınma ve kırılma direnci sağlar. Özel tok sementede edilmiş karbür alt yapı, paslanmaz çelik gibi kesilmesi zor malzemelerin işlenmesinde mükemmel performans sağlar.



Isıya Dirençli Alaşım, Titanyum Alaşımını Kesme İçin

MP9130



Geliştirilmiş süper ince sementede edilmiş karbür alt yapı sertliği korurken tokluğu arttırmıştır. Al-Ti-Cr-N yığılmış kaplama, optimum ısı ve aşınma direncini sağlar. Bu özelliklerin kombinasyonu, titanyum alaşımlarının işlenmesinde düşük sürtünme katsayısı nedeniyle mükemmel kırılma direnci ve kaynak direnci sağlar.

MP9140



Yeni teknoloji Al-(Al, Ti)N kaplama, yüksek sertlik fazını dengede tutar ve aşınma, krater ve kaynak direncini önemli ölçüde iyileştirmeyi başarır.

SERMET

- Yüksek hızda frezeleme için NX2525.
- Genel frezeleme için NX4545, MX3030.

SEÇME STANDARDI
FREZELEME

Çalışma Malzemesi	Önerilen Kalite	ISO	Uygulama Aralığı
Çelik Paslanmaz Çelik	NX2525	P	
	MX3020	10	
	MX3030	20	
	NX4545	30	
Dökme Demir	NX2525	M	
	MX3020	K	
	MX3030	20	

Not 1) Islak kesme durumunda, çelik kesmek için kaplamalı karbür VP15TF ve dökme demiri kesmek için kaplamalı karbür MC5020 kullanın.

KALİTE ÖZELLİKLERİ

Kalite	Sertlik (HRA)
NX2525	92.2
MX3030	90.0
NX4545	90.0

Not 1) Sertlik olarak gösterilen değerler, tipik içe özgü sertlik değerleridir.

SİNERLENMİŞ KARBÜR

- Mevcut kaliteler çelik ve dökme demir için UTi20T ve dökme demir, demir içermeyen metal ve metal olmayanlar için HTi10.

SEÇME STANDARDI

FREZELEME

Çalışma Malzemesi	Önerilen Kalite	ISO	Uygulama Aralığı
P Çelik	UTi20T	10	
		20	
		30	UTi20T
M Paslanmaz Çelik	UTi20T	10	
		20	
		30	UTi20T
K Dökme Demir	HTi05T	10	HTi05T
	HTi10	20	HTi10
	UTi20T	30	UTi20T
N Demir İçermeyen Metal	HTi10	10	
	MT2010	20	MT2010
	TF15	30	TF15

FREZE UÇLARI

ANA BİLEŞEN VE UYGULAMA

ISO	Ana Bileşen	Özellikler	Çalışma Malzemesi
P	WC-TiC-TaC-Co	Isı / Deformasyon direnci.	Karbon çelik, Alaşım çelik, Paslanmaz çelik ve Dökme demir
K	WC-Co	Yüksek rijidlik ve aşınma direnci.	Dökme demir, Demir içermeyen metaller ve Metal olmayanlar

KALİTE ÖZELLİKLERİ

ISO	Kalite	Sertlik (HRA)
P	UTi20T	90.5
M	HTi05T	92.5
K	HTi10	92.0
N	MT2010	91.8
N	TF15	91.5

Not 1) Sertlik olarak gösterilen değerler ,tipik içe özgü sertlik değerleridir.

CBN (SİNERLENMİŞ CBN)

● Dökme demir finışı için MB710 ve MB730

L

FREZE UÇLARI

SEÇME STANDARDI / ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

FINİŞ

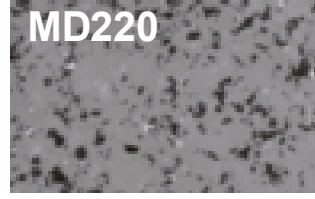
Çalışma Malzemesi	Yapı	Kesme Hızı (m/dak)					İlerleme (mm/diş)	Kesme Derinliği (mm)	Soğutma
		250	500	750	1000	1250			
Gri Dökme Demir	DIN GG25	MB710					-0.3	-0.5	Kuru
	DIN GG30								

TEMEL ÖZELLİKLER

Kalite	Uygulama	Özellikler	Ana Bileşen	Kaplama Katmanı
MB710	Genel İşleme İçin	İyi dengelenmiş aşınma ve kırılma direnci ile genel amaçlı kalite.	CBN TiC Al ₂ O ₃	-

PCD (SİNTERLENMİŞ ELMAS)

- Alüminyum alaşımları gibi demir içermeyen metalleri işlemek için uygundur.
- Aşırı derecede yüksek hızda finiş işleme için uygundur.



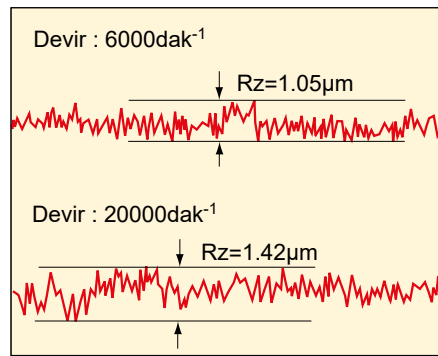
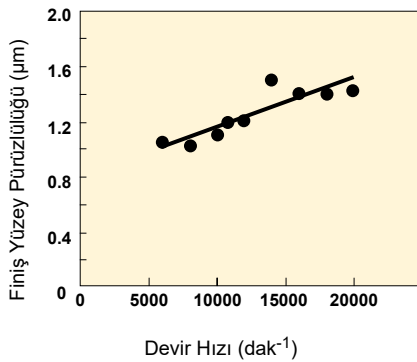
■ KALİTE ÖZELLİKLERİ

Kalite	Özellikler
MD220	Aşınma direnci ve kırılma direnci arasında mükemmel denge. Geniş aralıkta takımlama uygulamaları için.
MD2030	Darbeli uygulamalarda kullanıldığında daha iyi kırılma direnci. Kesme kenarının sağlamlığı, çok çeşitli işleme malzemelerini ve kesme koşullarını karşılayabilir.

■ ÖNERİLEN KESME KOŞULLARI

Çalışma Malzemesi	Kesme Hızı (m/dak)	Kalite	Diş başına İlerleme (mm/diş)	Kesme Derinliği (mm)
Alüminyum Alaşım (Si ≤12%)	2000—3000	MD2030	<0,2	<3,0
Alüminyum Alaşım (Si ≥13%)	400—800	MD220		


























■ KESME PERFORMANSI



<Kesme Koşulları>







Çalışma parçası: Alüminyum Alaşım
Kesici Uç : NP-GDCW1240PDFR2
Kalite : MD220
Takım : V10000R0406D
İlerleme : 0.2mm/diş
Kesme Derinliği : 0.5mm
Kesme Genişliği: 80mm
Kuru Kesme

SINIFLANDIRMA

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
AHX440S	NNMU130508ZER-L	L030	AHX640S AHX640W	NNMU200608ZEN-MK	L031	APX3000	AOMT123602PEER-M	L022
						AOMT123604PEER-M		
	WNEU1305ZEN4C-M	L049		NNMU200608ZEN-HK	L031		AOMT123608PEER-M	
AHX440S AHX475S	NNMU130508ZEN-M NNMU130532ZEN-M	L030		NEW NNMU200708ZEN-FT	L031		AOMT123610PEER-M	
							AOMT123612PEER-M	
	NNMU130532ZEN-R	L030		WNEU2006ZEN7C-WK	L050		AOMT123616PEER-M	
AHX640S	WNEU2007ZEN7C-M	L049	AJX	JOMT06T215ZZSR-JM JOMT080320ZZSR-JM JDMT09T320ZDSR-JM JDMT120420ZDSR-JM JDMT140520ZDSR-JM	L025		AOMT123620PEER-M	
							AOMT123624PEER-M	
	NNMU200708ZEN-MP NNMU200708ZEN-M	L031		JOMW06T215ZZSR-FT JOMW080320ZZSR-FT JDMW09T320ZDSR-FT JDMW120420ZDSR-FT JDMW140520ZDSR-FT	L024		AOMT123630PEER-M	
	NNMU200712ZER-MM	L031		JOMT06T216ZZER-JL JOMT080322ZZER-JL JDMT09T323ZDER-JL JDMT120423ZDER-JL JDMT140523ZDER-JL	L024		AOMT123632PEER-M	
	NNMU200712ZER-L	L031		JDMT120420ZDSR-ST JDMT140520ZDSR-ST	L025		AOMT123604PEER-H	
	WNEU2007ZEN7C-WP	L050	APX3000	AOGT123602PEFR-GM AOGT123604PEFR-GM AOGT123608PEFR-GM	L022		AOMT123608PEER-H	
							AOMT123616PEER-H	
							AOMT123604PEER-H	
							AOMT123608PEER-H	
							AOMT123616PEER-H	
							AOMT184804PEER-M	
							AOMT184808PEER-M	
							AOMT184810PEER-M	
							AOMT184812PEER-M	
							AOMT184816PEER-M	
							AOMT184820PEER-M	
							AOMT184804PEER-H	
							AOMT184808PEER-H	
							AOMT184816PEER-H	
							AOMT184832PEER-H	
							AOMT184840PEER-H	
							AOMT184850PEER-H	
							AOMT184864PEER-H	
							QOGT0830R-G1	
							QOGT1035R-G1	
							QOGT1342R-G1	
							QOGT1651R-G1	
							QOGT1856R-G1	
							QOGT2062R-G1	
							QOGT2576R-G1	
							QOMT0830R-M2	
							QOMT1035R-M2	
							QOMT1342R-M2	
							QOMT1651R-M2	
							QOMT1856R-M2	
							QOMT2062R-M2	
							QOMT2576R-M2	
							RPHT1040M0E4-L	
							RPHT1248M0E4-L	
							RPHT1040M0E4-M	
							RPHT1248M0E4-M	
							RPHT1040M0E4-R	
							RPHT1248M0E4-R	

















Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
	RPMT1040M0E4-L	L034
	RPMT1040M0E8-L1	
	RPMT1040M0E4-L2	
	RPMT1248M0E4-L	
	RPMT1248M0E8-L1	
	RPMT1248M0E4-L2	
	RPMT1040M0E4-M	
	RPMT1040M0E8-M1	
	RPMT1040M0E4-M2	
	RPMT1248M0E4-M	
	RPMT1248M0E8-M1	
	RPMT1248M0E4-M2	
	RPMT1040M0E4-R	
	RPMT1040M0E8-R1	
RPMT1248M0E4-R		
RPMT1248M0E8-R1		
	JPGX1404080PPER-JM	L025
	JPGX1404120PPER-JM	
	JPGX1404160PPER-JM	
	JPGX1404240PPER-JM	
	JPGX1404320PPER-JM	
	JPGX1404400PPER-JM	
	JPGX1404500PPER-JM	
	JPGX1404635PPER-JM	
	SPGX1204100PPER-JM	L040
	SOGT12T308PEFR-JP	L038
	SOET12T308PEER-JL	L038
	SOMT12T308PEER-JM	L038
	SOMT12T308PEEL-JM	

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
	SOMT12T308PEER-JH	L038
	SOMT12T320PEER-FT	L039
	WOEW12T308PEER8C	L050
	WOEW12T308PETR8C	
	SEGT13T3AGFN-JP	L036
	SEET13T3AGEN-JL	L036
	SEMT13T3AGSN-JM	L037
	SEMT13T3AGSN-JH	L037
	SEMT13T3AGSN-FT	L037
	WEEW13T3AGFR3C	L052
	WEEW13T3AGTR3C	
	WEEW13T3AGER8C	L049
	WEEW13T3AGTR8C	

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
	XDGX175004PDFR-GL	L046
	XDGX175008PDFR-GL	
	XDGX175012PDFR-GL	
	XDGX175016PDFR-GL	
	XDGX175020PDFR-GL	
	XDGX175024PDFR-GL	
	XDGX175030PDFR-GL	
	XDGX175032PDFR-GL	
	XDGX175040PDFR-GL	
	XDGX175050PDFR-GL	
	XDGX175004PDER-GM	L046
	XDGX175008PDER-GM	
	XDGX175012PDER-GM	
	XDGX175016PDER-GM	
	XDGX175020PDER-GM	
	XDGX175024PDER-GM	L046
	XDGX175030PDER-GM	
	XDGX175032PDER-GM	
	XDGX175040PDER-GM	
	XDGX175050PDER-GM	
	XDGX227008PDFR-GL	L046
	XDGX227016PDFR-GL	
	XDGX227020PDFR-GL	
	XDGX227030PDFR-GL	
	XDGX227032PDFR-GL	
	AEMW150304ER	L023
	AEMW150308ER	
	AEMW19T304ER	
	AEMW19T308ER	
	APGT1135PDFR-G2	L023











SINIFLANDIRMA

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
BAP300 SRM2	APMT1135PDER-M0	L024	BN425 DN	SNMF43B2G	L038	DCCC	CCMX083508EN-A	L024
	APMT1135PDER-M1						CCMX09T308EN-A	
	APMT1135PDER-M2							
BAP400	APMT1135PDER-H1	L023	BRP	RPMT08T2M0E-JS	L034	DCCC	CCMX09T308EN-B	L024
	APMT1135PDER-H2			RPMT10T3M0E-JS				
	APMT1135PDER-H3			RPMT1204M0E-JS				
	APMT1135PDER-H4			RPMT1606M0E-JS				
	APMT1135PDER-H5							
	APMT1135PDER-H6							
BAP400	APGT1604PDFR-G2	L023	RPMW08T2M0E	RPMW08T2M0T	L034	DCCC	ZCMX083508ER-A	L048
				RPMW10T3M0E				
				RPMW10T3M0T				
				RPMW1204M0E				
				RPMW1204M0T				
				RPMW1606M0E				
				RPMW1606M0T				
BAP400 SRM2	APMT1604PDER-M2	L024	BSP	SPMB1204APT	L040	DCCC	ZCMX09T308ER-B	L048
BAP400	APMT1604PDER-H1	L023	CBJP TAB	JPMT060204-E	L025	FBP415	SPEN1203EEER1	L039
	APMT1604PDER-H2						SPEN1203EEEL1	
	APMT1604PDER-H4						SPNN1203EEER1	
	APMT1604PDER-H6						SPNN1203EEEL1	
	APMT1604PDER-H8							
BF407	SFAN1203ZFFR2	L037	CBMP ECMP TAB	MPMT070308	L030	DCCC	SPER1203EEER-JS	L039
	SFAN1203ZFFL2			MPMT090308				
	SFCN1203ZFFR2			MPMT120408				
BN425 DN	SNC43B2S	L037	CESP CFSP CGSP	SPMW090304	L040	DCCC	SPEN1203EETR1	L051
				SPMW090308				
				SPMW120304				
				SPMW120308				
						DCCC	WPC42EEER10C	L050



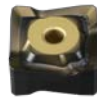

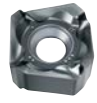



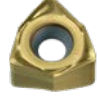

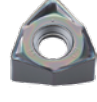

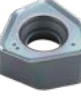
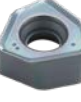

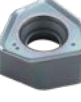

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
FMAX 	GOER1404PXFR2 GOER1408PXFR2	L051	NSE300 SE300  <i>MPlus...</i>	TECN1603PEFR1	L051	OCTACUT 	REMX12T3EN-JS REMX1705EN-JS	L033
	GOER1408PXFR2-8 	L051		TEEN1603PEFR1 TEEN1603PEER1 TEEN1603PETR1 TEEN1603PESR1 TEEN1603PEZR1			L044	
GOER1401ZXFR2 		L051	NSE300  <i>MPlus...</i>	TEER1603PEER-JS	L044	TPEW1303ZPTR2 	L052	
	NP-GOEN1404PXSR05 NP-GOEN1408PXSR05 	L051		NSE400  <i>MPlus...</i>	TEER2204PEER-JS			L044
FP490 		L039	NSE400 SE400  <i>MPlus...</i>		TECN2204PEFR1 TECN2204PEER1 TECN2204PETR1 TEEN2204PEFR1 TEEN2204PEER1 TEEN2204PETR1 TEEN2204PESR1	L044	RDHX12T3M0E RDHX12T3M0S RDHX1604M0E RDHX1604M0S	L032
	LSE445 SE445  <i>MPlus...</i>	L035		OCTACUT  <i>MPlus...</i>	OEMX12T3ETR1 OEMX12T3ESR1 OEMX1705ETR1 OEMX1705ESR1	L031		
SEER1203AFEN-JS 		L035	OEMX12T3EER1-JS OEMX1705EER1-JS OEMX1705ETR1-JS		L032	REMXX1705SN 	L033	
	NSE300 SE300  <i>MPlus...</i>	L044						











SINIFLANDIRMA






Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
 	RDZX0501M0E	L033	SE545	SEEN1504AFEN1	L035		SRBT10	L042
	RDZX07T1M0E			SEEN1504AFTN1			SRBT12	
	RDZX0702M0E			SEEN1504AFTN3			SRBT16	
	RDZX1003M0E			SEEN1504AFSN1			SRBT20	
	RDZX1003M0S		SEER1504AFEN-JS	SRBT25				
	RDZX12T3M0E			L035	SRBT30			
	RDZX12T3M0S		WEC53AFTR5C		SRBT32			
	RDZX1604M0E		L049		SRFT10			
RDZX1604M0S	SRFT12							
	CPMT1205ZPEN-M2	L024	SG20	RGEN2004M0EN	L033		SRFT16	L042
	CPMT1205ZPEN-M3			RGEN2004M0SN				
	CPMT1906ZPEN-M2		L025		JPMX140412-JM			
	CPMT1906ZPEN-M3				JPMX190412-JM			
	SEEN1203EFFR1	L036		JPMX140412-WH	L025		SRG16C	L042
	SEEN1203EFER1			JPMX190412-WH				
	SEEN1203EFTR1		L036		SRG20C			
	SEEN1203EFTR3				SRG25C			
SEEN1203EFTR3	L051		SRG30C					
SEEN1203EFSTR1			SRG32C					
	SEER1203EFER-JS	L036		SRM16C-M	L043		SRG16E	L042
	SECN1203EFFR1			SRM20C-M				
			WEC42EFTR5C	SRM25C-M				
	L049			SRM30C-M				
L051		SRM32C-M						
	L049	SRM16E-M						
L041		SRM20E-M						
	L041	SRM25E-M						
L041		SRM30E-M						
	L041	SRM32E-M						
		SRG40C	L042		SRG50C			
	SRG50C							
	SECN1504EFTR1	L036		SPMX120412-JM	L030		SRG40E	L042
	SEEN1504EFER1			L041				
	SEEN1504EFTR1		L041					
	SEEN1504EFSTR1			SPMX120408-WH				
	WEC53EFTR5C	L049		APMT1135PDER-M2	L024		APMT1604PDER-M2	

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
SRM2 Ø40 Ø50 	APMT1135PDER-H2 APMT1604PDER-H2	L023	DCV3 	LNGU090604PNER-M LNGU090604PNEL-M LNGU090608PNER-M LNGU090608PNEL-M LNGU090612PNER-M LNGU090612PNEL-M LNGU090616PNER-M LNGU090616PNEL-M LNGU090620PNER-M LNGU090620PNEL-M LNGU090624PNER-M LNGU090624PNEL-M LNGU090630PNER-M LNGU090630PNEL-M LNGU090640PNER-M LNGU090640PNEL-M	L026	DCV4 	LNGU171004PNER-R LNGU171004PNEL-R LNGU171008PNER-R LNGU171008PNEL-R LNGU171012PNER-R LNGU171012PNEL-R LNGU171016PNER-R LNGU171016PNEL-R LNGU171020PNER-R LNGU171020PNEL-R LNGU171024PNER-R LNGU171024PNEL-R LNGU171030PNER-R LNGU171030PNEL-R LNGU171040PNER-R LNGU171040PNEL-R LNGU171050PNER-R LNGU171050PNEL-R LNGU171060PNER-R LNGU171060PNEL-R LNGU171070PNER-R LNGU171070PNEL-R	L027
SUF 	SUFT10R05 SUFT10R10 SUFT10R20 SUFT12R05 SUFT12R10 SUFT12R20 SUFT12R30 SUFT16R05 SUFT16R10 SUFT16R15 SUFT16R20 SUFT16R30 SUFT20R05 SUFT20R10 SUFT20R15 SUFT20R20 SUFT20R30 SUFT25R05 SUFT25R10 SUFT25R20 SUFT25R30 SUFT30R05 SUFT30R10 SUFT30R20 SUFT30R30 SUFT32R05 SUFT32R10 SUFT32R20	L043	DCV4 	LNGU130804PNER-M LNGU130804PNEL-M LNGU130808PNER-M LNGU130808PNEL-M LNGU130820PNER-M LNGU130820PNEL-M LNGU130830PNER-M LNGU130830PNEL-M LNGU130840PNER-M LNGU130840PNEL-M LNGU130850PNER-M LNGU130850PNEL-M	L026	VPX200 	LOGU0904020PNER-L LOGU0904040PNER-L LOGU0904080PNER-L LOGU0904100PNER-L LOGU0904120PNER-L LOGU0904160PNER-L LOGU0904020PNFR-L LOGU0904040PNFR-L LOGU0904080PNFR-L LOGU0904100PNFR-L LOGU0904120PNFR-L LOGU0904160PNFR-L	L028
TBE1 	SPMT120408-A	L040		LNGU130804PNER-R LNGU130804PNEL-R LNGU130808PNER-R LNGU130808PNEL-R LNGU130812PNER-R LNGU130812PNEL-R LNGU130816PNER-R LNGU130816PNEL-R LNGU130820PNER-R LNGU130820PNEL-R LNGU130824PNER-R LNGU130824PNEL-R LNGU130830PNER-R LNGU130830PNEL-R LNGU130840PNER-R LNGU130840PNEL-R LNGU130850PNER-R LNGU130850PNEL-R	L026		LOGU0904020PNER-M LOGU0904040PNER-M LOGU0904080PNER-M LOGU0904100PNER-M LOGU0904120PNER-M LOGU0904160PNER-M LOGU0904020PNFR-M LOGU0904040PNFR-M LOGU0904080PNFR-M LOGU0904100PNFR-M LOGU0904120PNFR-M LOGU0904160PNFR-M	L028
TSMP 	MPMW070308 MPMW090308 MPMW120408	L030						

SINIFLANDIRMA

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa	Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa				
VPX300 	LOGU1207020PNER-L	L029	VFX5 	XNMU160708R-HS	L047	WSF406W 	SNMU1206C05ZNER-M	L038				
	LOGU1207040PNER-L											
	LOGU1207080PNER-L			VFX5 	XNMU160708R-LS	L047	WSX445 	SNGU140812ANFR-L	L037			
	LOGU1207100PNER-L									SNGU140812ANFL-L		
	LOGU1207120PNER-L			VFX6 	XNMU190912R-MS	L047	WNGU1406ANEN8C-M 	SNGU140812ANER-L				
	LOGU1207160PNER-L				XNMU190916R-MS			SNGU140812ANER-M				
	LOGU1207200PNER-L				XNMU190924R-MS			SNGU140812ANEL-L				
	LOGU1207240PNER-L				XNMU190932R-MS			SNGU140812ANEL-M				
	LOGU1207300PNER-L				XNMU190940R-MS			SNGU140812ANER-M				
	LOGU1207320PNER-L				XNMU190950R-MS			SNGU140812ANEL-M				
	LOGU1207020PNFR-L				XNMU190912R-HS			SNMU140812ANER-M				
	LOGU1207040PNFR-L							SNMU140812ANER-M				
	LOGU1207080PNFR-L			VFX6 	XNMU190912R-LS	L047	WWW200 	6NGU0906040PNFR-L	L022			
	LOGU1207100PNFR-L									6NGU0906080PNFR-L		
	LOGU1207120PNFR-L			VOX400 	SONX1206PER	L039	WWW400 	6NMMU0906040PNER-M				
	LOGU1207160PNFR-L				SONX1206PEL					6NMMU0906080PNER-M		
	LOGU1207200PNFR-L				WOEX1206PER5C 			L050		6NMMU0906040PNER-M		
	LOGU1207240PNFR-L									6NMMU0906080PNER-M		
	LOGU1207300PNFR-L									6NMMU0906080PNER-M		
	LOGU1207320PNFR-L									6NMMU0906080PNER-M		
LOGU1207020PNER-M	L029	WJX09 WJX14 	JOMU090512ZZER-L			L025			6NMMU1409040PNER-L	L022		
LOGU1207040PNER-M									JOMU140715ZZER-L			6NMMU1409080PNER-L
LOGU1207080PNER-M									JOMU090512ZZER-M			6NMMU1409040PNER-M
LOGU1207100PNER-M									JOMU140715ZZER-M			6NMMU1409080PNER-M
LOGU1207120PNER-M				JOMU090512ZZER-R			6NMMU1409040PNER-M					
LOGU1207160PNER-M				JOMU140715ZZER-R			6NMMU1409080PNER-M					
LOGU1207200PNER-M						6NMMU1409160PNER-M						
LOGU1207240PNER-M						6NMMU1409200PNER-M						
LOGU1207300PNER-M						6NMMU1409080PNER-R						
LOGU1207320PNER-M						6NMMU1409160PNER-R						
LOGU1207020PNFR-M	L029	WJX09 WJX14 	JOMU090512ZZER-L	L025	6NMMU1409200PNER-R	L049						
LOGU1207040PNFR-M					JOMU140715ZZER-L			2NGU1406ZNER6C-M				
LOGU1207080PNFR-M					JOMU090512ZZER-M							
LOGU1207100PNFR-M					JOMU140715ZZER-M							
LOGU1207120PNFR-M					JOMU090512ZZER-R							
LOGU1207160PNFR-M					JOMU140715ZZER-R							
LOGU1207200PNFR-M												
LOGU1207240PNFR-M												
LOGU1207300PNFR-M												
LOGU1207320PNFR-M												
VFX5 	XNMU160708R-MS	L047	WJX09 WJX14 	JOMU090512ZZER-L	L025	2NGU1406ZNER6C-M 	L049					
	XNMU160712R-MS							JOMU140715ZZER-L				
	XNMU160716R-MS							JOMU090512ZZER-M				
	XNMU160724R-MS							JOMU140715ZZER-M				
	XNMU160732R-MS							JOMU090512ZZER-R				
	XNMU160740R-MS							JOMU140715ZZER-R				

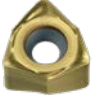
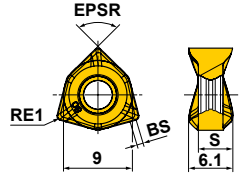
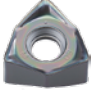
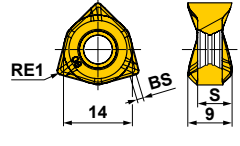

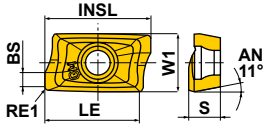

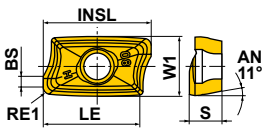

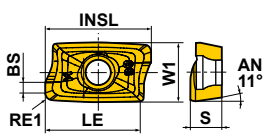
Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
415SD NEW  MPlus...	SDMT125530ZEN-L	L035
NEW  MPlus...	SDMT125530ZEN-M	L035
NEW  MPlus...	SDMT125530ZEN-R	L035
Köşe Açısı 0° 11° Pozitif 	TPEN1603PPR TPEN1603PPN TPEN2204PDR TPEN2204PDL	L045
	TPNN2204PDR	L045
Köşe Açısı 15° 11° Pozitif 	SPEN1203EDR SPEN1203EDL SPEN1504EDR SPEN1504EDL	L039
	SPNN1203EDR	L041
Köşe Açısı 45° 15° Pozitif 	SDEN1203AEN	L035
Köşe Açısı 45° 20° Pozitif 	SEER1204AFEN-JS	L035
	SEEW1204AFTN	L036

Kesici Tipi	Sipariş No.	Sayfa
Köşe Açısı 45° 20° Pozitif 	SEMN1204AZTN	L036
Negatif 	SNEN1204EN SNEN1504EN	L037
	SNMN120408 SNMN120412	L038
11° Pozitif 	SPGN120304 SPGN120308 SPGN120312 SPGN150404 SPGN150408 SPMN120304 SPMN120304T SPMN120308 SPMN120312 SPMN120408 SPMN120412 SPMN150408 SPMN150412	L040
	TPMN160304 TPMN160308 TPMN160312 TPMN220404 TPMN220408 TPMN220408T TPMN220412	L045

MPlus...

MPlus, anlaşmalı tedarikçilerimiz tarafından üretilen bir üründür.

FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	● ●		● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✱ : Darbeli Kesme												
	M	Paslanmaz Çelik	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●													
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	Honlama: E : Yuvarlak F : Keskin												
	N	Demir içermeyen Metal	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●													
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●													
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●													
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Karbür	Boyutlar (mm)						Geometri			
				MV1020	MV1030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	TF15	INSL	LE	W1	S		BS	RE1	
WWX200 K062 NEW 	6NGU0906040PNFR-L	G	F																			
	6NGU0906080PNFR-L	G	F																			
	6NMU0906040PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●											
	6NMU0906080PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●											
	6NMU0906080PNER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●											
WWX400 K067 	6NGU1409040PNER-L	G	E	●	●	★	★	★	●	●	★	★										
	6NGU1409080PNER-L	G	E	●	●	★	●	●	●	●	●	●										
	6NGU1409040PNFR-L	G	F										●									
	6NGU1409080PNFR-L	G	F										●									
	6NGU1409040PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	●	●	★	★										
	6NGU1409080PNER-M	G	E	●	●	★	●	●	●	●	●	●										
	6NMU1409040PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
	6NMU1409080PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
	6NMU1409160PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	★	●	●										
	6NMU1409200PNER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	★	●	●										
	6NMU1409080PNER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
	6NMU1409160PNER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	★	★	●										
6NMU1409200PNER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	★	★	●											
APX3000 K146 APX3000 Uzun Kesme Kenarı K160 	AOGT123602PEFR-GM	G	F									●	12	10	6.6	3.6	1.8	0.2				
	AOGT123604PEFR-GM	G	F									●	12	10	6.6	3.6	1.6	0.4				
	AOGT123608PEFR-GM	G	F									●	12	10	6.6	3.6	1.2	0.8				
APX3000 K146 APX3000 Uzun Kesme Kenarı K160 	AOAMT123604PEER-H	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	1.6	0.4				
	AOAMT123608PEER-H	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	1.2	0.8				
	AOAMT123616PEER-H	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	0.4	1.6				
APX3000 K146 APX3000 Uzun Kesme Kenarı K160 	AOAMT123602PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	1.8	0.2				
	AOAMT123604PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	1.6	0.4				
	AOAMT123608PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	1.2	0.8				
	AOAMT123610PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	1.0	1.0				
	AOAMT123612PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	0.8	1.2				
	AOAMT123616PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	0.4	1.6				
	AOAMT123620PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	0.4	2.0				
	AOAMT123624PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	0.4	2.4				
	AOAMT123630PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	0.4	3.0				
AOAMT123632PEER-M	M	E			●	●	●	●	●	●		12	10	6.6	3.6	0.4	3.2					

● = NEW

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

Çalışma Malzemesi	P	Çelik																	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme Honlama: E : Yuvarlak F : Keskin						
	M	Paslanmaz Çelik																							
	K	Dökme Demir																							
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Sermet	Karbür	Boyutlar (mm)						Geometri					
				F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	UP20M	NX2525	NEW MX3030	NX4545	UT120T	HT110	INSL		LE	W1	S	BS	RE1
APX4000 ✦K153 APX4000 Uzun Kesme Kenarı ✦K164	AOMT184804PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●					18	15	9	4.8	1.8	0.4				
	AOMT184808PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●					18	15	9	4.8	1.4	0.8				
	AOMT184816PEER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●					18	15	9	4.8	0.4	1.6				
	AOMT184832PEER-H	M	E			●	●				●					18	15	9	4.8	0.4	3.2				
	AOMT184840PEER-H	M	E			●	●				●					18	15	9	4.8	0.4	4.0				
	AOMT184850PEER-H	M	E			●	●				●					18	15	9	4.8	-	5.0				
AOMT184864PEER-H	M	E			●	●				●					18	15	9	4.8	-	6.35					
APX4000 ✦K153 APX4000 Uzun Kesme Kenarı ✦K164	AOMT184804PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●					18	15	9	4.8	1.8	0.4				
	AOMT184808PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●					18	15	9	4.8	1.4	0.8				
	AOMT184810PEER-M	M	E	●				●	●	●						18	15	9	4.8	1.0	1.0				
	AOMT184812PEER-M	M	E	●				●	●	●						18	15	9	4.8	0.8	1.2				
	AOMT184816PEER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●					18	15	9	4.8	0.4	1.6				
AOMT184820PEER-M	M	E	●				●	●	●						18	15	9	4.8	0.4	2.0					
BAE	AEMW150304ER	M	E								★	●	●		16.696	15.2	9.525	3.18	-	0.4					
	AEMW150308ER	M	E								★	★	●		16.623	14.8	9.525	3.18	-	0.8					
	AEMW19T304ER	M	E								★	●			20.161	18.4	12.7	3.97	-	0.4					
	AEMW19T308ER	M	E								★	★			20.088	18.0	12.7	3.97	-	0.8					
BAP300	APGT1135PDFR-G2	G	F											●	11.3	9.7	6.35	3.5	1.2	0.8					
BAP400	APGT1604PDFR-G2	G	F											●	17.02	14	9.525	4.76	1.4	0.8					
BAP300 SRM2 ✦K236	APMT1135PDER-H1	M	E	●							●	●	★	●	11.25	9	6.35	3.5	1.5	0.4					
	APMT1135PDER-H2	M	E	●							●	●	●	●	11.25	9	6.35	3.5	1.2	0.8					
	APMT1135PDER-H3	M	E	●											11.26	9	6.35	3.5	0.8	1.2					
	APMT1135PDER-H4	M	E	●											11.24	9	6.35	3.5	0.4	1.6					
	APMT1135PDER-H6	M	E	●											11.10	9	6.35	3.5	0.4	2.4					
BAP400 SRM2 ✦K236 SRM2Ø40 Ø50 ✦K244	APMT1604PDER-H1	M	E	●							●			●	17.02	14	9.525	4.76	1.7	0.4					
	APMT1604PDER-H2	M	E	●							●	●	●	●	17.11	14	9.525	4.76	1.4	0.8					
	APMT1604PDER-H4	M	E	●											17.06	14	9.525	4.76	0.4	1.6					
	APMT1604PDER-H6	M	E	●											16.93	14	9.525	4.76	0.4	2.4					
	APMT1604PDER-H8	M	E	●											16.79	14	9.525	4.76	0.4	3.2					


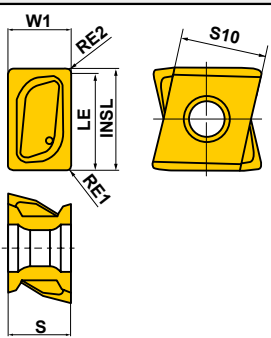

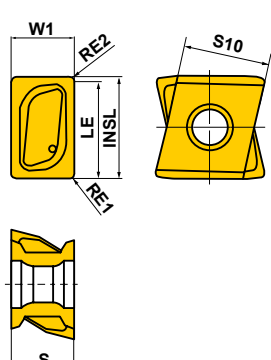
● = NEW

FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	K	Dökme Demir	H	Sertleştirilmiş çelik	Kaplama	Boyutlar (mm)							Geometri
	M	Paslanmaz Çelik		N		Demir içermeyen Metal		S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	INSL	LE	S	S10	RE1	
DCV3 Disk Freze	LNGU090604PNER-M	R	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	0.4	0.4	6.0			
	LNGU090604PNEL-M	L	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	0.4	0.4	6.0			
	LNGU090608PNER-M	R	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	0.8	0.4	6.0			
	LNGU090608PNEL-M	L	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	0.8	0.4	6.0			
	LNGU090612PNER-M	R	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	1.2	0.4	6.0			
	LNGU090612PNEL-M	L	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	1.2	0.4	6.0			
	LNGU090616PNER-M	R	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	1.6	0.4	6.0			
	LNGU090616PNEL-M	L	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	1.6	0.4	6.0			
	LNGU090620PNER-M	R	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	2.0	0.4	6.0			
	LNGU090620PNEL-M	L	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	2.0	0.4	6.0			
	LNGU090624PNER-M	R	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	2.4	0.4	6.0			
	LNGU090624PNEL-M	L	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	2.4	0.4	6.0			
	LNGU090630PNER-M	R	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	3.0	0.4	6.0			
	LNGU090630PNEL-M	L	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	3.0	0.4	6.0			
LNGU090640PNER-M	R	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	4.0	0.4	6.0				
LNGU090640PNEL-M	L	G	E	●	9.0	8.6	6.0	8.5	4.0	0.4	6.0				
DCV4 Disk Freze	LNGU130804PNER-M	R	G	E	●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0			
	LNGU130804PNEL-M	L	G	E	●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0			
	LNGU130808PNER-M	R	G	E	●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0			
	LNGU130808PNEL-M	L	G	E	●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0			
	LNGU130820PNER-M	R	G	E	●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0			
	LNGU130820PNEL-M	L	G	E	●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0			
	LNGU130830PNER-M	R	G	E	●	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0			
	LNGU130830PNEL-M	L	G	E	●	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0			
	LNGU130840PNER-M	R	G	E	●	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0			
	LNGU130840PNEL-M	L	G	E	●	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0			
	LNGU130850PNER-M	R	G	E	●	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0			
	LNGU130850PNEL-M	L	G	E	●	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0			
	LNGU130804PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0			
	LNGU130804PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.4	0.8	8.0			
	LNGU130808PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0			
	LNGU130808PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	0.8	0.8	8.0			
	LNGU130812PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0			
	LNGU130812PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	1.2	0.8	8.0			
LNGU130816PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0				
LNGU130816PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	1.6	0.8	8.0				
LNGU130820PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0				
LNGU130820PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.0	0.8	8.0				

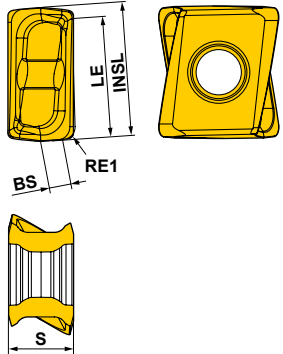
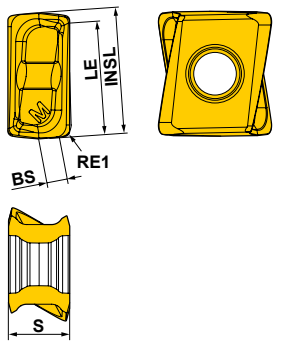
Sağ yönlü kesici uç gösterilmektedir.

Sağ yönlü kesici uç gösterilmektedir.

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	K	Dökme Demir	N	Demir içermeyen Metal	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	H	Sertleştirilmiş çelik	Kaplama		Boyutlar (mm)							Geometri
	M	Paslanmaz Çelik		G		Sınıf		H		Honlama	MP6120	VP15TF	INSL	LE	S	S10	RE1	RE2	W1	
DCV4 Disk Freze 	LNGU130824PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0								
	LNGU130824PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	12.2	8.0	11.0	2.4	0.8	8.0								
	LNGU130830PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0								
	LNGU130830PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	11.4	8.0	11.0	3.0	1.6	8.0								
	LNGU130840PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0								
	LNGU130840PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	11.4	8.0	11.0	4.0	1.6	8.0								
	LNGU130850PNER-R	R	G	E	● ●	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0								
	LNGU130850PNEL-R	L	G	E	● ●	13.0	11.4	8.0	11.0	5.0	1.6	8.0								
DCV5 Disk Freze 	LNGU171004PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	0.4	0.8	10.0								
	LNGU171004PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	0.4	0.8	10.0								
	LNGU171008PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	0.8	0.8	10.0								
	LNGU171008PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	0.8	0.8	10.0								
	LNGU171012PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	1.2	0.8	10.0								
	LNGU171012PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	1.2	0.8	10.0								
	LNGU171016PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	1.6	0.8	10.0								
	LNGU171016PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	1.6	0.8	10.0								
	LNGU171020PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	2.0	0.8	10.0								
	LNGU171020PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	2.0	0.8	10.0								
	LNGU171024PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	2.4	0.8	10.0								
	LNGU171024PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	16.2	10.0	13.0	2.4	0.8	10.0								
	LNGU171030PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	3.0	1.6	10.0								
	LNGU171030PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	3.0	1.6	10.0								
	LNGU171040PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	4.0	1.6	10.0								
	LNGU171040PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	4.0	1.6	10.0								
	LNGU171050PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	5.0	1.6	10.0								
	LNGU171050PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	5.0	1.6	10.0								
	LNGU171060PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	6.0	1.6	10.0								
	LNGU171060PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	6.0	1.6	10.0								
LNGU171070PNER-R	R	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	7.0	1.6	10.0									
LNGU171070PNEL-R	L	G	E	● ●	17.0	15.4	10.0	13.0	7.0	1.6	10.0									

FREZE UÇLARI







FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme								
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		Honlama: E : Yuvarlak F : Keskin							
Sınıf	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Boyutlar (mm)								
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Geometri									
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●										
H	Sertleştirilmiş çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Geometri								
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Karbür	Boyutlar (mm)												
				MV1020	MV1030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP9120	MP9130	VP15TF	TF15	INSL	RE1	LE	S	BS							
VPX200 K099 VPX200 Uzun Kesme Kenarı K127	LOGU0904020PNER-L	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	●	8.7	0.2	7.6	4.3	1.7			
	LOGU0904040PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.7	0.4	7.6	4.3	1.5			
	LOGU0904080PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.7	0.8	7.6	4.3	1.2			
	LOGU0904100PNER-L	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	8.7	1.0	7.6	4.3		1.0	
	LOGU0904120PNER-L	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	8.7	1.2	7.6	4.3		0.8	
	LOGU0904160PNER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.7	1.6	7.6	4.3		0.5	
	LOGU0904020PNFR-L	G	F															●	8.7	0.2	7.6	4.3		1.7	
	LOGU0904040PNFR-L	G	F															●	8.7	0.4	7.6	4.3		1.5	
	LOGU0904080PNFR-L	G	F															●	8.7	0.8	7.6	4.3		1.2	
	LOGU0904100PNFR-L	G	F															★	8.7	1.0	7.6	4.3		1.0	
	LOGU0904120PNFR-L	G	F															★	8.7	1.2	7.6	4.3		0.8	
	LOGU0904160PNFR-L	G	F															★	8.7	1.6	7.6	4.3		0.5	
VPX200 K099 VPX200 Uzun Kesme Kenarı K127	LOGU0904020PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	●	8.7	0.2	7.6	4.3	1.7		
	LOGU0904040PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.7	0.4	7.6	4.3	1.6		
	LOGU0904080PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.7	0.8	7.6	4.3	1.2		
	LOGU0904100PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	8.7	1.0	7.6	4.3		1.0
	LOGU0904120PNER-M	G	E	●	●	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	★	8.7	1.2	7.6	4.3		0.9
	LOGU0904160PNER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	8.7	1.6	7.6	4.3		0.5
	LOGU0904020PNFR-M	G	F															●	8.7	0.2	7.6	4.3	1.7		
	LOGU0904040PNFR-M	G	F															●	8.7	0.4	7.6	4.3	1.6		
	LOGU0904080PNFR-M	G	F															●	8.7	0.8	7.6	4.3	1.2		
	LOGU0904100PNFR-M	G	F															★	8.7	1.0	7.6	4.3	1.0		
	LOGU0904120PNFR-M	G	F															★	8.7	1.2	7.6	4.3	0.9		
	LOGU0904160PNFR-M	G	F															★	8.7	1.6	7.6	4.3	0.5		

● = NEW


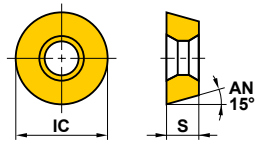

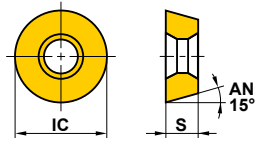
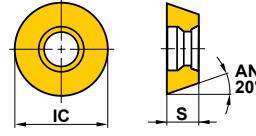
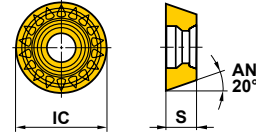
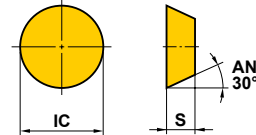
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme	Honlama: E : Yuvarlak												
	M	Paslanmaz Çelik	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●														
Sınıf	K	Dökme Demir	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	Boyutlar (mm)	Geometri												
	N	Demir içermeyen Metal	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●														
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●														
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●														
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								IC	S	BS	RE1								
				NEW	NEW	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	VP15TF						VP20RT	UP20M	UT120T	Karbür			
	MPMT070308	M	E																				
	MPMT090308	M	E																				
	MPMT120408	M	E																				
	MPMW070308	M	E																				
	MPMW090308	M	E																				
	MPMW120408	M	E																				
	MPMX120412-JM	M	E																				
	MPMX120412-WH	M	E																				
	NNMU130508ZER-L	M	E	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
	NNMU130508ZEN-M	M	E	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
	NNMU130532ZEN-M	M	E	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
	NNMU130532ZEN-R	M	E	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●
	NNMU130532ZEN-R	M	E	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●	● ●

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

● = NEW

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ●: Düz stabil Kesme ●: Genel Kesme ✦: Darbeli Kesme			
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	✦	●	●	●	●	●	●	●	●	Honlama: E: Yuvarlak S: Pah + Hon T: Pah			
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama						Boyutlar (mm)		Geometri			
				F7030	VP15TF	VP20M	VP10H	VP05HT	UP20M	NX4545	Sermet		Karbür	IC	S
	RRD	RDMX07T1M0E	M	E					●				7	1.98	
		RDMX07T1M0T	M	T	□		●	●					7	1.98	
		RDMX0702M0E	M	E					□				7	2.38	
		RDMX0702M0T	M	T	●	●	●						7	2.38	
		RDMX1003M0E	M	E					●				10	3.18	
		RDMX1003M0S	M	S		●	●						10	3.18	
		RDMX1003M0T	M	T	●	●	●			●	□		10	3.18	
		RDMX12T3M0E	M	E					●				12	3.97	
		RDMX12T3M0S	M	S		●	●						12	3.97	
		RDMX12T3M0T	M	T	●	●	●				□	□	12	3.97	
		RDMX1604M0E	M	E					●				16	4.76	
		RDMX1604M0S	M	S		●	●						16	4.76	
		RDMX1604M0T	M	T	●	●	●				□	□	16	4.76	
	RRD	RDZX0501M0E	Z	E		●							5	1.50	
		RDZX07T1M0E	Z	E		●							7	1.98	
		RDZX0702M0E	Z	E		●							7	2.38	
		RDZX1003M0E	Z	E		●							10	3.18	
		RDZX1003M0S	Z	S	●	●							10	3.18	
		RDZX12T3M0E	Z	E		●							12	3.97	
		RDZX12T3M0S	Z	S	●	●							12	3.97	
		RDZX1604M0E	Z	E		●							16	4.76	
		RDZX1604M0S	Z	S	●	●							16	4.76	
OCTACUT	REMX1705SN	M	S	★									17.25	5.2	
OCTACUT	REMX12T3EN-JS	M	E	★									12.95	4.17	
	REMX1705EN-JS	M	E	★									17.25	5.2	
SG20	RGEN2004M0EN	E	E	★									20	4.76	
	RGEN2004M0SN	E	S	●				●		●	●		20	4.76	

FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	● ●		● ● ● ●		● ● ● ● ● ●		● ● ● ● ● ● ● ●		● ● ● ● ● ● ● ● ● ●		Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✱ : Darbeli Kesme Honlama: E : Yuvarlak T : Pah				
	M	Paslanmaz Çelik	● ● ● ●	● ● ● ●	● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●							
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama								Sermet	Karbür	Boyutlar (mm)			Geometri
				F7010	F7030	MC7020	MP7130	MP9130	MP9140	VP15TF	AP20M	NX2525	NEW MX3030	NX4545	UT120T	IC	
ARP5/6 K254	RPHT1040M0E4-L	H	E			●	●	●						10	3.97	-	
	RPHT1248M0E4-L	H	E			●	●	●						12	4.76	-	
	RPHT1040M0E4-M	H	E			●	●	●						10	3.97	-	
	RPHT1248M0E4-M	H	E			●	●	●						12	4.76	-	
	RPHT1040M0E4-R	H	E			●	●	●						10	3.97	-	
	RPHT1248M0E4-R	H	E			●	●	●						12	4.76	-	
ARP5/6 K254	RPMT1040M0E4-L	M	E			●	●	●						10	3.97	-	
	RPMT1040M0E8-L1	M	E			●	●	●	●					10	3.97	-	
	RPMT1040M0E4-L2	M	E						●					10	3.97	-	
	RPMT1248M0E4-L	M	E			●	●	●						12	4.76	-	
	RPMT1248M0E8-L1	M	E			●	●	●	●					12	4.76	-	
	RPMT1248M0E4-L2	M	E						●					12	4.76	-	
	RPMT1040M0E4-M	M	E			●	●	●						10	3.97	-	
	RPMT1040M0E8-M1	M	E			●	●	●	●					10	3.97	-	
	RPMT1040M0E4-M2	M	E						●					10	3.97	-	
	RPMT1248M0E4-M	M	E			●	●	●						12	4.76	-	
	RPMT1248M0E8-M1	M	E			●	●	●	●					12	4.76	-	
	RPMT1248M0E4-M2	M	E						●					12	4.76	-	
	RPMT1248M0E8-M1	M	E			●	●	●	●					12	4.76	-	
	RPMT1248M0E4-M2	M	E						●					12	4.76	-	
RPMT1040M0E4-R	M	E			●	●	●						10	3.97	-		
RPMT1040M0E8-R1	M	E			●	●	●						10	3.97	-		
RPMT1248M0E4-R	M	E			●	●	●						12	4.76	-		
RPMT1248M0E8-R1	M	E			●	●	●						12	4.76	-		
BRP K206	RPMT08T2M0E-JS	M	E			●			●			●	8	2.78	-		
	RPMT10T3M0E-JS	M	E			●			●			●	10	3.97	-		
	RPMT1204M0E-JS	M	E		●	●			●	●		●	12	4.76	-		
	RPMT1606M0E-JS	M	E		●				●	●		●	16	6.35	-		
BRP K206	RPMW08T2M0E	M	E									●	8	2.78	-		
	RPMW08T2M0T	M	T						●				8	2.78	-		
	RPMW10T3M0E	M	E		★					●	★	□	10	3.97	-		
	RPMW10T3M0T	M	T						●				10	3.97	-		
	RPMW1204M0E	M	E		●				●	□	●	●	12	4.76	-		
	RPMW1204M0T	M	T						●	●			12	4.76	-		
	RPMW1606M0E	M	E		●				●	□	●	●	16	6.35	-		
	RPMW1606M0T	M	T						●				16	6.35	-		

● = NEW

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

□ : Stokda bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir. (Bir kutuda 10 kesici uç)

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme Honlama: E : Yuvarlak F : Keskin S : Pah + Hon T : Şamfer									
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●										
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme Honlama: E : Yuvarlak F : Keskin S : Pah + Hon T : Şamfer									
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●										
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●										
	H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●										
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama							Boyutlar (mm)					Geometri		
				F7010	F7030	MC5020	MP9130	VP15TF	UP20M	NX2525	NX4545	UTi20T	HTi10	IC	S		BS	BCH
Köşe Açısı 45°	SDEN1203AEN	E	T							●			12.7	3.18	1.2	—	—	
Mplus... 415SD NEW	SDMT125530ZEN-L	L	—			●							12.25	5.56	—	—	3.0	
	SDMT125530ZEN-M	M	—			●							12.25	5.56	—	—	3.0	
	SDMT125530ZEN-R	R	—			●							12.25	5.56	—	—	3.0	
Mplus... LSE445 (Mplus) SE445	SEEN1203AFEN1	E	E							●			12.7	3.18	1.4	—	1.0	
	SEEN1203AFTN1	E	T							●			12.7	3.18	1.4	—	1.0	
	* SEEN1203AFTN3	E	T							●			12.7	3.18	1.4	0.77	—	
Mplus... LSE445 (Mplus) SE445	SEER1203AFEN-JS	E	E	●	●	●	●						12.7	3.18	1.4	—	1.0	
Köşe Açısı 45°	SEER1204AFEN-JS	E	E	●									12.7	4.76	1.4	—	1.0	
SE545	SEEN1504AFEN1	E	E					★					15.875	4.76	1.4	—	1.0	
	SEEN1504AFTN1	E	T	□				●	★	●	●		15.875	4.76	1.4	—	1.0	
	* SEEN1504AFTN3	E	T	●									15.875	4.76	1.4	0.77	—	
	SEEN1504AFSN1	E	S	●	●								15.875	4.76	1.4	—	1.0	
SE545	SEER1504AFEN-JS	E	E	●	●	★							15.875	4.76	1.4	—	1.0	

Mplus...

MPlus, anlaşmalı tedarikçilerimiz tarafından üretilen bir üründür.

● = NEW

FREZE UÇLARI

L035

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✱ : Darbeli Kesme Honlama: E : Yuvarlak F : Keskin S : Pah + Hon T : Pah								
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama												Sermet	Karbür	Boyutlar (mm)		Geometri							
				NEW MV1020	NEW MV1030	F7030	MC5020	MP6120	MP6130	MP7130	MP7140	MP9120	MP9130	VP15TF	VP20RT	VP30RT	UP20M	NEW MX3030	NX4545		VP45N	UTi20T	HTi10	TF15	IC	S	
ASX445 K026	SEMT13T3AGSN-FT	M	S	●	●	●																		13.4	3.97		
ASX445 K026	SEMT13T3AGSN-JH	M	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●									13.4	3.97	
ASX445 K026	SEMT13T3AGSN-JM	M	S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							13.4	3.97	
BF407	SFAN1203ZFFR2	A	F																●					12.7	3.175		
	SFAN1203ZFFL2	A	F																★					12.7	3.175		
	SFCN1203ZFFR2	C	F																●					12.7	3.175		
BN425 DN	SNC43B2S	C	T																★					12.7	4.8		
	SNEN1204EN	E	E																	●				12.7	4.76		
	SNEN1504EN	E	E																	★				15.88	4.76		
WSX445 K016	SNGU140812ANFR-L	G	F																	●				14	8.4		
	SNGU140812ANFL-L	G	F																	★				14	8.4		
	SNGU140812ANER-L	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	8.4		
	SNGU140812ANEL-L	G	E			★	★	★													★			14	8.4		
	SNGU140812ANER-M	G	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	8.4		
	SNGU140812ANEL-M	G	E			★	★	★													★			14	8.4		
	SNMU140812ANER-M	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	8.4		
	SNMU140812ANEL-M	M	E			★	★	★													★			14	8.4		
	SNMU140812ANER-R	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	8.4		
	SNMU140812ANEL-R	M	E			★	★	★													★			14	8.4		
SNMU140812ANER-H	M	E	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	14	8.4			

● = NEW

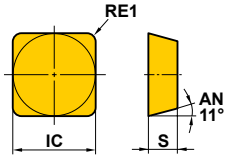
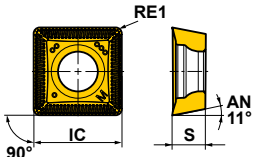
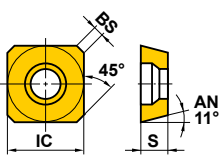
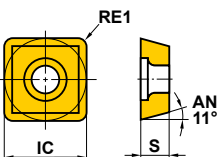
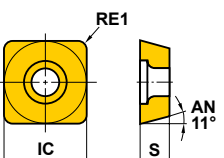
FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme Honlama: E: Yuvarlak F: Keskin T: Pah					
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●						
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●							
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama										Boyutlar (mm)				Geometri		
				MV1020	MV1030	F7030	MC5020	MP6120	MP9120	MP9130	VP15TF	UP20M	NX2525	NX4545	UTi20T	HTi10	IC		S	BS
ASX400 K080	SOMT12T320PEER-FT	M	E	●	●		●	●	★	★	●					12.7	3.97	0.5	2.0	
VOX400 K077	SONX1206PER	N	E				●				●				12.7	6.3	—	—		
	SONX1206PEL	N	E							★					12.7	6.3	—	—		
Köşe Açısı 15°	SPEN1203EDR	E	T				●					●	●		12.7	3.18	1.4	—		
	SPEN1203EDL	E	T*1									□	★	□	12.7	3.18	1.4	—		
	SPEN1504EDR	E	T*1								●	□	●	□	15.875	4.76	1.4	—		
	SPEN1504EDL	E	T										●		15.875	4.76	1.4	—		
FBP415	SPEN1203EEER1	E	E				●							★	12.7	3.175	1.4	—		
	SPEN1203EEEL1	E	E				★							★	12.7	3.175	1.4	—		
	SPNN1203EEER1	N	E				★							★	12.7	3.18	1.3	—		
	SPNN1203EEEL1	N	E											★	12.7	3.18	1.3	—		
FP490	SPEN424A	E	F											★	12.7	3.18	—	1.6		
FBP415	SPER1203EEER-JS	E	E				●								12.7	3.18	1.4	—		

*1 HTi10 Kalitesi "F"dir.

● = NEW

FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●		●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ●: Düz stabil Kesme ●: Genel Kesme ✦: Darbeli Kesme						
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●							
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	●	●	●	●	●	●	●	Honlama: E: Yuvarlak F: Keskin T: Pah						
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●							
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●							
	H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●							
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama			Sermet	Karbür	Boyutlar (mm)				Geometri			
				F7030	MC5020	MP9140	VP-15TF	UP20M	NX2525	NEW MX3030	NX4545	UT120T		HT110	IC	S
11° Pozitif	SPGN120304	G	E *1						★	●	12.7	3.18	—	0.4		
	SPGN120308	G	E *1						★	●	12.7	3.18	—	0.8		
	SPGN120312	G	F							★		12.7	3.18	—		1.2
	SPGN150404	G	E							★		15.875	4.76	—		0.4
	SPGN150408	G	E *1							★		15.875	4.76	—		0.8
	SPMN120304	M	E *1			★				●	●	12.7	3.18	—		0.4
	SPMN120304T	M	T							●		12.7	3.18	—		0.4
	SPMN120308	M	E *1		★	★	★			●	●	12.7	3.18	—		0.8
	SPMN120312	M	E *1		★	★				●	●	12.7	3.18	—		1.2
	SPMN120408	M	E *1		★					●	★	12.7	4.76	—		0.8
	SPMN120412	M	E		★					★		12.7	4.76	—		1.2
	SPMN150408	M	E							●		15.875	4.76	—		0.8
	SPMN150412	M	E							●		15.875	4.76	—		1.2
ASPX K224	SPGX1204100PPER-JM	G	E								12.7	4.8	—	1.0		
BSP	SPMB1204APT	M	T								12.7	4.76	1.4	—		
TBE1	SPMT120408-A	M	E								12.7	4.76	—	0.8		
CESP CFSP CGSP K246	SPMW090304	M	E *2			★	●	●	●	●	9.525	3.18	—	0.4		
	SPMW090308	M	E *2			★	●	★	●	●	9.525	3.18	—	0.8		
	SPMW120304	M	E *2			★	●	●	●	●	12.7	3.18	—	0.4		
	SPMW120308	M	E *2			★	●	●	●	●	12.7	3.18	—	0.8		


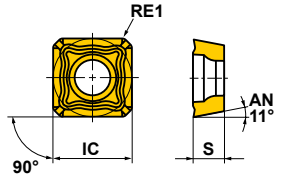

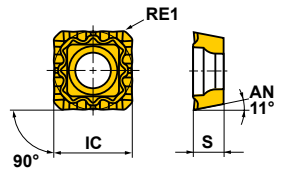

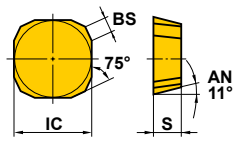
*1 HT110 Kalitesi "F"dir.

*1 HT110 Kalitesi "T"dir.


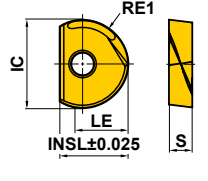

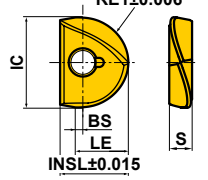

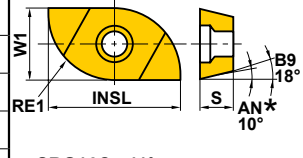

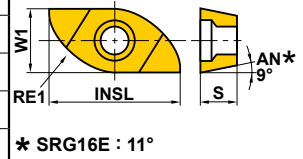

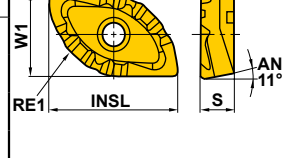

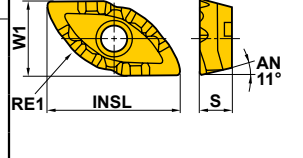
● = NEW

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

(Bir kutuda 10 kesici uç)

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme Honlama: E : Yuvarlak			
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●				
K	Dökme Demir	✚	✚	✚	✚	✚	✚				
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●				
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●				
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●				
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama		Boyutlar (mm)				Geometri	
				VP15TF	VP20RT	UTi20T	IC	S	BS		RE1
SPX K219 	SPMX120408-JM	M	E	●	●		12.7	4.80	—	0.8	
SPX K219 	SPMX120408-WH	M	E	●	●		12.7	4.76	—	0.8	
Köşe Açısı 15° 	SPNN1203EDR	N	E			●	12.7	3.18	1.4	—	 <p>Sağ kesme yönlü uç gösterilmektedir.</p>

FREZE UÇLARI


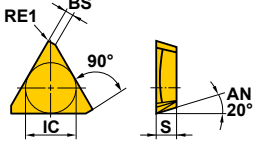

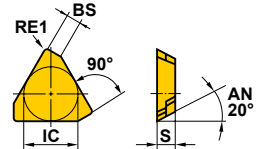

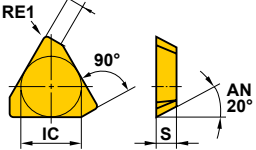

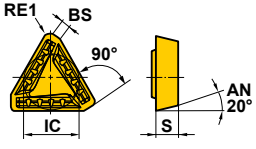

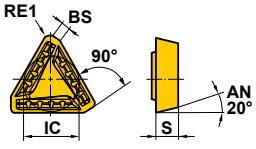
Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Kesme Koşulları (Rehberi):						Kesme Koşulları (Rehberi):										
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	Kesme Koşulları (Rehberi):						Kesme Koşulları (Rehberi):										
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Çalışma Malzemesi	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	Kesme Koşulları (Rehberi):						Kesme Koşulları (Rehberi):										
	H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●				
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama						Boyutlar (mm)						Geometri			
				EP6120	MP6120	MP9120	VP15TF	VP20RT	VP30RT	MP8010	RE1	INSL	LE	W1	IC		S	BS	
	* SRBT10	-	F				●					5	8.5	5	-	10	2.6	-	
	* SRBT12	-	F				●					6	10	6	-	12	3	-	
	* SRBT16	-	F				●					8	12	8	-	16	4	-	
	* SRBT20	-	F				●					10	15	10	-	20	5	-	
	* SRBT25	-	F				●					12.5	18.5	12.5	-	25	6	-	
	* SRBT30	-	F				●					15	22.5	15	-	30	7	-	
	* SRBT32	-	F				●					16	23.5	16	-	32	7	-	
	* SRFT10	-	F	●	●		●					5	8.5	5.5	-	10	2.6	0.5	
	* SRFT12	-	F	●	●		●					6	10	6.5	-	12	3	0.5	
	* SRFT16	-	F	●	●		●					8	12	9	-	16	4	1	
	* SRFT20	-	F	●	●		●					10	15	11	-	20	5	1	
	* SRFT25	-	F	●	●		●					12.5	18.5	13.5	-	25	6	1	
	* SRFT30	-	F	●	●		●					15	22.5	16	-	30	7	1	
	* SRFT32	-	F	●	●		●					16	23.5	17	-	32	7	1	
	SRG16C	G	E	●	★	●						8	16	-	8.2	-	3.5	-	
	SRG20C	G	E	●	★	●						10	19	-	10.2	-	4.6	-	
	SRG25C	G	E	●	★	●						12.5	24	-	12.8	-	5.5	-	
	SRG30C	G	E	●	★	●						15	28	-	15.3	-	7	-	
	SRG32C	G	E	●	★	●						16	28	-	16.3	-	7	-	
* SRG16C : 11°																			
	SRG16E	G	E	●	★	●						8	13.5	-	6.7	-	3.5	-	
	SRG20E	G	E	●	★	●						10	15.5	-	8.5	-	4.6	-	
	SRG25E	G	E	●	★	●						12.5	20.5	-	10.2	-	5.5	-	
	SRG30E	G	E	●	★	●						15	25.2	-	12.2	-	7	-	
	SRG32E	G	E	●	★	●						16	26.1	-	13.1	-	7	-	
* SRG16E : 11°																			
	* SRG40C	G	E				●	●	●			20	36	-	20.5	-	8	-	
	* SRG50C	G	E				●	●	●			25	40	-	26	-	8.5	-	
	* SRG40E	G	E				●	●	●			20	32	-	16.6	-	8	-	
	* SRG50E	G	E				●	●	●			25	35.8	-	20	-	8.5	-	

*Bir kutuda 2 kesici uç.

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)


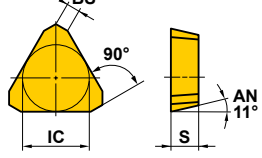

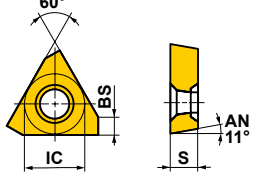

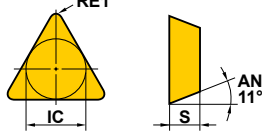

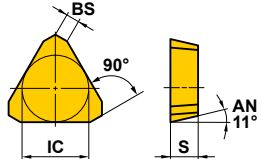
FREZE UÇLARI

FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik									Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✦ : Darbeli Kesme										
	M	Paslanmaz Çelik																			
	K	Dökme Demir																			
	N	Demir İçermeyen Metal																			
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım																			
H	Sertleştirilmiş Malzemeler																				
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama						Boyutlar (mm)				Geometri							
				F7030	MC5020	VP15TF	UP20M	NX2525	NX4545	UTi20T	HTi10	IC	S		BS	RE1					
	NSE300 SE300	TECN1603PEFR1W	C	F									★	9.525	3.175	1.4	0.4	Duvar yüzü Finiş. 			
			C	E											★	9.525	3.175		1.4	0.4	
			C	T					★	★	★										0.4
	NSE300 SE300	TEEN1603PEFR1	E	F										●	9.525	3.175	1.4	0.4			
			E	E		★									●	9.525	3.175	1.4		0.4	
			E	T			●	●	●	●						●	9.525	3.175		1.4	0.4
			E	S	●	●										●	9.525	3.175		1.4	0.4
			E	Z					●							●	9.525	3.175		1.4	0.4
	NSE400 SE400	TECN2204PEFR1	C	F										★	12.7	4.76	1.4	1.0			
			C	E											★	12.7	4.76	1.4		1.0	
			C	T					★	★	★										1.0
			E	F											●	12.7	4.76	1.4		1.0	
			E	E		★									●	12.7	4.76	1.4		1.0	
			E	T			●		●	●						●	12.7	4.76		1.4	1.0
			E	S	●	●										●	12.7	4.76		1.4	1.0
	NSE300	TEER1603PEER-JS	E	E	●									●	9.525	3.175	1.4	0.4			
	NSE400	TEER2204PEER-JS	E	E	●									★	12.7	4.76	1.4	1.0			

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.

□ : Stokta bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir. (Bir kutuda 10 kesici uç)

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✖ : Darbeli Kesme Honlama: E : Yuvarlak T : Pah				
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●					
K	Dökme Demir	✖	●	●	●	●	●	●						
N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●						
S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●						
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●						
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama			Sermet	Karbür	Boyutlar (mm)				Geometri	
				F7030	VP15TF	UP20M	AP10H	NX2525	NX4545	UTi20T	HTi10	IC		S
Köşe Açısı 0° 	TPEN1603PPR	E	T	●				●		9.525	3.18	1.2	—	
	TPEN1603PPN	E	T *1						●	9.525	3.18	1.2	—	
	TPEN2204PDR	E	T *1	●				●	●	12.7	4.76	1.4	—	
	TPEN2204PDL	E	T *1						□	12.7	4.76	1.4	—	
PMF 	TPEW1303ZPER2	E	E	●	●					7.94	3.18	2	—	
11° Pozitif 	TPMN160304	M	E *1	●	★	★		●	●	9.525	3.18	—	0.4	
	TPMN160308	M	E *2	●	★	●		●	●	9.525	3.18	—	0.8	
	TPMN160312	M	E *1			●			★	9.525	3.18	—	1.2	
	TPMN220404	M	E						●	12.7	4.76	—	0.4	
	TPMN220408	M	E *1	●	★	●		●	●	12.7	4.76	—	0.8	
	TPMN220408T	M	T					●		12.7	4.76	—	0.8	
	TPMN220412	M	E *1	★	★				●	12.7	4.76	—	1.2	
Köşe Açısı 0° 	TPNN2204PDR	N	E						●	12.7	4.76	1.4	—	


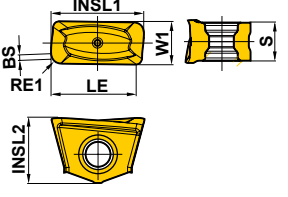

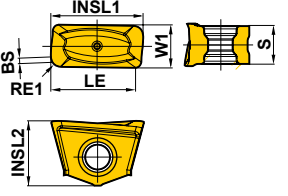

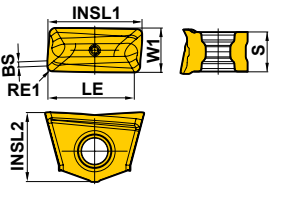

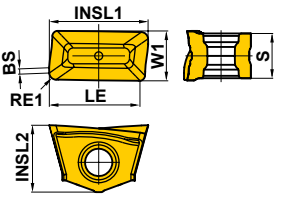

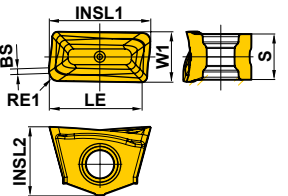

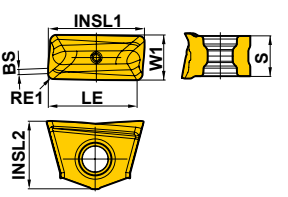
*1 HTi10 Kalitesi "F"dir.

*2 HTi10 Kalitesi "F"dir, NX2525 Kalitesi "T"dir.


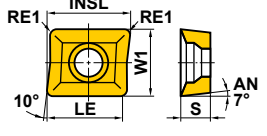

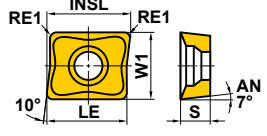
FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	✱ ✱	● ●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✱ : Darbeli Kesme	Boyutlar (mm)					Geometri
	M	Paslanmaz Çelik									
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	✱ ✱	● ●	Honlama: E : Yuvarlak F : Keskin	Boyutlar (mm)					Geometri
	N	Demir İçermeyen Metal									
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım									
H	Sertleştirilmiş Malzemeler										
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama		Boyutlar (mm)					Geometri
				MP9120 LC15TF	Karbür	INSL	LE	S	BS	RE1	
AXD4000 ✱K168 AXD4000A ✱K176	XDGX175004PDFR-GL	G	F	★	●	23.0	16.9	5	1.7	0.4	
	XDGX175008PDFR-GL	G	F	★	●	23.0	17.0	5	1.3	0.8	
	XDGX175012PDFR-GL	G	F	★	●	23.0	17.0	5	0.9	1.2	
	XDGX175016PDFR-GL	G	F	★	●	22.0	16.4	5	1.4	1.6	
	XDGX175020PDFR-GL	G	F	★	●	22.0	16.4	5	1.0	2.0	
	XDGX175024PDFR-GL	G	F	★	●	22.0	16.4	5	0.6	2.4	
	XDGX175030PDFR-GL	G	F	★	●	21.1	16.1	5	0.8	3.0	
	XDGX175032PDFR-GL	G	F	★	●	21.1	16.1	5	0.6	3.2	
	XDGX175040PDFR-GL	G	F	★	●	20.0	15.6	5	0.8	4.0	
XDGX175050PDFR-GL	G	F	★	●	19.4	15.3	5	0.4	5.0		
AXD4000 ✱K168 AXD4000A ✱K176	XDGX175004PDER-GM	G	E	●	●	23.0	17.0	5	1.7	0.4	
	XDGX175008PDER-GM	G	E	●	●	23.0	17.0	5	1.2	0.8	
	XDGX175012PDER-GM	G	E	●	●	23.0	17.0	5	0.9	1.2	
	XDGX175016PDER-GM	G	E	●	●	22.0	15.9	5	1.3	1.6	
	XDGX175020PDER-GM	G	E	●	●	22.0	15.9	5	0.8	2.0	
	XDGX175024PDER-GM	G	E	●	●	22.0	15.9	5	0.4	2.4	
	XDGX175030PDER-GM	G	E	●	●	21.1	16.0	5	0.6	3.0	
	XDGX175032PDER-GM	G	E	●	●	21.1	16.0	5	0.4	3.2	
	XDGX175040PDER-GM	G	E	●	●	20.0	14.8	5	0.5	4.0	
XDGX175050PDER-GM	G	E	●	●	19.4	15.0	5	0.3	5.0		
AXD4000 ✱K168 AXD4000A ✱K176	XDGX175004PDFR-GM	G	F		● ●	23.0	17.0	5	1.7	0.4	
	XDGX175008PDFR-GM	G	F		● ●	23.0	17.0	5	1.2	0.8	
	XDGX175012PDFR-GM	G	F	★	●	23.0	17.0	5	0.9	1.2	
	XDGX175016PDFR-GM	G	F		● ●	22.0	15.9	5	1.3	1.6	
	XDGX175020PDFR-GM	G	F		● ●	22.0	15.9	5	0.8	2.0	
	XDGX175024PDFR-GM	G	F	★	●	22.0	15.9	5	0.4	2.4	
	XDGX175030PDFR-GM	G	F		● ●	21.1	16.0	5	0.6	3.0	
	XDGX175032PDFR-GM	G	F		● ●	21.1	16.0	5	0.4	3.2	
	XDGX175040PDFR-GM	G	F		● ●	20.0	14.8	5	0.5	4.0	
XDGX175050PDFR-GM	G	F		★ ●	19.4	15.0	5	0.3	5.0		
AXD7000 ✱K180	XDGX227008PDFR-GL	G	F	★	●	30.0	21.6	7	2.0	0.8	
	XDGX227016PDFR-GL	G	F	★	●	30.0	21.7	7	1.2	1.6	
	XDGX227020PDFR-GL	G	F	★	●	30.0	21.7	7	0.8	2.0	
	XDGX227030PDFR-GL	G	F	★	●	28.8	21.2	7	0.8	3.0	
	XDGX227032PDFR-GL	G	F	★	●	28.8	21.2	7	0.6	3.2	
	XDGX227040PDFR-GL	G	F	★	●	27.5	20.6	7	0.9	4.0	
	XDGX227050PDFR-GL	G	F	★	●	27.0	20.3	7	0.4	5.0	

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Kaplama	MP9130	Kesme Koşulları (Rehberi): ●: Düz stabil Kesme ●: Genel Kesme ✦: Darbeli Kesme Honlama: E: Yuvarlak								
	M	Paslanmaz Çelik											
	K	Dökme Demir											
	N	Demir İçermeyen Metal											
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım ✦											
	H	Sertleştirilmiş Malzemeler											
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Boyutlar (mm)								Geometri	
				INSL1	LE	W1	INSL2	S	BS	RE1			
	VFX5 K208	XNMU160708R-MS	M	E	●	16.0	13.4	7.0	11.1	6.5	1.0	0.8	
		XNMU160712R-MS	M	E	●	16.0	13.8	7.0	11.1	6.5	1.0	1.2	
		XNMU160716R-MS	M	E	●	16.0	13.8	7.0	11.1	6.5	1.0	1.6	
		XNMU160724R-MS	M	E	●	16.0	13.8	7.0	11.1	6.5	1.0	2.4	
		XNMU160732R-MS	M	E	●	17.3	14.4	7.0	11.1	6.5	—	3.2	
		XNMU160740R-MS	M	E	●	18.9	15.2	7.0	11.1	6.5	—	4.0	
	VFX5 K208	XNMU160708R-HS	M	E	●	16.0	13.4	7.0	11.1	6.5	1.0	0.8	
	VFX5 K208	XNMU160708R-LS	M	E	●	16.0	13.4	7.0	11.1	6.5	1.0	0.8	
	VFX6 K212	XNMU190912R-MS	M	E	●	19.1	16.5	9.5	12.7	8.5	1.0	1.2	
		XNMU190916R-MS	M	E	●	19.1	16.5	9.5	12.7	8.5	1.0	1.6	
		XNMU190924R-MS	M	E	●	19.1	16.6	9.5	12.7	8.5	1.0	2.4	
		XNMU190932R-MS	M	E	●	20.2	17.1	9.5	12.7	8.5	—	3.2	
		XNMU190940R-MS	M	E	●	21.8	17.8	9.5	12.7	8.5	—	4.0	
		XNMU190950R-MS	M	E	●	21.8	17.8	9.5	12.7	8.5	—	5.0	
	VFX6 K212	XNMU190912R-HS	M	E	●	19.1	16.5	9.5	12.7	8.5	1.0	1.2	
	VFX6 K212	XNMU190912R-LS	M	E	●	19.1	16.5	9.5	12.7	8.5	1.0	1.2	


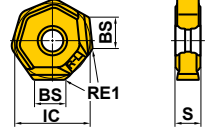
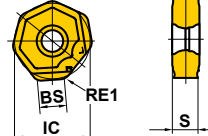

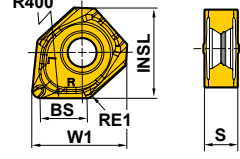

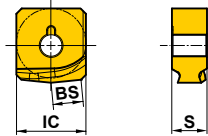

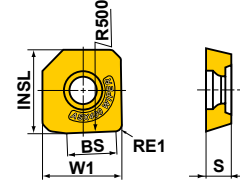

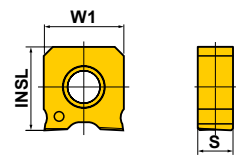

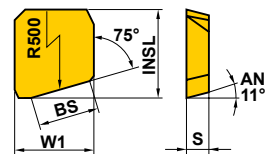
FREZE UÇLARI

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	●	●	●	●	●	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✚ : Darbeli Kesme		
	M	Paslanmaz Çelik	●	●	●	●	●	●	●			
Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	✚	✚	✚	✚	✚	✚	✚	Honlama: E : Yuvarlak		
	N	Demir İçermeyen Metal	●	●	●	●	●	●	●			
	S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım	●	●	●	●	●	●	●			
H	Sertleştirilmiş Malzemeler	●	●	●	●	●	●	●	●			
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama		UT20T	Boyutlar (mm)					Geometri
				F7030	VP15TF UP20M		INSL	LE	W1	S	RE1	
DCCC K216 	ZCMX083508ER-A	M	E	●		★	11	8.5	7.94	3.5	0.8	
	ZCMX09T308ER-A	M	E	●	●	★	12.7	11	9.525	3.97	0.8	
DCCC K216 	ZCMX09T308ER-B	M	E	●	★		12.7	11	9.525	3.97	0.8	

SİLİCİLİ KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik	Kaplama	Sıfır	Sınıf	Hontlama	MP6120	MC5020	VP15TF	NX2525	VP25N	HT105T	Karbür	Boyutlar (mm)						Geometri
	M	Paslanmaz Çelik												INSL	W1	IC	S	BS	RE1	
H	K	Dökme Demir	S	Kesme Koşulları (Rehberi):						E	T									
	N	Demir İçermeyen Metal		● : Düz stabil Kesme	● : Genel Kesme	✦ : Darbeli Kesme														
S	H	Sertleştirilmiş Malzemeler	Honlama:																	
							E : Yuvarlak	T : Pah												
WWX400 K067	2NGU1406ZNER6C-M	G	E	●	●	●								—	—	14	6.3	6.5	—	
SE545	WEC53AFTR5C	C	T						★					18.505	15.875	—	4.76	5	1.0	
SE415	WEC42EFTR5C	C	T						★					13.728	12.7	—	3.18	5	1.0	
SE515	WEC53EFTR5C	C	T						★					16.903	15.875	—	4.76	5	1.0	
ASX445 K026	WEEW13T3AGER8C	E	E	●	●								●	16.6	16.48	—	3.97	7.5	1.5	
	WEEW13T3AGTR8C	E	T						●	●				16.6	16.48	—	3.97	7.5	1.5	
AHX440S K034	WNEU1305ZEN4C-M	E	E	●	●	★								—	—	13.4	5.1	4	2.7	
AHX640S K042	WNEU2007ZEN7C-M	E	E	●										—	—	20	6.9	7.2	0.8	


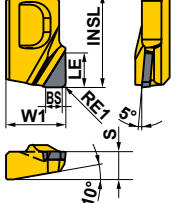

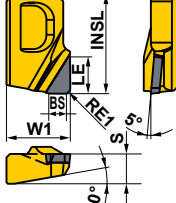

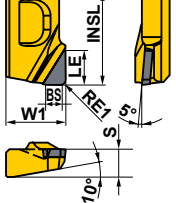

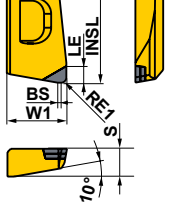

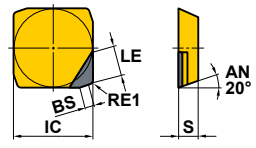

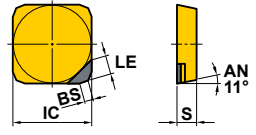

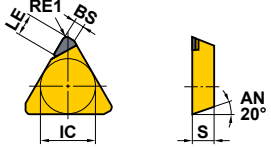
SİLİCİLİ KESİCİ UÇLAR

Çalışma Malzemesi	P	Çelik														Kesme Koşulları (Rehberi): ● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✱ : Darbeli Kesme			
	M	Paslanmaz Çelik															Honlama: E : Yuvarlak T : Pah		
	K	Dökme Demir	●	●	✱	●	●	●											
N	Demir İçermeyen Metal																		
S	Isıya Dirençli Alaşım; Titanyum Alaşım																		
H	Sertleştirilmiş Malzemeler																		
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	Honlama	Kaplama			Boyutlar (mm)						Geometri						
				MC520	MC5020	MP6120	VP15TF	NX2525	MX3020	HT105T	INSL	W1		IC	S	BS	RE1		
AHX640S ✱K042 AHX640W ✱K049 	WNEU2006ZEN7C-WK	E	E		●														
	WNEU2007ZEN7C-WP	E	E			●													
WSX445 ✱K016 	WNGU1406ANEN8C-M	G	E		●	●	●	●				16.87	16.87	—	6	8	1.0		
WSF406W ✱K052 NEW 	WNGU1206ZNER5C-M	G	E		★										12.3	6.2	5.2	—	
ASX400 ✱K080 	WOEW12T308PEER8C	E	E									13.2	12.5	—	3.97	8	0.8		
	WOEW12T308PETR8C	E	T									13.2	12.5	—	3.97	8	0.8		
VOX400 ✱K077 	WOEX1206PER5C	E	E									13.025	12.5	—	5.5	—	—		
FBP415 	WPC42EEER10C	C	E									15.163	12.5	—	3.175	10	—		

Sağ kesme yönlü uç gösterilmektedir.


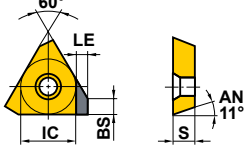

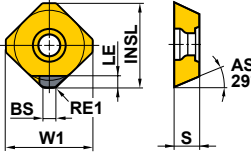
● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 10 kesici uç)● = **NEW**

CBN VE PCD

Çalışma Malzemesi	K Dökme Demir N Demir İçermeyen Metal	● ●	● ●	Kesme Koşulları (Rehberi):								Geometri
				● : Düz stabil Kesme ● : Genel Kesme ✱ : Darbeli Kesme								
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	CBN		PCD		Boyutlar (mm)					
			MB4120 MB710	MD2030 MD220	INSL	LE	W1	IC	S	BS	RE1	
	GOER1404PXFR2	E		● ●	14.0	5.0	9.0	—	4.2	2.0	0.4	
	GOER1408PXFR2	E		● ●	14.0	5.0	9.0	—	4.2	2.0	0.8	
	GOER1408PXFR2-8	E		★	14.0	8.0	9.0	—	4.2	2.0	0.8	
	GOER1401ZXFR2	E		●	14.0	5.0	9.0	—	4.2	2.0	0.1	
	NP-GOEN1404PXSR05	E	●		14.0	2.5	9.0	—	4.2	0.5	0.4	
	NP-GOEN1408PXSR05	E	●		14.0	2.5	9.0	—	4.2	0.5	0.8	
	SECN1203EFFR1	C		★	—	5.0	—	12.7	3.18	1.4	1.0	
	SPEN1203EETR1	E	★		—	3.0	—	12.7	3.175	1.4	—	
	TECN1603PEFR1	C		★	—	5.0	—	9.525	3.175	1.4	0.4	

FREZE UÇLARI

SİLİCİLİ CBN VE PCD

Çalışma Malzemesi	K	Dökme Demir	●	●	Kesme Koşulları (Rehberi):							Geometri
	N	Demir İçermeyen Metal			●	●	✚	● : Düz stabil Kesme	● : Genel Kesme	✚ : Darbeli Kesme		
Şekil	Sipariş No.	Sınıf	CBN	PCD	Boyutlar (mm)							
			MB710	MD220	INSL	LE	W1	IC	S	BS		RE1
PMF 	TPEW1303ZPTR2	E	●		—	1.5	—	7.94	3.18	2	—	
ASX445 	WEEW13T3AGFR3C	E		●	16.6	1.8	16.48	—	3.97	3.0	1.5	
	WEEW13T3AGTR3C	E	●		16.6	1.8	16.48	—	3.97	3.0	1.5	

FREZE UÇLARI

● : Avrupa standart stok. ★ : Japonya standart stok.
(Bir kutuda 1 kesici uç)

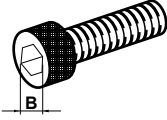
YEDEK PARÇALAR

TANIMLAMA	N002
YEDEK PARÇALAR	
BAĞLAMA VİDASI	N003
TESPİT CIVATASI	N008
AYAR VİDASI/SOMUNU	N009
ALTLIK	N010
ALTLIK PİMİ VE SIKMA LEVYESİ	N013
KİLİT PİMİ	N014
BASKI PABUCU	N014
KIRICI PARÇASI	N016
SIKIŞMA ÖNLEYİCİ YAĞLAYICI	N017



TANIMLAMA

BAĞLAMA VİDASININ TANIMLAMASI (Metrik kaba dişli sağ vida)



H SC 060 05

Uzunluk

Örnek	
Sembol	L
05	5
10	10
20	20
30	30

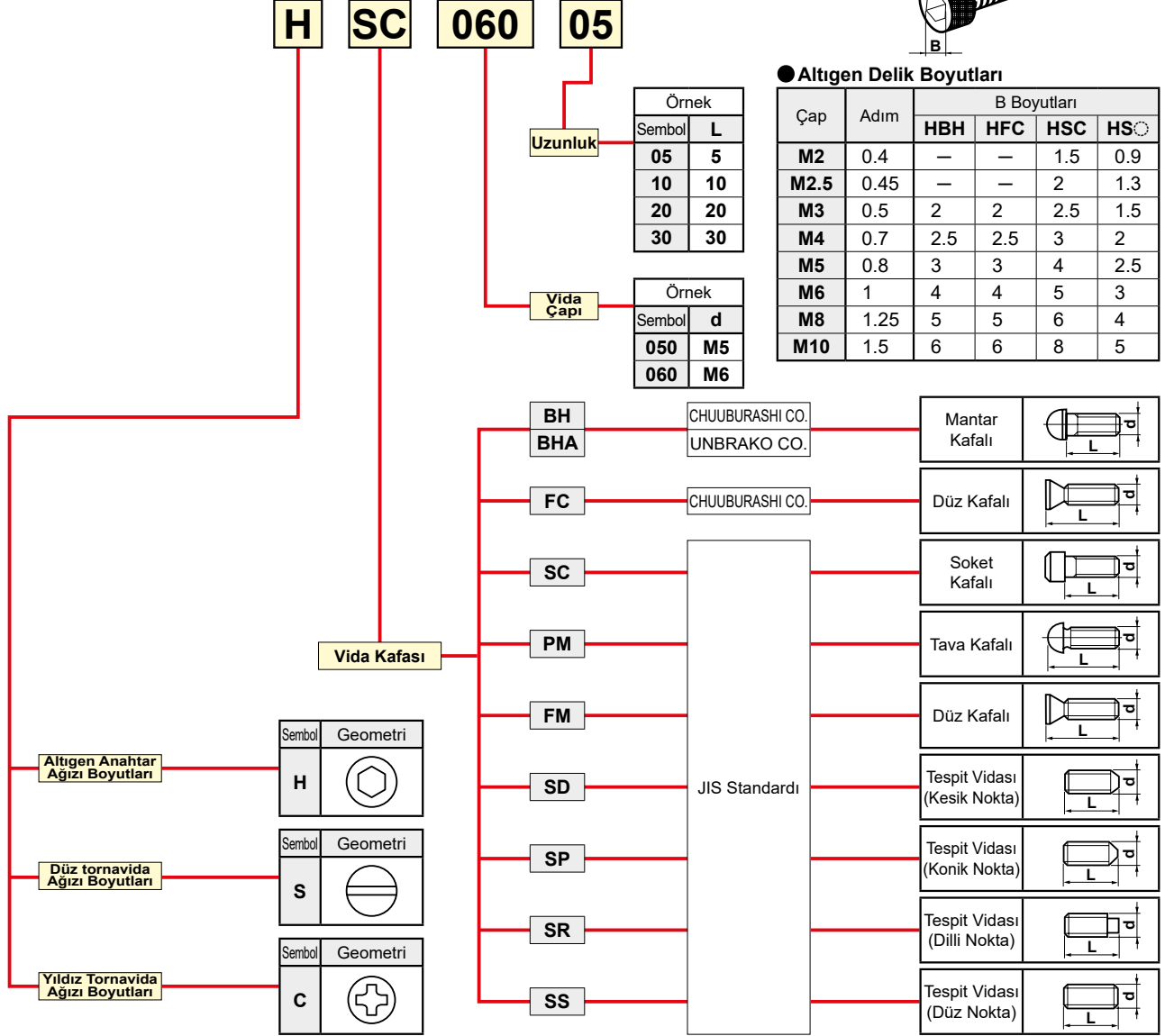
Vida Çapı

Örnek	
Sembol	d
050	M5
060	M6

Altgen Delik Boyutları

Çap	Adım	B Boyutları			
		HBH	HFC	HSC	HS \odot
M2	0.4	—	—	1.5	0.9
M2.5	0.45	—	—	2	1.3
M3	0.5	2	2	2.5	1.5
M4	0.7	2.5	2.5	3	2
M5	0.8	3	3	4	2.5
M6	1	4	4	5	3
M8	1.25	5	5	6	4
M10	1.5	6	6	8	5

YEDEK PARÇALAR



ANAHTARIN TANIMLAMASI

HKY 15 R

Sembol	Anahtar
HKY	Altgen Anahtar
TKY	Torx Anahtarı
RKY	R Anahtarı
TIP	Torx plus Anahtar

Altgen Anahtar	
Sembol	B
15	1.5
20	2
25	2.5
30	3
35	3.5
40	4
50	5
60	6

Torx Anahtarı		
Sembol	B	Boyut
06	1.7	T6
08	2.3	T8
10	2.7	T10
15	3.3	T15
20	3.8	T20
25	4.4	T25
27	5.0	T27
30	5.5	T30

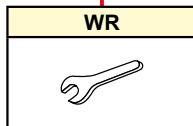
Torx plus Anahtar		
Sembol	B	Boyut
06	1.8	6IP
07	2.1	7IP
08	2.4	8IP
10	2.8	10IP
15	3.4	15IP

R	Standart L Anahtar	
L	Uzun L Anahtar	
T	T Anahtarı	
F	Bayrak Anahtar	
FS	Bayrak Anahtar	
W	Bayrak Anahtar	
D	Tornavida	
DS	Tornavida	
S	Anahtar	

IMX 10 - WR

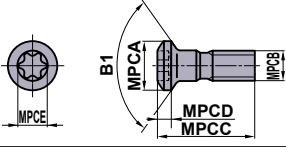
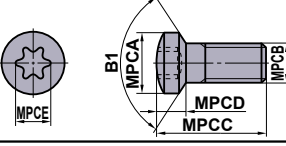
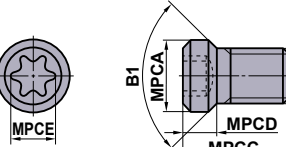
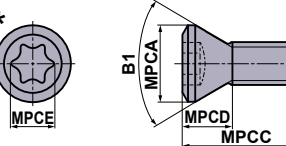
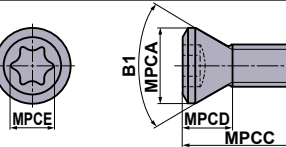
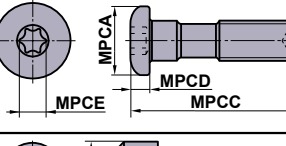
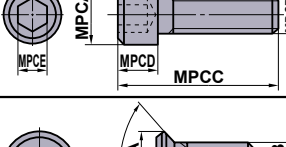
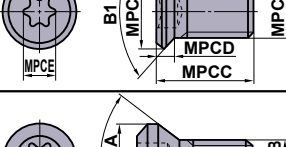
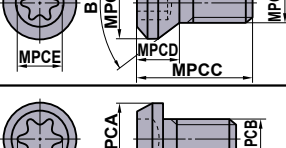
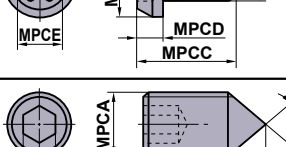
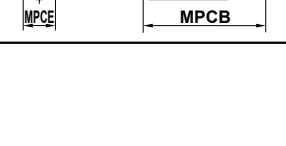
Sembol	Anahtar
IMX	iMX Seri için anahtar

Altgen Anahtar	
Sembol	B
10	8
12	10
16	13
20	16
25	20



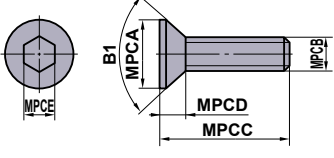
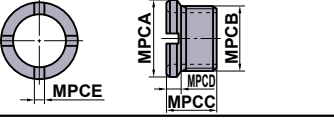
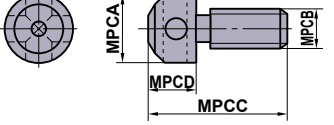
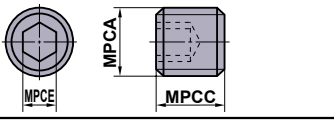
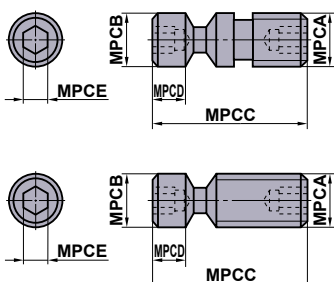
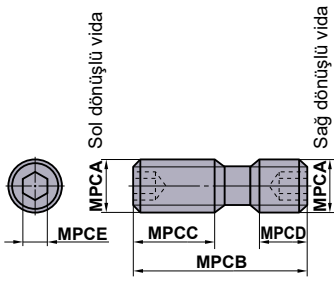
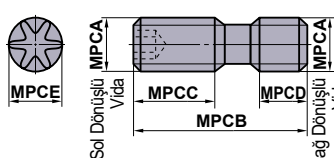
YEDEK PARÇALAR

BAĞLAMA VİDASI

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı	MPCCS	TQ (N·m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE				
	AJS3010T10	5	M3×0.5	10	1.5	2.8	120°	T10	2.5	Profil Tutucu (C032) AJX (K194) AJX (K194)
	AJS4012T15	7	M4×0.7	12	2.2	3.4	120°	T15	3.5	
	AJS5014T25	8	M5×0.8	14	2.7	4.5	120°	T25	7.5	
	BRS103	5	M3×0.5	9.9	2.9	3.4	120°	T15	3.5	
	BRS105	8	M5×0.8	13.8	3.8	4.5	120°	T25	7.5	
 	CS200T	3.2	M2×0.4	5	1.6	1.8	90°	T6	0.6	F Tipi Delik İşleme Barası (E028) Frezeleme Takımları Serisi (K001) BRP (K206) DCCC (K216) MMTI Tipi Delik İşleme Barası (G026) BRP (K206) DCCC (K216) AL Tipi Tutucu (C034) AHX640S (K042)
	CS250T	3.7	M2.5×0.45	6	1.8	2.4	90°	T8	1.0	
	* CS250560T	3.9	M2.5×0.45	5.2	2.5	2.4	60°	T8	1.0	
	CS300590T	4.1	M3×0.5	5.5	2.1	2.4	90°	T8	1.0	
	CS300890T	4.1	M3×0.5	8	2.1	2.4	90°	T8	1.0	
	* CS350860T	5.5	M3.5×0.6	8.4	4.0	3.4	60°	T15	3.5	
	CS350990T	4.8	M3.5×0.6	9	2.4	2.8	90°	T10	2.5	
	CS401160T	5.7	M4×0.7	11	4.5	3.4	60°	T15	3.5	
	CS401990T	6.0	M4×0.7	19	3.0	3.9	90°	T20	3.5	
	CS451190T	6.3	M4.5×0.75	11	2.9	3.9	90°	T20	5.0	
	* CS5015060T	7.2	M5×0.8	15	2.4	3.9	60°	T20	5.0	
CS502190T	8.5	M5×0.8	21	4.0	5.1	90°	T27	7.5		
	CSF401260T	7.2	M4×0.5	12	5.2	3.9	60°	T20	5.0	PMR (K252)
	DC0520T	8.5	M5×0.8	22.5	2.5	3.4	—	T15	3.5	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (C008) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E015) HSK Takım Tutucu (H001)
	DC0621T	10.5	M6×1.0	25	4	3.9	—	T20	5.0	
	DKS4	5.6	M4×0.7	18	3.5	3	—	—	3.3	
	FC400890T	5.6	M4×0.7	7.5	1.3	2.8	90°	T10	2.5	AL Tipi Tutucu (C035) AL Tipi Delik İşleme Barası (E043)
	GY05016S	8.7	M5×0.8	16	3.5	3.9	90°	T20	5.0	GY Serisi (F004)
	GY06013M	12	M6×1	18	5	5.6	—	T30	6.0	GY Serisi (F004)
	HSP05008C	M5×0.8	8	—	—	2.5	—	—	2.5	MP Tipi Tutucu (C019)

YEDEK PARÇALAR

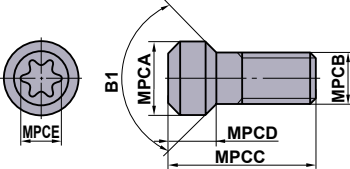
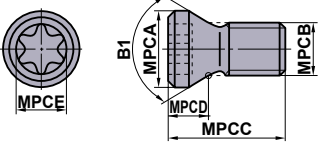
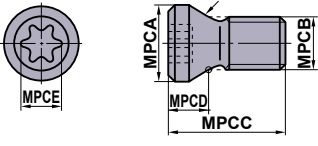
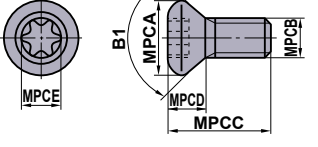
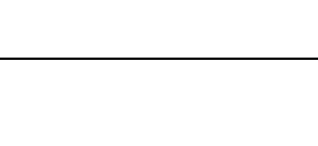
BAĞLAMA VİDASI

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı B1	MPCDS	TQ (N·m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCPE				
	HY-A1	4.4	M3×0.5	7	2.1	2	82°	—	1.5	
	HY-V1	5.5	M3×0.5	7	2.5	2	82°	—	1.5	
	HY2	5.5	M3×0.5	10	2.5	2	82°	—	1.5	
	HY3	7	M3.5×0.6	12	2.9	2	82°	—	1.5	
	HY4	9.3	M5×0.8	16	3.6	3	82°	—	3.3	
	JSS6	6.9	M6×0.75	4.5	1.5	0.8	—	—	—	
	JSS7	8	M7×0.75	4.4	1.5	1	—	—	—	
	KS1	7	M4×0.7	14	5	—	—	—	—	
	KS2	10	M6×1	18	7	—	—	—	—	
	KS2S	10	M6×1	18	7	—	—	—	—	
	LLR1	M5×0.8	—	3.5	—	2.5	—	—	—	
	LLR2	M6×1	—	5	—	3	—	—	—	
 <p>LLCS103, LLCS105 LLCS112, LLCS125 LLCS205</p> <p>"*" işaretli ürünler sonunda MPCB işaretli altıgen bir deliğe sahip değildir. "☆" işaretli ürünler sonunda MPCA işaretli altıgen bir deliğe sahip değildir.</p>	☆ LLCS103	M3×0.5	4	11	4.6	2	—	—	1.5	P Tipi Delik İşleme Barası (E038) HSK Takım Tutucu (H001)
	* LLCS105	M5×0.8	M5×0.8	10	1.5	2	—	—	1.5	
	LLCS106	M6×1	6	16.5	3.5	2.5	—	—	2.2	
	* LLCS106S	M6×1	6	13.4	0.7	2.5	—	—	2.2	
	LLCS108	M8×1.25	8	21	6.5	3	—	—	3.3	
	* LLCS108S	M8×1.25	8	16.5	2	3	—	—	3.3	
	LLCS110	M10×1.5	10	29	8	4	—	—	7.0	
	LLCS112	M12×1	11.9	36.2	9	5	—	—	8.0	
	LLCS125	M5×0.8	M5×0.8	12	2	2	—	—	1.5	
	LLCS205	M5×0.8	M5×0.8	16	4	2	—	—	1.5	
	LLCS206	M6×1	6	26	13	2.5	—	—	2.2	
	LLCS208	M8×1.25	8	24	6.5	3	—	—	3.3	
	LLCS306	M6×1	6	21	4	2.5	—	—	2.2	
	LLCS310	M10×1	10	29	8	4	—	—	7.0	
	LLCS410	M10×1	10	30	6.6	4	—	—	7.0	
LLCS508	M8×1	8	24	6.5	3	—	—	3.3		
* LLCS508S	M8×1	8	20.5	3	3	—	—	3.3		
 <p>Sol dönüşlü vida Sağ dönüşlü vida</p> <p>*Sağ Dönüşlü Vida Üzerinde Altıgen deliği Yoktur</p>	LS1	M6×1	22	8	8	3	—	—	5.0	Frezeleme Takımları Serisi (K001)
	LS2	M8×1	29	13	10	4	—	—	8.2	
	* LS4	M6×1	15	8	4	3	—	—	5.0	
	* LS5	M6×1	18	8	5	3	—	—	5.0	
	* LS6	M8×1	24	13	5	4	—	—	8.2	
	* LS7	M8×1	27	13	8	4	—	—	8.2	
	* LS8	M6×0.75	18	7	7	3	—	—	5.0	
	* LS9	M6×0.75	22	8	8	3	—	—	5.0	
	* LS10	M7×0.75	16	6	6	4	—	—	8.2	
	* LS11	M8×1	16	6	6	4	—	—	7.8	
	* LS12	M8×1	24	7	7	4	—	—	7.8	
	* LS16	M7×0.75	23	11	8	4	—	—	7.8	
	* LS20	M10×1.5	26	9	9	5	—	—	9.0	
	* LS21	M10×1.5	32	12	12	5	—	—	9.0	
	LS24	M8×1.25	24	8.5	8.5	4	—	—	7.8	
LS25	M8×1	28.5	12.0	10.5	4	—	—	8.2		
 <p>Sol Dönüşlü Vida Sağ Dönüşlü Vida</p>	LS14T	M7×0.75	24	10	10	4.5	—	T25	8.0	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (C009)
	LS15T	M7×0.75	18	7	7	4.5	—	T25	8.0	
	LS10TS	M7×0.75	13	6	4	4.5	—	T25	8.5	
	LS0622T	M6×0.75	22	8	8	3.4	—	T15	6.0	

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı	MPCCS	TQ (N·m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE				
	MGS6	10	M6×1	26	4	5	—	—	9.0	APX3000 (⊕K146)
	MHT1	11	M8×1	18.5	3.5	4	—	—	8.7	
	NS251 NS401	3.6 5.8	M2.5×0.45 M4×0.7	7 6	— —	2.2 3.6	60° 60°	— —	0.7 3.5	BTVH (⊕D016) CTAH-S (⊕D020)
	NS402W NS403W NS404W	5.85 5.85 5.8	M4×0.7 M4×0.7 M4×0.7	10 12 10	— — —	2.2 2.2 2.2	60° 60° 90°	— — —	0.7 0.7 0.7	CTAH (⊕D020) CTBH (⊕D022)
	NS501W NS502W	8 8	M5×0.8 M5×0.8	16 20	— —	2.5 2.5	120° 120°	— —	2.2 2.2	KÜÇÜK TAKIMLAR (⊕D001)
	RS3008T RS3510T RS4015T RS5020T RS6025T RS8030T	4.3 5 6 8.1 9.5 12	M3×0.35 M3.5×0.35 M4×0.5 M5×0.5 M6×0.75 M8×0.75	8.6 10 14 16.4 21.5 25	2 2.3 2.7 3.6 4.2 5	2.4 2.8 3.4 3.9 4.5 5.6	61° 61° 61° 61° 61° 61°	T8 T10 T15 T20 T25 T30	1.5 2.5 3.3 5.0 7.5 10.0	SRF (⊕K228) SUF (⊕K232)
	S1 S3 S4 S5	3.5 4.5 5.3 6.8	M2×0.4 M3×0.5 M4×0.7 M5×0.8	5.5 7.7 8 9	2.2 2.4 1.8 2.4	1.5 2 2.5 3	92° 92° 62° 62°	— — — —	0.6 1.5 2.2 3.3	
	SD32 SD40 SD50 SD63	12 12 16 16	M8×1.25 M8×1.25 M10×1.5 M10×1.5	28 36 46 61	7.2 7.2 8.2 8.2	6 6 8 8	50° 50° 50° 50°	— — — —	9.5 9.5 1.0 1.0	
	SETS51 SETS61	6.8 8	M5×0.8 M6×1	14.8 20	1.5 1.8	3.4 3.9	— —	T15 T20	3.5 5.0	MMTE Tipi Tutucu (⊕G019) MMTI Tipi Delik İşleme Barası (⊕G026) HSK Takım Tutucu (⊕H001)
	SLCS105 SLCS106	10 12	M5×0.8 M6×1	25 32	6.3 6.2	4 4	90° 90°	— —	7.0 7.0	WP Tipi Tutucu (⊕C017)
	SPS1	8.5	M5×0.8	16	4	4.5	70°	T25	5.0	
	SRS5	6.7	M5×0.8	16	3.5	3.9	—	T20	5.0	

YEDEK PARÇALAR

BAĞLAMA VİDASI

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı	MPCDS	TQ (N.m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE				
	* TS16	2.5	M1.6×0.35	3.2	1.6	1.8	60°	T6	0.6	MICRO-DEX (E018)
	TS2	2.7	M2×0.4	4.6	1.4	1.8	60°	T6	0.6	
	* TS2A	2.7	M2×0.4	4.5	1.2	1.8	60°	T6	0.6	AQX (K186)
	TS2C	2.7	M2×0.4	3.8	1.4	1.8	60°	T6	0.6	
	☆ TS2D	3.8	M2×0.4	5.3	1.9	1.8	82°	T6	0.6	ÇUKUR ÇUBUĞU (E007)
	TS21	2.7	M2×0.4	3.4	1.4	1.8	60°	T6	0.6	F Tipi Delik İşleme Barası (E030)
	* TS22	3.0	M2.2×0.45	5	1.2	1.8	60°	T6	0.6	S Tipi Delik İşleme Barası (E031)
	* TS25	3.3	M2.5×0.45	5.5	1.7	2.4	60°	T8	1.0	AQX (K186) AJX (K194)
	☆ TS25D	4.4	M2.5×0.45	6.2	2.2	2.4	82°	T8	1.0	MMTI Tipi Delik İşleme Barası (G026)
	* TS25H	3.6	M2.5×0.45	5.5	2	2.4	60°	T8	1.0	SRM2 (K236)
	TS202	2.7	M2×0.4	5.5	1.8	1.8	60°	T6	0.6	
	TS253	3.3	M2.5×0.45	4.5	1.7	2.4	60°	T8	1.0	Frezeleme Takımları Serisi (K001)
	TS254	3.3	M2.5×0.45	7	1.7	2.4	60°	T8	1.0	KÜÇÜK TAKIMLAR (D001) PMF (K250)
	* TS255	3.5	M2.5×0.45	7.5	1.6	2.4	60°	T8	1.0	Profil Tutucu (C032)
	TS3	3.9	M3×0.5	6	2	2.4	60°	T8	1.0	TSMP (K248)
	TS3D	5.0	M3×0.5	6	2.3	2.8	82°	T10	2.5	ÇUKUR ÇUBUĞU (E007)
	* TS3SB	4.4	M3×0.5	8	2	2.4	80°	T8	1.5	AXD4000 (K168)
	TS3SBS	4.4	M3×0.5	6.5	2	2.4	80°	T8	1.5	AXD4000 (K168)
	☆ TS31D	4.8	M3×0.5	7.2	2.2	2.8	82°	T10	2.5	ÇUKUR ÇUBUĞU (E007)
	* TS32	3.9	M3×0.5	7.5	2	2.4	60°	T8	2.0	SRM2 (K236)
	* TS33	3.9	M3×0.5	6.7	2	2.4	60°	T8	1.5	AQX (K186) AJX (K194)
	TS35	4.8	M3.5×0.6	6.5	2.4	2.8	60°	T10	2.5	
	* TS35D	5.3	M3.5×0.6	12	2.8	3.4	60°	T15	3.5	HSK Takım Tutucu (H001)
	★ TS35R	5.7	M3.5×0.6	10	2.1	3.4	—	T15	3.5	AHX440S (K034) AHX475S (K038)
	TS351	4.8	M3.5×0.6	7.2	2.4	2.8	60°	T10	2.5	AJX (K194) SRM2 (K236)
	TS352	4.8	M3.5×0.6	10	3	2.8	60°	T10	2.5	VFX5 (K208)
	* TS4SB	5.8	M4×0.7	9	2.7	3.4	80°	T15	3.5	AXD7000 (K180)
	* TS4SBL	5.8	M4×0.7	10.5	2.7	3.4	80°	T15	3.5	GY SERİSİ (F004) AXD7000 (K180)
	TS4	5.4	M4×0.7	8	2.6	3.4	60°	T15	3.5	CE/CF/CGSP (K246) TSMP (K248)
	TS4D	5.6	M4×0.7	7.7	2.5	3.4	82°	T15	3.5	ÇUKUR ÇUBUĞU (E007)
	TS42	5.4	M4×0.7	6	2.6	3.4	60°	T15	3.5	
	TS43	5.4	M4×0.7	10	2.6	3.4	60°	T15	3.5	AJX (K194) BRP (K206) SRM2 (K236)
	TS44	5.4	M4×0.7	12	2.6	3.4	60°	T15	3.5	
	TS406	5.4	M4×0.7	15.5	2.6	3.4	60°	T15	3.5	
	TS407	5.4	M4×0.7	9	2.6	3.4	60°	T15	3.5	AQX (K186) AJX (K194)
	TS450	5.9	M4.5×0.75	13	3.6	3.9	60°	T20	5.0	VFX6 (K212)
	TS5S	6.8	M5×0.8	9	2.9	4.5	80°	T25	7.5	
	TS5	6.8	M5×0.8	9	3.2	4.5	60°	T25	7.5	SP Tutucu (C024) CE/CF/CGSP (K246) TSMP (K248)
	TS5L	6.8	M5×0.8	15	2.9	4.5	80°	T25	7.5	
	★ TS5R	6.9	M5×0.8	12	3.5	3.9	—	T20	5.0	WWX400 (K067) WJX (K085)
	TS52	6.8	M5×0.8	8	3.2	4.5	60°	T25	7.5	CE/CF/CGSP (K246)
	TS53	6.8	M5×0.8	16	3.2	4.5	60°	T25	7.5	
	TS54	6.8	M5×0.8	12	3.2	4.5	60°	T25	7.5	AJX (K194)
	TS55	6.8	M5×0.8	10.5	3.2	4.5	60°	T25	7.5	GY SERİSİ (F004) AQX (K186) SPX (K219) SRM2 (K236)
	* TS6S	8.5	M6×1.0	13	4.4	5.6	60°	T30	10.0	AQX (K186) SRM2 (K236)
	* TS6	8.5	M6×1.0	16	4.4	5.6	60°	T30	10.0	SRM2 (K236)

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı	MPCDS	TQ (N.m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCD	MPCF	MPCG				
	TPS20-1	2.65	M2×0.4	4.7	2.4	1.8	60°	6IP	0.6	MXV (M158)
	TPS25	3.3	M2.5×0.45	5.5	1.7	2.1	60°	7IP	1.0	APX3000 (K146) MXV (M158)
	TPS25-1	3.3	M2.5×0.45	6.5	1.7	2.1	60°	7IP	1.0	APX3000 (K146)
	TPS27F1	3.7	M2.7×0.35	6.5	1.8	2.1	60°	7IP	1.0	VPX200 (K099)
	TPS27F2	3.7	M2.7×0.35	8.0	1.8	2.1	60°	7IP	1.0	VPX300 (K113)
	TPS3	3.9	M3×0.5	6.7	1.4	2.82	60°	10IP	1.0	MXV (M158)
	* TPS3R	4.6	M3×0.5	8.5	1.4	2.82	—	10IP	2.0	WJX09 (K085)
	TPS3SB	4.4	M3×0.5	8	2.0	2.82	80°	10IP	3.0	AXD4000A (K176)
	TPS35	5.3	M3.5×0.6	11.5	2.8	3.4	60°	15IP	3.5	ASX445 (K026) ASX400 (K080) PMR (K252)
	TPS351	4.8	M3.5×0.6	7.2	1.4	2.82	60°	10IP	2.5	MXV (M158)
	TPS351B	5.1	M3.5×0.6	7.2	1.4	2.82	60°	10IP	2.5	ARP (K254)
	TPS4	5.3	M4×0.7	8	2.6	3.4	60°	15IP	3.5	APX4000 (K153) ARP (K254) MXV (M158)
	TPS40F1	5.3	M4×0.5	10.5	2.8	3.4	60°	15IP	3.0	VPX300 (K113)
	TPS43	5.3	M4×0.7	10	2.6	3.4	60°	15IP	4.0	APX4000 (K153) MXV (M158)
	* TPS4R	6.4	M4×0.7	10.6	2.9	3.4	—	15IP	3.5	WSX445 (K016)
TPS54	6.8	M5×0.8	12	3.2	4.5	60°	25IP	7.5	MXV (M158)	
	TSS04005	—	M4×0.7	5	—	2.4	—	T8	—	PMF (K250)
	TSS04505S	—	M4.5×0.7	5	—	3.5	—	T10	3.5	FMAX (K056)
	TSS05006	—	M5×0.8	6	—	2.8	—	T10	—	
	TSS06010	—	M6×1	10	—	3.9	—	T20	—	
	WCS503507H	6.3	M5×0.5	7	3.3	3.5	—	—	5.0	ASX445 (K026) ASX400 (K080) PMR (K252)
	WCS604010H	7.8	M6×0.75	10	4.1	4.0	—	—	7.0	PMR (K252)
	WS203107TPS	3.1	M2×0.25	7.3	1.7	1.8	60°	6IP	1.0	STAW (M139)
	WS203108TPS	3.1	M2×0.25	8.3	1.9	1.8	60°	6IP	1.0	
	WS253909TPS	3.9	M2.5×0.35	9.5	2.4	2.4	60°	8IP	2.0	
	WS304912TPS	4.9	M3×0.35	12	3.25	2.82	60°	10IP	2.5	
	WS254012T	4	M2.5×0.45	11.5	2.2	2.4	80°	T8	2.0	TAW (M148)
	WS254013T	4	M2.5×0.45	12.5	2.2	2.4	80°	T8	2.0	
	WS254014T	4	M2.5×0.45	13.5	2.2	2.4	80°	T8	2.0	
	WS254015T	4	M2.5×0.45	14.5	2.2	2.4	80°	T8	2.0	
	WS254016T	4	M2.5×0.45	15.5	2.2	2.4	80°	T8	2.0	
	WS304517T	4.5	M3×0.5	16.5	3.4	2.8	60°	T10	3.5	
	WS304518T	4.5	M3×0.5	17.5	3.4	2.8	60°	T10	3.5	
	WS355520T	5.5	M3.5×0.6	19.5	3.9	3.4	60°	T15	5.5	
	WS355521T	5.5	M3.5×0.6	20.5	3.9	3.4	60°	T15	5.5	
	WS406023T	6	M4×0.7	22.0	4.4	4.5	60°	T25	8.5	
	WS406024T	6	M4×0.7	23.0	4.4	4.5	60°	T25	8.5	
	WS508026T	8	M5×0.8	25.0	5.2	5.1	60°	T27	12.0	
WS508027T	8	M5×0.8	26.0	5.2	5.1	60°	T27	12.0		

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı	MPCDS	TQ (N.m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCD	MPCF	MPCG				
	RX1ST8TP1	M4×0.7	M4×0.5	16.5	7.0	7.0	—	TX8	2.0	RX1S (M197)
	RX1ST10TP23	M5×0.8	M5×0.5	17.0	7.5	7.0	—	TX10	3.0	
	RX1ST15TP45	M6×1.0	M6×0.75	18.0	6.5	8.5	—	TX15	6.5	
	RX1ST25TP6	M10×1.5	M10×1.25	30.0	7.5	9.5	—	TX25	15.0	

YEDEK PARÇALAR

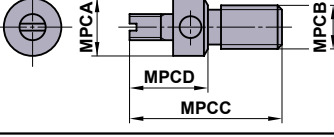
TESPİT CIVATASI

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı	MPCDS	TQ (N·m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE				
	BOES101	15	M10×1.5	45	10	8	60°	—	10.0	
	* HSC08025H	13	M8×1.25	33	8	5	—	—	24	VPX200/300 (⊙K099,K113) ARP (⊙K254)
	HSC05030	8.5	M5×0.8	35	5	4	—	—	10	APX3000/4000 (⊙K146,K153)
	* HSC08030H	13	M8×1.25	38	8	5	—	—	24	WSX445 (⊙K016)
	HSC08045	13	M8×1.25	53	8	5	—	—	24	VPX200/300 (⊙K099,K113)
	HSC08040	13	M8×1.25	48	8	5	—	—	24	WSX445 (⊙K016)
	HSC08050	13	M8×1.25	58	8	5	—	—	24	VPX200/300 (⊙K099,K113)
	* HSC10030H	16	M10×1.5	40	10	6	—	—	40	APX3000/4000 (⊙K146,K153) AJX (⊙K194) WSX445 (⊙K016)
	HSC10035	16	M10×1.5	45	10	6	—	—	44	VFX5 (⊙K208) VFX6 (⊙K212)
	HSC10050	16	M10×1.5	60	10	8	—	—	44	APX3000/4000 (⊙K146,K153) VPX200/300 (⊙K099,K113)
	HSC10055	16	M10×1.5	65	10	8	—	—	44	VFX5 (⊙K208)
	HSC10060	16	M10×1.5	70	10	8	—	—	44	VPX200/300 (⊙K099,K113)
	HSC10070	16	M10×1.5	80	10	8	—	—	44	VPX200/300 (⊙K099,K113) ASPX (⊙K224)
	HSC12035	18	M12×1.75	47	12	10	—	—	80	WSX445 (⊙K016)
	* HSC12035H	18	M12×1.75	47	12	10	—	—	80	APX3000/4000 (⊙K146,K153) AJX (⊙K194)
	HSC12040	18	M12×1.75	52	12	10	—	—	80	
	HSC12045	18	M12×1.75	57	12	10	—	—	80	WSX445 (⊙K016)
	HSC12060	18	M12×1.75	72	12	10	—	—	80	VPX200/300 (⊙K099,K113)
	HSC12070	18	M12×1.75	82	12	10	—	—	80	APX3000/4000 (⊙K146,K153) AJX (⊙K194) WSX445 (⊙K016)
	HSC16040	24	M16×2	56	16	14	—	—	150	WSX445 (⊙K016)
	* HSC16040H	24	M16×2	56	16	14	—	—	150	APX3000/4000 (⊙K146,K153) AJX (⊙K194)
HSC16055	24	M16×2	71	16	14	—	—	150	VPX200/300 (⊙K099,K113)	
HSC16065	24	M16×2	81	16	14	—	—	150	VPX200/300 (⊙K099,K113)	
HSC16080	24	M16×2	96	16	14	—	—	150		
HSC20040	30	M20×2.5	60	20	17	—	—	320		
HSC20090	30	M20×2.5	110	20	17	—	—	320		
	HSCX12030H	24	M12×1.75	37	7	8	—	—	40	FMAX (⊙K056)
	HSCX16035H	30	M16×2	44	9	12	—	—	100	
	HSCX20035H	36	M20×2.5	46	11	14	—	—	180	
	HFF08033H	11	M8×1.25	33	5	5	90°	—	8.2	WJX09 (⊙K085)
	HFF08043H	11	M8×1.25	43	5	5	90°	—	8.2	AXD4000 (⊙K168)
	MBA16033H	40	M16×2	43	10	14	—	—	150	AHX640 (φ100 için) (⊙K042) WSX445 (⊙K016)
	MBA20040H	50	M20×2.5	54	14	17	—	—	320	APX4000 (⊙K153) AHX475S (⊙K038) AHX640S (⊙K042) AXD4000 (⊙K168) AXD7000 (⊙K180) AJX (⊙K194)

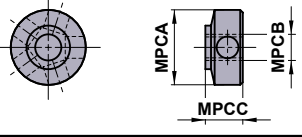
* Soğutma delikli.

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						TQ (N·m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	MPCF		
	HDS08030	M8×0.75	M8×1.25	30	13.5	11.5	4	8.2	BRP (⊙K206)
	HDS10031	M10×1.0	M10×1.5	31	14	12	5	9.0	PMF (⊙K250)

BÜYÜK AYAR VİDASI

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı	MPCCS	TQ (N·m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	B1			
	KSS2	6.6	M5×0.8	17.5	9	—	—	—	FMAX (K056)	

MİKRO AYAR SOMUNU

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Açı	MPCCS	TQ (N·m)	Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	B1			
	KSN3	8.6	M3×0.35	4.3	—	—	—	—	FMAX (K056)	

N

YEDEK PARÇALAR

YEDEK PARÇALAR

ALTLIK

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCD	MPCCE	MPCF	MPCG	
	* PS42	11.46	3.18	0.2	0.2	0.6	1.0	
	* PT21 * PT32 * PT42	5.11 8.28 10.85	2.38 3.18 3.18	0.2 0.2 0.3	0.2 0.2 0.3	0.6 0.6 0.7	— — —	F Tipi Delik İşleme Barası (E029)
	DCSVN32	9.52	3.18	0.8	1.2	—	—	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (C019) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E017)
	LLSCN3T3 LLSCN33 LLSCN42 LLSCN53 LLSCN63 * LLSCP42 * LLSCP63	9.52 9.52 12.70 15.87 19.05 12.70 19.05	3.97 4.76 3.18 4.76 4.76 3.18 4.76	0.4 0.4 0.8 1.2 1.2 0.8 1.2	0.4 0.4 0.8 1.2 1.2 0.8 1.2	0.8 0.8 1.2 1.6 1.6 1.2 1.6	0.8 0.8 1.2 1.6 1.6 1.2 1.6	LL Tipi Tutucu (C008) LL Tipi Tutucu (C008) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E015) P Tipi Delik İşleme Barası (E039) HSK Takım Tutucu (H001) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E015) P Tipi Delik İşleme Barası (E039) HSK Takım Tutucu (H001)
	LLSDN32 LLSDN42 LLSDN43 LLSDN53 * LLSDP42	9.52 12.70 12.70 15.87 12.70	3.18 3.18 4.76 4.76 3.18	0.8 0.8 0.8 1.2 0.8	1.2 1.2 1.2 1.6 1.2	— — — — —	— — — — —	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (C010) LL Tipi Tutucu (C010) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E015) P Tipi Delik İşleme Barası (E039) HSK Takım Tutucu (H001) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E015)
	LLSRN103 LLSRN123 LLSRN164 LLSRN204 LLSRN326	8.3 9.8 13.6 17.3 28.0	3.18 3.18 4.76 4.76 6.35	— — — — —	— — — — —	— — — — —	— — — — —	LL Tipi Tutucu (C026) HSK Takım Tutucu (H001)
	LLSSN33 LLSSN42 LLSSN53 LLSSN63 LLSSN84 * LLSSP42	9.52 12.70 15.87 19.05 25.40 12.70	4.76 3.18 4.76 4.76 6.35 3.18	0.8 0.8 1.2 1.2 1.6 0.8	0.8 0.8 1.2 1.2 1.6 0.8	1.2 1.2 1.6 1.6 2.4 1.2	1.2 1.6 1.6 2.0 2.4 1.6	ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (C014) P Tipi Delik İşleme Barası (E038) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E016)
	LLSTE32 LLSTN32 LLSTN33 LLSTN42 LLSTN53 * LLSTP32	7.6 9.52 9.52 12.70 15.87 9.52	3.18 3.18 4.76 3.18 4.76 3.18	0.4 0.4 0.4 0.4 0.8 0.4	0.4 0.8 1.2 1.2 1.6 0.8	0.4 1.2 — — — 1.2	— — — — — —	LL Tipi Tutucu (C016) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E016) P Tipi Delik İşleme Barası (E038)
	LLSWN32 LLSWN3T3 LLSWN42 * LLSWP32 * LLSWP42	9.52 9.52 12.70 9.52 12.70	3.18 3.97 3.18 3.18 3.18	0.4 0.4 0.4 0.4 0.4	0.8 0.8 0.8 0.8 0.8	1.2 1.2 1.2 1.2 1.2	— — — — —	LL Tipi Tutucu (C022) ÇİFT KELEPÇE Tutucu (C022) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (E017)

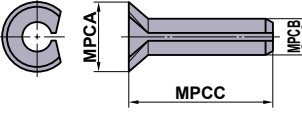
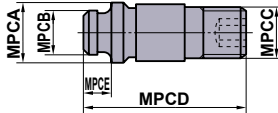
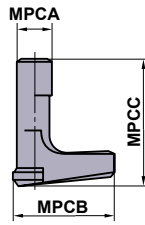
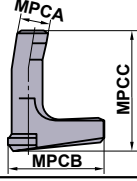
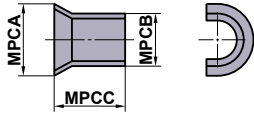
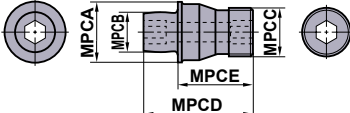
Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	MPCF	
	MHS532R	9.4	15.7	4.5	0.8	0.8	—	
<p>Bu parçanın delik konumu merkezden kaydırılmıştır.</p>	MLCP42	12.58	3.18	1.2	1.2	1.2	1.2	P Tipi Delik İşleme Barası (E039)
<p>Bu parçanın delik konumu merkezden kaydırılmıştır.</p>	MLDP42	12.56	3.18	1.2	1.2	—	—	P Tipi Delik İşleme Barası (E039)
<p>Bu parçanın delik konumu merkezden kaydırılmıştır.</p>	MLSP42	12.63	3.18	1.2	1.2	1.2	1.2	P Tipi Delik İşleme Barası (E038)
<p>Bu parçanın delik konumu merkezden kaydırılmıştır.</p>	MLTP32	9.50	3.18	1.2	1.2	1.2	—	P Tipi Delik İşleme Barası (E038)
	MSCN63	18.8	4.76	1.6	1.6	1.6	1.6	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (C009) (Ağır Kesme için)
	MSSN63	18.8	4.76	1.6	1.6	1.6	1.6	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (C012) (Ağır Kesme için)
	* PT32T1R * PT32T2R	8.28 8.28	13.34 13.19	3.18 3.18	— —	— —	— —	
	PV321 PV322 PV323	9.52 9.52 9.52	3.18 3.18 3.18	0.4 0.8 1.2	0.4 0.8 1.2	— — —	— — —	MP Tipi Tutucu (C019)
	SPSVN32	8.06	3.18	0.3	0.3	—	—	SP Tipi Tutucu (C030) HSK Takım Tutucu (H001)

YEDEK PARÇALAR

ALTLIK

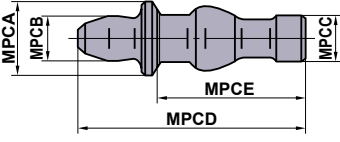
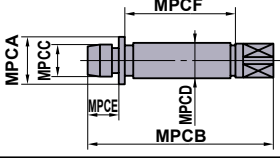
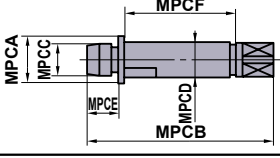
Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	MPCF	
	STASX400N	11.00	3.00	0.4	0.4	0.4	0.4	ASX400 (K080)
	STASX445N	10.76	3.00	—	—	—	—	ASX445 (K026)
	WPSTN33 WPSTN43	9.3 12.50	4.76 4.76	0.8 0.8	0.4 0.4	1.2 1.2	— —	WP Tipi Tutucu (C017)
	* WPSWC43 * WPSWN43	12.50 12.50	4.76 4.76	0.4 0.4	0.8 0.8	1.2 1.2	— —	WP Tipi Tutucu (C023)

ALTLIK PİMİ VE BAĞLAMA LEVYESİ

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	
	BCP141	3.0	1.4	5.6	—	—	SP Tipi Tutucu (☉C030) F Tipi Delik İşleme Barası (☉E029) HSK Takım Tutucu (☉H013)
	BCP201	4.3	2	7.4	—	—	
	BCP202	4.3	2	6.4	—	—	
	CCP33	6.5	3.66	M5×0.8	18.5	3	WP Tutucu (☉C017)
	CCP34	7.5	5.0	M6×1.0	18.5	3	
	CCP44	7.5	5.0	M5×0.8	14.2	3	
	LLCL12S	2.1	9.3	5.6	—	—	LL Tipi Tutucu (☉C016) P Tipi Delik İşleme Barası (☉E039) HSK Takım Tutucu (☉H001)
	LLCL13	3.6	10	12.5	—	—	
	LLCL13S	3.6	10	7.8	—	—	
	LLCL14	4.7	13.4	13.2	—	—	
	LLCL14S	4.7	13.6	12.2	—	—	
	LLCL15	6.0	19	17	—	—	
	LLCL16	7.5	20.8	21	—	—	
	LLCL18	8.6	25.4	25.2	—	—	
	LLCL23	3.6	12.0	11.5	—	—	
	LLCL23S	3.6	11.6	9.5	—	—	
	LLCL24	4.7	16.2	14.8	—	—	
	LLCL25	6.0	17.1	17	—	—	
		LLCL110	3.0	10.7	11.6	—	
LLCL112		3.5	13	13.5	—	—	
LLCL116		4.5	18.5	18	—	—	
LLCL120		5.6	20.3	19	—	—	
LLCL125		6	24	24	—	—	
LLCL132		8	30	27	—	—	
	LLP13	5.55	4.85	5.3	—	—	LL Tipi Tutucu (☉C008) ÇİFT KELEPÇE Tutucu (☉C008) ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (☉E015) P Tipi Delik İşleme Barası (☉E038) HSK Takım Tutucu (☉H001)
	LLP14	7.25	6.55	5.8	—	—	
	LLP15	8.8	8.05	8.6	—	—	
	LLP16	10.85	9.85	11.1	—	—	
	LLP18	15.35	13.05	12.0	—	—	
	LLP23	5.55	4.85	6.8	—	—	
	LLP24	7.25	6.55	9.1	—	—	
	MP6	11.9	7.8	M10×1	22.1	15	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (☉C009) (Ağır Kesme için)

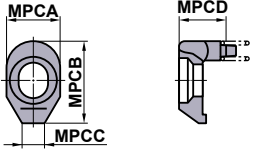
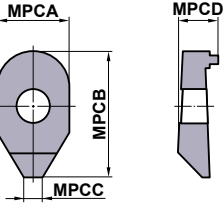
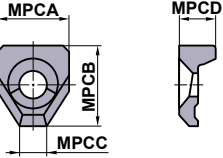
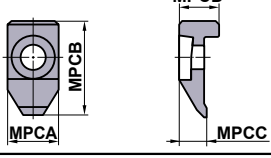
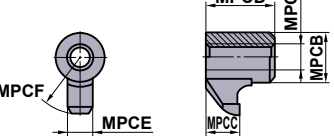
YEDEK PARÇALAR

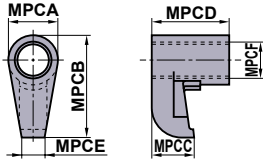
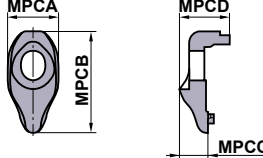
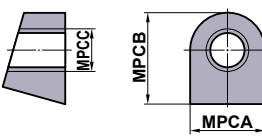
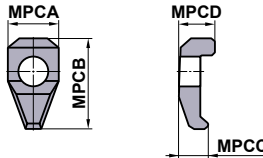
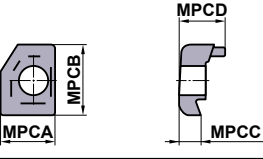
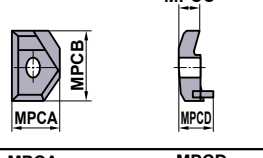
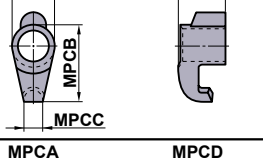
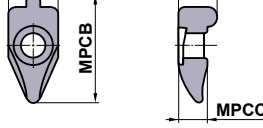
KİLİTLE PİMİ

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	MPCF	
	P11S	6	3.7	4	17	11.1	—	MP Tipi Tutucu (C019)
	P21S	7.5	4.9	4.5	17.2	11.5	—	
	P221US	4	18	2.11	3.5	3.3	7.7	
	P333WS	5.75	24	3.64	5.0	4.9	11.3	
	P434W	7.75	30	5.03	7.0	4.9	16.8	

N
YEDEK PARÇALAR


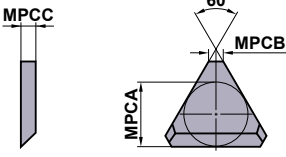
BASKI PABUCU

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	MPCF	
	AMS3	7	12	3	3.3	—	—	Profil Tutucu (C032) AJX (K196)
	AMS4	9	13.5	3	3.8	—	—	
	AMS5	10	15	3.5	5	—	—	
	CA161	13	20	6	8	—	—	
	CCK13	15	18.5	6	9	—	—	WP Tipi Tutucu (C017)
	CCK14	19	22	8	9.5	—	—	
	CCTC1	13	25	7	10.2	—	—	
	CK231	M6×1	8	4	7.5	4.5	9.5	
	CK232	M6×1	8	4.5	8	4.5	11.5	
	CK341	M8×1	11	5.5	13.5	6	13.5	
	CK342	M8×1	11	6	14	6	16.5	

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)						Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	MPCD	MPCE	MPCF	
	CKW6	10.9	22.5	9.2	16.8	5	M8×1	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (☉C009) (Ağır Kesme için)
	DCK2211	11	22	6.57	11.1	—	—	ÇİFT KELEPÇE Tutucu (☉C008)
	DCK2613	13	26.5	7.35	12.9	—	—	ÇİFT KELEPÇELİ ANTI VİBRASYON (☉E015)
	DCK3113	13	31	9	14.5	—	—	HSK Takım Tutucu (☉H001)
	KGC1	12.0	15.0	M7×0.75	—	—	—	
	LK1	8	14.3	4.5	5.9	—	—	
	MTK1R/L	13	17.5	5	12	—	—	MG Tipi Tutucu (☉F132) MT Tipi Tutucu (☉G024) HSK Takım Tutucu (☉H001)
	MTK2R/L	18	28	7	14	—	—	
	SETK51	6.8	14.5	2.9	8	—	—	MMTE Tipi Tutucu (☉G019)
	SETK61	8.9	18.1	4.1	8.6	—	—	MMTI Tipi Tutucu (☉G026) HSK Takım Tutucu (☉H001)
	SRK1R	9.4	21	5.5	7.5	—	—	

YEDEK PARÇALAR

KIRICI PARÇA

Geometri	Sipariş No.	Boyutlar (mm)					Takım Tutucu
		MPCA	MPCB	MPCC	IC	LBB	
	CBS3D	8.0	—	1.5	9.525	1.5	
	CBS4D	10.2	—	2.5	12.70	2.5	
	CBT2N	5.67	1.4	1.5	6.35	1.0	F Tipi Delik İşleme Barası (⊕E029) * Pozitif kesici uçlar için, kırıcı genişliği listedeki rakamlardan 0.5mm daha büyüktür.
	CBT3F	8.53	1.4	2.5	9.525	1.5	
	CBT4N	11.07	1.4	2.5	12.70	2.5	

SIKIŞMA ÖNLEYİCİ YAĞLAYICI

SIKIŞMA ÖNLEYİCİ YAĞ

Şekil	Sipariş No.	Stok	Hacim (g)
	MK1K	★	20
	MK1KS	★	3

N

YEDEK PARÇALAR

★ : Japonya standart stok.

N017

TEKNİK BİLGİ

ISO13399 UYUMLULUĞU.....	P002
YÜZ FREZELEMEDE SORUN ÇÖZÜMLERİ.....	P006
YÜZ FREZELEMEDE TAKIM ÖZELLİKLERİNİN FONKSİYONU.....	P007
YÜZEY FREZELEME İÇİN FORMÜLLER.....	P010
PARMAK FREZELEMEDE SORUN GİDERME.....	P012
METALİK MALZEMELER ÇAPRAZ KARŞILAŞTIRMA LİSTESİ.....	P014
YÜZEY PÜRÜZLÜLÜĞÜ.....	P018
SERTLİK KARŞILAŞTIRMA TABLOSU.....	P019
TOLERANS UYUMLULUK TABLOSU (DELİK).....	P020
TOLERANS UYUMLULUK TABLOSU (MİL).....	P022
ULUSLARARASI BİRİMLER SİSTEMİ.....	P024
TAKIM AŞINMASI VE HASARI.....	P025
KESİCİ TAKIM MALZEMELERİ.....	P026
KALİTE ZİNCİRİ.....	P027
KALİTE KARŞILAŞTIRMA TABLOSU.....	P028



ISO13399 UYUMLULUĞU

ISO13399'a Uygun Özellik Sembolleri Listesi

Alfabetik

Kaynak: ISO13399 standardı

URL : <https://www.iso.org/search/x/query/13399>

ISO13399 Özellik Sembolleri	İçerik
ADJLX	Maksimum ayar limiti
ADJRG	Ayar aralığı
ALF	Radyal boşluk açısı
ALP	Aksiyal boşluk açısı
AN	Ana boşluk açısı
ANN	Küçük boşluk açısı
APMX	Maksimum kesme derinliği
AS	Silici kenar boşluk açısı
ASP	Ayar vidası çıkıntısı
AZ	Maksimum dalma derinliği
B	Şaft genişliği
BBD	Tasarın balansı
BCH	Köşe pah uzunluğu
BD	Gövde çapı
BDX	Maks. gövde çapı
BHCC	Cıvata deliği döngü sayısı
BHTA	Gövde yarı konik açısı
BMC	Gövde malzeme kodu
BS	Silici kenar uzunluğu
BSR	Silici kenar radyusu
CASC	Kartuş ölçü kodu
CB	Talaş kırıcı yüzey sayısı
CBDP	Bağlantı deliği derinliği
CBMD	Talaş kırıcı üreticiler simgesi
CBP	Talaş kırıcı özelliği
CCMS	Makine kenar bağlantı kodu
CCWS	İş parçası kenar bağlantı kodu
CCP	Köşe pah özelliği
CDI	Kesici uç kesme çapı
CDX	Maksimum kesme derinliği
CEATC	Takım kesme kenarı açısı tip kodu
CECC	Kesme kenarı durum kodu
CEDC	Kesme kenarı sayısı
CF	Spot pah
CHW	Köşe pah genişliği
CICT	Kesme kalemi sayısı
CNC	Köşe sayısı
CND	Soğutma suyu giriş çapı
CNSC	Soğutma suyu giriş stili kodu
CNT	Soğutma suyu girişi vida ölçüsü
CP	Soğutma suyu basıncı
CRE	Spot radyus
CRKS	Bağlama vidası dış ölçüsü
CSP	Soğutma suyu besleme özelliği
CTP	Kaplama özelliği
CTX	Kesme noktası dönüşü X yönü
CTY	Kesme noktası dönüşü Y yönü
CUTDIA	İş parçası maksimum dilimleme çapı
CUB	Temel bağlantı ünitesi
CW	Kesme genişliği
CWX	Maksimum kesme genişliği
CXD	Soğutma suyu çıkış çapı

ISO13399 Özellik Sembolleri	İçerik
CXSC	Soğutma suyu çıkış stil kodu
CZC	Bağlantı ölçü kodu
D1	Sabitleme deliği çapı
DAH	Giriş deliği çapı
DAXN	Eksenel kanal minimum dış çapı
DAXX	Eksiyel kanal maksimum dış çapı
DBC	Cıvata dairesel çapı
DC	Kesme çapı
DCB	Bağlantı deliği çapı
DCBN	Bağlantı deliği minimum çapı
DCBX	Bağlantı deliği maksimum çapı
DCC	Tasarım konfigürasyon stil kodu
DCCB	Bağlantı deliği havşa çapı
DCIN	Kesme çapı iç
DCINN	Kesme çapı iç minimumu
DCINX	Kesme çapı iç maksimumu
DCN	Minimum kesme çapı
DCON	Bağlantı çapı
DCONMS	Bağlantı çapı makine kenarı
DCONWS	Bağlantı çapı iş parçası kenarı
DCSC	Kesme çapı ölçü kodu
DCSFMS	Bağlantı temas yüzeyi çapı
DCX	Maksimum kesme çapı
DF	Flanş çapı
DHUB	Göbek çapı
DMIN	Minimum delik çapı
DMM	Şaft çapı
DN	Boyun çapı
DRVA	Tahrik açısı
EPSR	Kesici uç yerleşim açısı
FHA	Kanal helis açısı
FHCSA	Tespit deliği açısı
FHCSD	Sabitleme deliği havşa çapı
FLGT	Flanş kalınlığı
FMT	Form tipi
FXHLP	Sabitleme deliği özelliği
GAMF	Radyal eğim açısı
GAMN	Normal eğim açısı
GAMO	Dalma açısı dik
GAMP	Dalma açısı aksial
GAN	Kesici uç eğim açısı
H	Şaft yüksekliği
HA	Teorik dış yüksekliği
HAND	EI
HBH	Kafa taban ofset yüksekliği
HBKL	Arka başlık ofset uzunluğu
HBKW	Kafa arka ofset genişliği
HBL	Alt başlık ofset uzunluğu
HC	Gerçek dış yüksekliği
HF	Foksiyonel yükseklik
HHUB	Göbek yüksekliği
HTB	Gövde yüksekliği
IC	İç teğet çember çapı
IFS	Kesici uç montaj stil kodu
IIC	Kesici uç arayüz kodu
INSL	Kesici uç uzunluğu
KAPR	Takımın kesme kenarı açısı
KCH	Köşe pah açısı

ISO13399 Özellik Sembolleri	İçerik
KRINS	Temel kesme kenarı açısı
KWW	Kama kanal genişliği
KYP	Kama kanalı özelliği
L	Kesme kenarı uzunluğu
LAMS	Eğim Açısı
LB	Gövde yüksekliği
LBB	Talaş kırıcı genişliği
LBX	Maksimum gövde yüksekliği
LCCB	Bağlantı deliği havşa derinliği
LCF	Talaş yuvası uzunluğu
LDRED	Düştürülmüş gövde çapı boyu
LE	Efektif kesme kenarı uzunluğu
LF	Fonksiyonel yükseklik
LFA	If üzerinde bir ölçü
LH	Kafa yüksekliği
LPR	Çıkıntı yüksekliği
LS	Şaft uzunluğu
LSC	Bağlama uzunluğu
LSCN	Minimum bağlama uzunluğu
LSCX	Maksimum bağlama uzunluğu
LTA	LTA boyu (MCS'ten CRP'ye uzunluk)
LU	Kullanılabilir uzunluk
LUX	Maksimum kullanılabilir uzunluk
M	m-boyutu
M2	Nominal ikinci içe çizilmiş açığa sahip iç teğet çemberi ile bir kesici ucun köşesi arasındaki mesafe
MHA	Montaj deliği açısı
MHD	Montaj deliği uzaklığı
MHH	Montaj deliği yüksekliği
MIID	Mastar kesici uç tanımlaması
MTP	Sıkma tipi kodu
NCE	Kesme ucu sayısı
NOF	Kanal sayısı
NOI	Kesici uç indeks sayısı
NT	Diş sayısı
OAH	Toplam yükseklik
OAL	Toplam uzunluk
OAW	Toplam genişlik
PDPT	Kesici uç profil derinliği
PDX	Profil uzaklığı ex
PDY	Profil uzaklığı ey
PFS	Profil stili kodu
PL	Nokta uzunluğu
PNA	Profille birlikte açığı
PRFRAD	Profil radyusu
PSIR	Takım giriş açısı
PSIRL	Temel sol yön kesme kenarı açısı
PSIRR	Temel sağ yön kesme kenarı açısı
RAL	Sol yön boşluk açısı
RAR	Sağ yön boşluk açısı
RCP	Yuvarlatılmış köşe özelliği
RE	Köşe radyusu
REL	Sol yön köşe radyusu
RER	Sağ yön köşe radyusu
RMPX	Maksimum rampalama açısı
RPMX	Maksimum dönüş hızı
S	Kesici uç kalınlığı
S1	Kesici uç kalınlığı
SC	Kesici uç toplamı kalınlığı
SDL	Adım çapı uzunluğu
SIG	Uç açısı

ISO13399 Özellik Sembolleri	İçerik
SSC	Kesici uç yuvası kodu
SX	Şaft kesiti şekil kodu
TC	Kesici uç tolerans grubu
TCE	Uç kesme kenarı kodu
TCTR	Vida tolerans sınıfı
TD	Vida çapı
THFT	Vida form tipi
THL	Vida çekme boyu
THLGTH	Vida boyu
THSC	Takım tutucu şekil kodu
THUB	Göbek kalınlığı
TP	Vida Adımı
TPI	İnç başına vida
TPIN	İnç başına minimum vida
TPIX	İnç başına maksimum vida
TPN	Minimum vida adımı
TPT	Vida profili tipi
TPX	Maksimum vida adımı
TQ	Tork
TSYC	Takım stili kodu
TTP	Vida Tipi
ULDR	Kullanılabilir uzunluk çapı oranı
UST	Birim sistemi
W1	Kesici uç genişliği
WEP	Silici kenar özelliği
WF	Foksiyonel genişlik
WF2	Bir tornalama takımının alın oturma yüzeyi ile kesme referans noktası arasındaki mesafe
WFS	İkinci derece işlevsel genişlik
WT	Ürün ağırlığı
ZEFF	Yüzey etkili kesme kenarı sayısı
ZEFP	Etkin çevresel kesme kenarı sayısı
ZNC	Kesme kenarı merkez sayısı
ZNF	Yüzeye bağlanmış kesici uç sayısı
ZNP	Çevresel bağlanmış kesici uç sayısı

ISO13399'a Uygun Referans Sembolleri Listesi

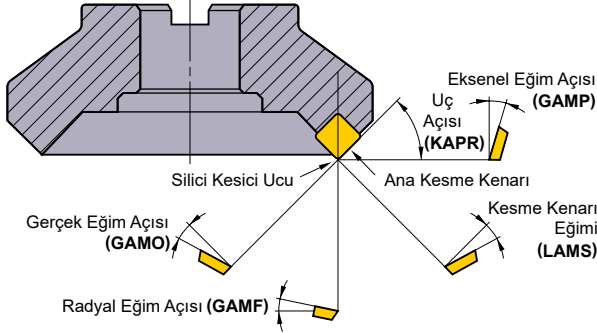
ISO13399 Referans Semboller	İçerik
CIP	İşleme Koordinat sistemi
CRP	Kesme Referans Noktası
CSW	İş Parçası kenarında koordinat sistemi
MCS	Montaj Koordinat Sistemi
PCS	Temel Koordinat Sistemi

YÜZ FREZELEME İÇİN SORUN GİDERME

Çözüm		Kesici Uç Kalite Seçimi				Kesme Koşulları				Takım Biçimi ve Tasarımı				Tezgah, Takım Montajı						
		Daha sert bir kalite seçin	Daha tok bir kalite seçin	Daha iyi termal şok direncine sahip bir kalite seçin	Daha iyi yapılaşma direncine sahip bir kalite seçin	Kesme hızı	İlerleme	Kesme derinliği	Dahil olma açısı	Soğutma		Eğim	Köşe açısı	Hohlma kesme kenarını güçlendirme	Kesici çapı	Dış sayısı	Geniş talaş cebi	Silici kesici ucunun kullanımını	Salgı hassasiyetini iyileştirin	Kesici rijidliği
										Yukarı	Aşağı									
Sorun	Etkenler																			
Takım Ömrünün Gerilemesi	Kesici uç aşınması hızla oluşuyor	●																		
	Kesme kenarının ufalanması veya kırılması		●																	
Düşük Finitiş Yüzey	Düşük Finitiş yüzey	●																		
	Paralel olmayan veya düzensiz yüzey																			
Çapak, İş Parçasında Ufalanma	Çapaklar, ufalanma																			
	İş parçası kenarında ufalanma																			
Talaş Kontrolü	Düşük talaş dağılımı, talaş sıkışması ve talaş birikmesi																			

YÜZ FREZELEME İÇİN TAKIM ÖZELLİKLERİNİN İŞLEVİ

YÜZ FREZELEMEDE HER BİR KESME KENARI AÇISININ İŞLEVİ

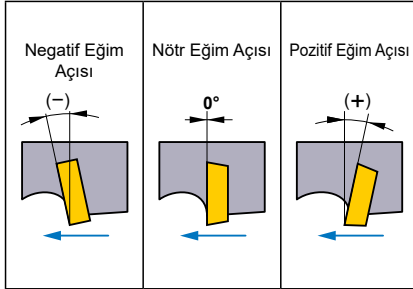


Yüz Frezelemede Her Bir Kesme Kenarı Açısı

Açının Tipi	Sembol	İşlevi	Etkisi
Eksenel Eğim Açısı	GAMP	Talaş atımı yönünü belirler.	Pozitif : Mükemmel işlenebilirlik.
Radyal Eğim Açısı	GAMF	Keskinliği belirler.	Negatif : Mükemmel talaş atımı.
Uç Açısı	KAPR	Talaş kalınlığını belirler.	Küçük : İnce talaşlar ve küçük kesme darbesi. Büyük arka kuvvet.
Gerçek Eğim Açısı	GAMO	Gerçek keskinliği belirler.	Pozitif (büyük) : Mükemmel işlenebilirlik. Minimal kaynaklama. Negatif (büyük) : Düşük işlenebilirlik. Güçlü kesme kenarı.
Kesme Kenarı Eğimi	LAMS	Talaş atımı yönünü belirler.	Pozitif (büyük) : Mükemmel talaş atımı. Düşük kesme kenarı gücü.

STANDART KESİCİ UÇLAR

Pozitif ve Negatif Eğim Açısı

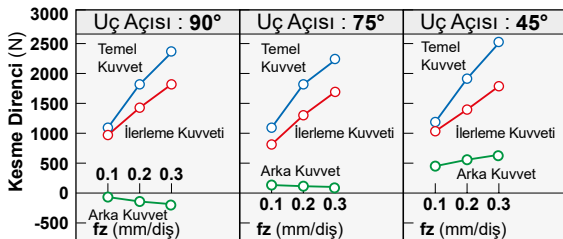


- Pozitif kesme kenarlı kesici uç şekli pozitif eğim açısını belirler.
- Negatif kesme kenarlı kesici uç şekli negatif eğim açısını belirler.

Standart Kesme Kenarı Şekli

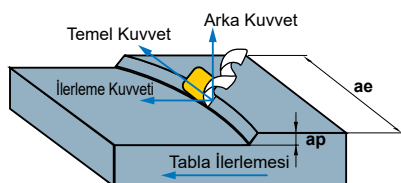
Standart Kesme Kenarı Kombinasyonları	(+) Eksenel Eğim Açısı	(-) Eksenel Eğim Açısı	(+) Eksenel Eğim Açısı
	Radyal Eğim Açısı (+)	Radyal Eğim Açısı (-)	Radyal Eğim Açısı (-)
	Çift Pozitif (DP Kenar Tipi)	Çift Negatif (DN Kenar Tipi)	Negatif/Pozitif (NP Kenar Tipi)
Eksenel Eğim Açısı (GAMP)	Pozitif (+)	Negatif (-)	Pozitif (+)
Radyal Eğim Açısı (GAMF)	Pozitif (+)	Negatif (-)	Negatif (-)
Kullanılan Kesici Uç	Pozitif Kesici Uç (Tek Taraflı Kullanım)	Negatif Kesici Uç (Çift Taraflı Kullanım)	Pozitif Kesici Uç (Tek Taraflı Kullanım)
Çalışma Malzemesi	Çelik	-	●
	Dökme Demir	-	●
	Alüminyum Alaşım	●	-
	Kesmesi Zor Malzeme	●	-

UÇ AÇISI (KAPR) VE KESME ÖZELLİKLERİ



Çalışma parçası : DIN 41CrMo4 (281HB)
Takım : $\phi 125$ mm Tekli Kesici Uç
Kesme Koşulları : $V_c=125.6$ m/dak $a_p=4$ mm $a_e=110$ mm

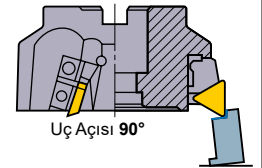
Farklı Kesici Uç Şekilleri arasındaki Kesme Direnci Kıyaslaması



Frezelemede Üç Kesme Kuvveti Direnci

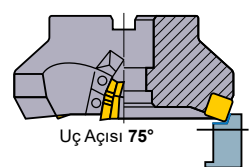
Uç Açısı 90°

Arka kuvvet eksi yöndedir. İş parçası bağlama rijidliği düşük olduğunda iş parçasını kaldırır.



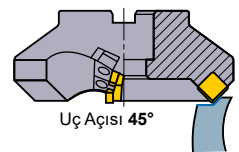
Uç Açısı 75°

İnce iş parçaları gibi düşük rijidliğe sahip iş parçalarının yüzeylerinin frezelemesi için 75° uç açısı önerilir.



Uç Açısı 45°

En büyük arka kuvvet. İnce iş parçalarını esnetir ve kesme hassasiyetini düşürür.
*Dökme demirin işlenmesinde iş parçası kenarında ufanmaları önler.



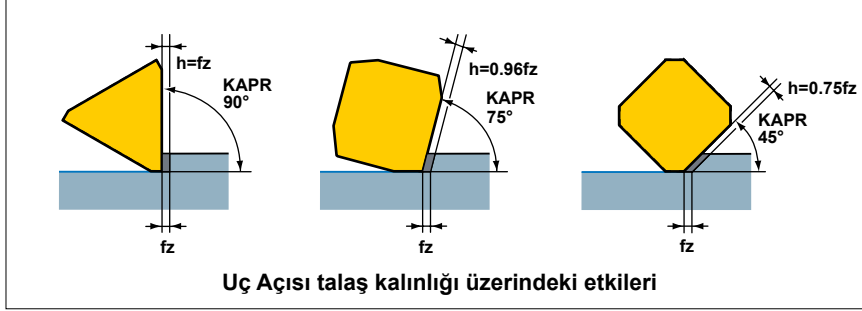
- * Temel kuvvet : Kuvvet yüzey frezeleme devrinin zıt yönündedir.
- * Arka kuvvet : Eksenel yönde iten kuvvet.
- * İlerleme kuvveti : Kuvvet ilerleme yönündedir ve tabla ilerlemesinden kaynaklanır.

YÜZ FREZELEME İÇİN TAKIM ÖZELLİKLERİNİN İŞLEVİ

■ UÇ AÇISI VE TAKIM ÖMRÜ

● Uç Açısı ve talaş kalınlığı

Kesme derinliği ve diş başına ilerleme (fz) sabitlendiğinde, kesici ucun talaşa giriş açısı (KAPR) ne kadar küçükse, talaş kalınlığı (h) da o kadar ince hale gelir (45° KAPR için 90° KAPR'nin yaklaşık %75'idir). Bu nedenle KAPR arttıkça kesme direnci azalarak takım ömrünü uzatır. Not :eğer talaş kalınlığı çok büyükse kesme direnci artabilir ve bu da titreşimlere ve takım ömrünün kışalmasına neden olabilir.



● Uç Açısı ve krater aşınması

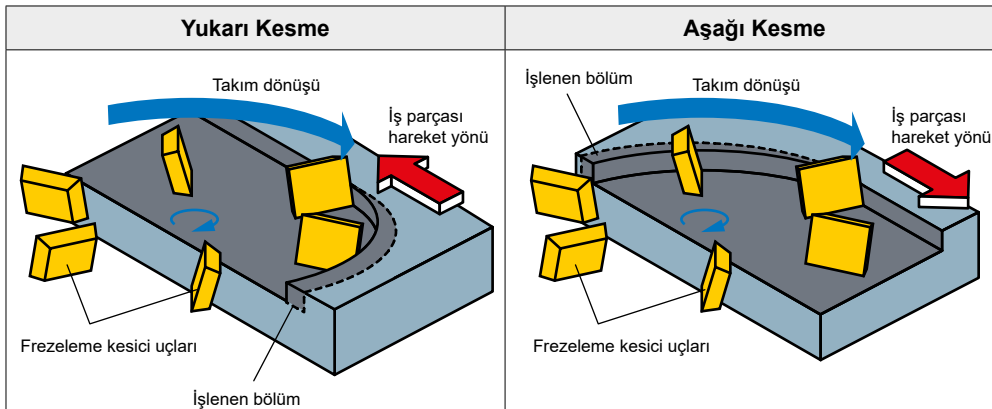
Aşağıdaki tablo farklı kesme açıları için aşınma formlarını gösterir. 90° ve 45° kesme açıları için krater aşınması karşılaştırıldığında, 90° kesme açısı için krater aşınmasının daha büyük olduğu net şekilde görülebilir. Bunun nedeni, talaş kalınlığının daha fazla olup, kesme direncini artırması ve böylece krater aşınmasını desteklemesidir. Krater aşınması arttıkça, kesme kenarı mukavemeti azalır ve kırılmaya yol açar.

	Uç Açısı 90°	Uç Açısı 75°	Uç Açısı 45°
Vc=100m/dak Tc=69dak			
Vc=125m/dak Tc=55dak			
Vc=160m/dak Tc=31dak			

İş parçası : Alaşımli çelik (287HB)
Takımlar : DC=125mm
Kesici Uç : M20 Semente Karbür
Kesme Koşulları : $ap=3.0mm$
 $ae=110m$
 $fz=0.2mm/diş$
Kuru Kesme

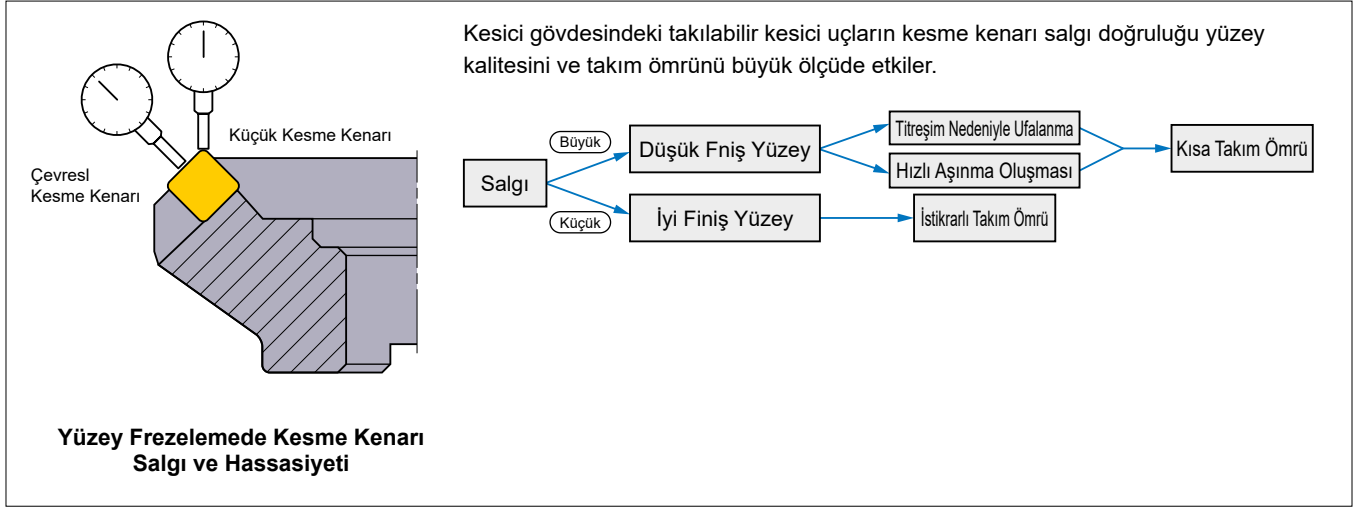
■ YUKARI VE AŞAĞI KESME (YATAY) FREZELEME

İşleme için bir yöntem seçerken, yukarı kesme veya aşağı kesme frezeleme (yatay frezeleme) tezgah takımı, freze kesicisi ve uygulamanın koşulları ile karar verilir. Ancak, takım ömrü anlamında, aşağı kesme (yatay) frezeleme daha avantajlıdır.

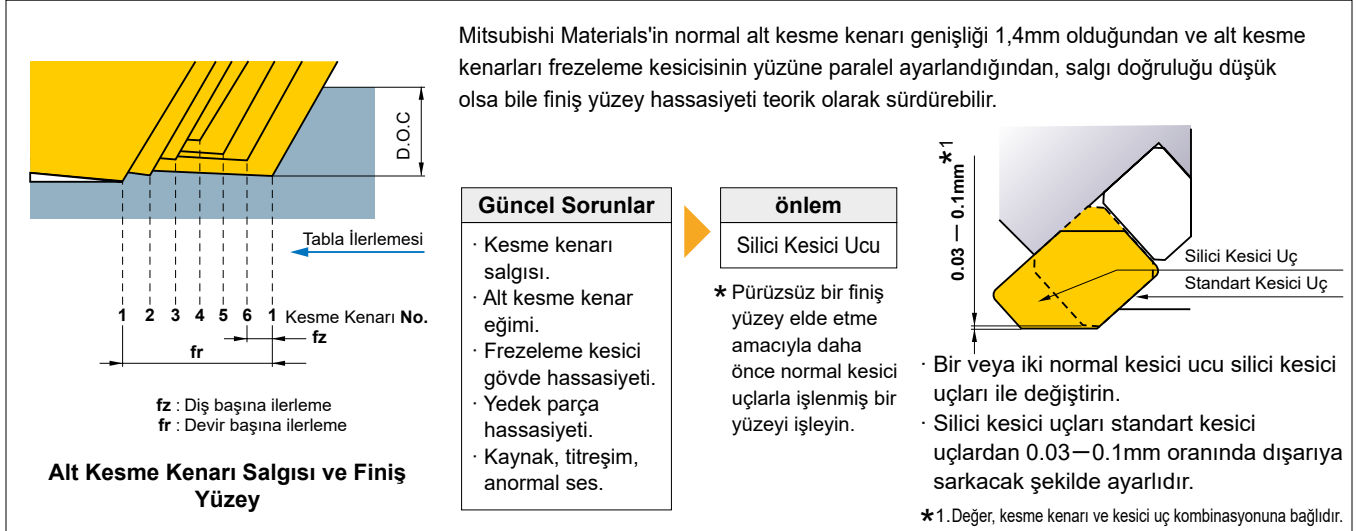


■ FİNİŞ YÜZEY

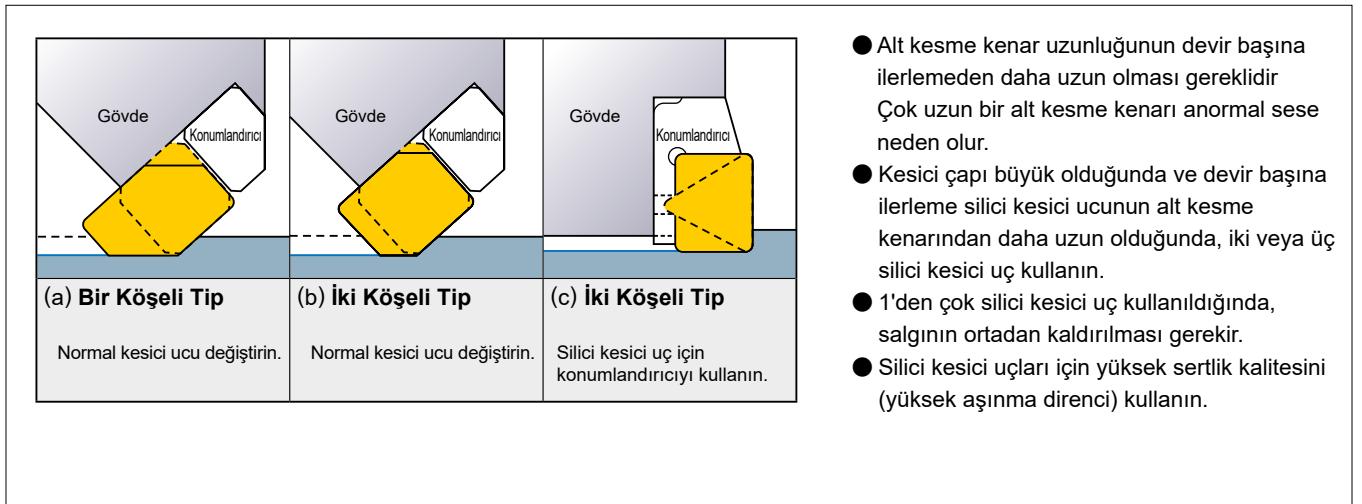
● Kesme Kenarı Salgı Doğruluğu



● Fniş Yüzey Pürüzlülüğünü Geliştirme



● Silici Kesici Ucu Ayarlanması

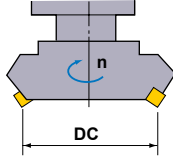


YÜZ FREZELEME İÇİN FORMÜLLER

■ KESME HIZI (Vc)

$$V_c = \frac{\pi \cdot DC \cdot n}{1000} \text{ (m/dak)}$$

*m'den mm'ye değiştirmek için 1000'e bölün.



Vc (m/dak) : Kesme Hızı
π (3.14) : Pi

DC (mm) : Kesici Çapı
n (dak⁻¹) : Ana Eksen Mil Devri

(Örnek) Ana eksen mil devri 350dak⁻¹ ve kesici çapı φ125 olduğunda kesme hızı nedir?

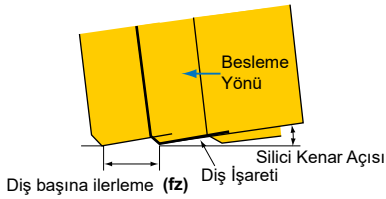
(Cevap) π=3.14, DC=125, n=350'yi formülde yerine koyun.

$$V_c = \frac{\pi \cdot DC \cdot n}{1000} = \frac{3.14 \times 125 \times 350}{1000} = 137.4 \text{ m/dak}$$

Kesme hızı 137.4m/dak'dır.

■ DIŞ BAŞINA İLERLEME (fz)

$$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n} \text{ (mm/diş)}$$



fz (mm/diş) : Diş başına ilerleme z : Kesici Uç Numarası
Vf (mm/dak) : Dak. başına Tabla İlerlemesi
n (dak⁻¹) : Ana Eksen Mil Devri (Devir başına İlerleme f = z x fz)

(Örnek) Ana eksen mil devri 500dak⁻¹, kesici uç sayısı 10 ve tabla ilerlemesi 500mm/dak olduğunda diş başına ilerleme nedir?

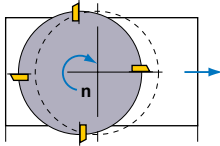
(Cevap) Yukarıdaki sayıları formülde yerine koyun.

$$f_z = \frac{V_f}{z \cdot n} = \frac{500}{10 \times 500} = 0.1 \text{ mm/diş}$$

Cevap 0.1mm/diş'tir.

■ TABLA İLERLEMESİ (Vf)

$$V_f = f_z \cdot z \cdot n \text{ (mm/dak)}$$



Vf (mm/dak) : Dak. başına Tabla İlerlemesi z : Kesici Uç Numarası
fz (mm/diş) : Diş başına ilerleme
n (dak⁻¹) : Ana Eksen Mil Devri

(Örnek) Diş başına ilerleme 0.1mm/diş, kesici uç sayısı 10 ve ana eksen mili devri 500dak⁻¹ olduğunda tabla ilerlemesi nedir?

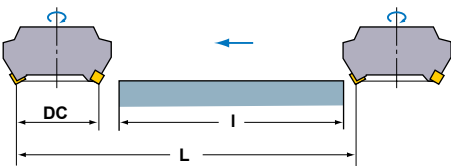
(Cevap) Yukarıdaki sayıları formülde yerine koyun.

$$V_f = f_z \cdot z \cdot n = 0.1 \times 10 \times 500 = 500 \text{ mm/dak}$$

Tabla ilerlemesi 500mm/dak'dır.

■ KESME SÜRESİ (Tc)

$$T_c = \frac{L}{V_f} \text{ (dak)}$$



Tc (dak) : Kesme Süresi
Vf (mm/dak) : Dak. başına Tabla İlerlemesi
L (mm) : Toplam Tabla İlerlemesi Uzunluğu (İş Parçası Uzunluğu: I+Kesici Çapı : DC)

(Örnek) Kesici çapı φ200, kesici uç sayısı 16, kesme hızı 125m/da ve diş başına ilerleme 0.25mm/diş olduğunda 100mm genişlikte ve 300mm uzunlukta dökme demir yüzeyi (GG20) bloğunu finiş için gereken kesme süresi nedir (mil devri 200dak⁻¹)?

(Cevap) Dakika başına tabla ilerlemesini hesaplayın vf=0.25×16×200=800mm/dak
Toplam tabla ilerleme uzunluğunu hesaplayın. L=300+200=500mm
Yukarıdaki cevapları formülde yerine koyun.

$$T_c = \frac{500}{800} = 0.625 \text{ (dak)}$$

0.625×60=37.5 (sn). Cevap 37.5 sn'dir.

■ KESME GÜCÜ (Pc)

$$P_c = \frac{a_p \cdot a_e \cdot V_f \cdot K_c}{60 \times 10^6 \cdot \eta}$$

P_c (kW) : Güncel Kesme Gücü **a_p (mm)** : Kesme Derinliği
a_e (mm) : Kesme Genişliği **V_f (mm/dak)** : Dak. başına Tabla İlerlemesi
K_c (MPa) : Spesifik Kesme Kuvveti **η** : (Tezgah Katsayısı)

(Örnek) Kesme hızı 80m/dak ile 2mm kesme derinliği, 80mm kesme genişliği ve 280mm/dak tabla ilerlemesi ile 12 kesici uçla ø250mm kesici çapı, takım çeliği frezelemesi için gereken kesme gücü nedir? tezgah katsayısı %80.

(Cevap) Önce, diş başına ilerlemeyi edinmek için mil devrini hesaplayın.

$$n = \frac{1000V_c}{\pi DC} = \frac{1000 \times 80}{3.14 \times 250} = 101.91 \text{ dak-1}$$

$$\text{Diş başına ilerleme } f_z = \frac{V_f}{z \times n} = \frac{280}{12 \times 101.9} = 0.228 \text{ mm/diş}$$

Spesifik kesme kuvvetini formüde yerine koyun.

$$P_c = \frac{2 \times 80 \times 280 \times 1800}{60 \times 10^6 \times 0.8} = 1.68 \text{ kW}$$

● K_c

Çalışma Malzemesi	Çekme Mukavemeti (MPa) ve Sertlik	Spesifik Kesme Kuvveti K _c (MPa)				
		0.1mm/diş	0.2mm/diş	0.3mm/diş	0.4mm/diş	0.6mm/diş
Yumuşak Çelik	520	2200	1950	1820	1700	1580
Yumuşak Çelik	620	1980	1800	1730	1600	1570
Sert Çelik	720	2520	2200	2040	1850	1740
Takım Çeliği	670	1980	1800	1730	1700	1600
Takım Çeliği	770	2030	1800	1750	1700	1580
Krom Manganez Çelik	770	2300	2000	1880	1750	1660
Krom Manganez Çelik	630	2750	2300	2060	1800	1780
Krom Molibdenum Çelik	730	2540	2250	2140	2000	1800
Krom Molibdenum Çelik	600	2180	2000	1860	1800	1670
Nikel Krom Molibdenum Çelik	940	2000	1800	1680	1600	1500
Nikel Krom Molibdenum Çelik	352HB	2100	1900	1760	1700	1530
Ostenitik Paslanmaz Çelik	155HB	2030	1970	1900	1770	1710
Dökme Demir	520	2800	2500	2320	2200	2040
Sert Dökme Demir	46HRC	3000	2700	2500	2400	2200
Mehanit Dökme Demir	360	2180	2000	1750	1600	1470
Gri Dökme Demir	200HB	1750	1400	1240	1050	970
Pirinç	500	1150	950	800	700	630
Hafif Alaşım (Al-Mg)	160	580	480	400	350	320
Hafif Alaşım (Al-Si)	200	700	600	490	450	390
Hafif Alaşım (Al-Zn-Mg-Cu)	570	880	840	840	810	720

P

TEKNİK BİLGİ

METALİK MALZEMELER ÇAPRAZ REFERANS LİSTESİ

■ KARBON ÇELİKLERİ

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
1.0038	RSt.37-2	4360 40 C	–	E 24-2 Ne	–	–	1311	STKM 12A STKM 12C	A570.36	15
1.0401	C15	080M15	–	CC12	C15, C16	F.111	1350	–	1015	15
1.0402	C22	050A20	2C	CC20	C20, C21	F.112	1450	–	1020	20
1.0715	9SMn28	230M07	1A	S250	CF9SMn28	F.2111 11SMn28	1912	SUM22	1213	Y15
1.0718	9SMnPb28	–	–	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	1914	SUM22L	12L13	–
1.0722	10SPb20	–	–	10PbF2	CF10Pb20	10SPb20	–	–	–	–
1.0736	9SMn36	240M07	1B	S300	CF9SMn36	12SMn35	–	–	1215	Y13
1.0737	9SMnPb36	–	–	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	1926	–	12L14	–
1.1141	Ck15	080M15	32C	XC12	C16	C15K	1370	S15C	1015	15
1.1158	Ck25	–	–	–	–	–	–	S25C	1025	25
1.8900	StE380	4360 55 E	–	–	FeE390KG	–	2145	–	A572-60	–
1.0501	C35	060A35	–	CC35	C35	F.113	1550	–	1035	35
1.0503	C45	080M46	–	CC45	C45	F.114	1650	–	1045	45
1.0726	35S20	212M36	8M	35MF4	–	F210G	1957	–	1140	–
1.1157	40Mn4	150M36	15	35M5	–	–	–	–	1039	40Mn
1.1167	36Mn5	–	–	40M5	–	36Mn5	2120	SMn438(H)	1335	35Mn2
1.1170	28Mn6	150M28	14A	20M5	C28Mn	–	–	SCMn1	1330	30Mn
1.1183	Cf35	060A35	–	XC38TS	C36	–	1572	S35C	1035	35Mn
1.1191	Ck45	080M46	–	XC42	C45	C45K	1672	S45C	1045	Ck45
1.1213	C50	060A52	–	XC48TS	C53	–	1674	S50C	1050	50
1.0535	C55	070M55	9	–	C55	–	1655	–	1055	55
1.0601	C60	080A62	43D	CC55	C60	–	–	–	1060	60
1.1203	Ck55	070M55	–	XC55	C50	C55K	–	S55C	1055	55
1.1221	Ck60	080A62	43D	XC60	C60	–	1678	S58C	1060	60Mn
1.1274	Ck101	060A96	–	XC100	–	F.5117	1870	–	1095	–
1.1545	C105W1	BW1A	–	Y105	C36KU	F.5118	1880	SK3	W1	–
1.1545	C105W1	BW2	–	Y120	C120KU	F.515	2900	SUP4	W210	–

■ ALAŞIMLI ÇELİKLER

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
1.0144	St.44.2	4360 43 C	–	E28-3	–	–	1412	SM400A, SM400B SM400C	A573-81	–
1.0570	St52-3	4360 50 B	–	E36-3	Fe52BFN Fe52CFN	–	2132	SM490A, SM490B SM490C	–	–
1.0841	St52-3	150M19	–	20MC5	Fe52	F.431	2172	–	5120	–
1.0904	55Si7	250A53	45	55S7	55Si8	56Si7	2085	–	9255	55Si2Mn
1.0961	60SiCr7	–	–	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	–	–	9262	–
1.3505	100Cr6	534A99	31	100C6	100Cr6	F.131	2258	SUJ2	ASTM 52100	Gr15, 45G
1.5415	15Mo3	1501-240	–	15D3	16Mo3KW	16Mo3	2912	–	ASTM A204Gr.A	–
1.5423	16Mo5	1503-245-420	–	–	16Mo5	16Mo5	–	–	4520	–
1.5622	14Ni6	–	–	16N6	14Ni6	15Ni6	–	–	ASTM A350LF5	–
1.5662	X8Ni9	1501-509-510	–	–	X10Ni9	XBNI09	–	–	ASTM A353	–
1.5710	36NiCr6	640A35	111A	35NC6	–	–	–	SNC236	3135	–
1.5732	14NiCr10	–	–	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	–	SNC415(H)	3415	–
1.5752	14NiCr14	655M13	36A	12NC15	–	–	–	SNC815(H)	3415, 3310	–
1.6523	21NiCrMo2	805M20	362	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	2506	SNCM220(H)	8620	–
1.6546	40NiCrMo22	311-Type 7	–	–	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	–	SNCM240	8740	–
1.6587	17CrNiMo6	820A16	–	18NCD6	–	14NiCrMo13	–	–	–	–
1.7015	15Cr3	523M15	–	12C3	–	–	–	SCr415(H)	5015	15Cr

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
1.7045	42Cr4	–	–	–	–	42Cr4	2245	SCr440	5140	40Cr
1.7176	55Cr3	527A60	48	55C3	–	–	–	SUP9(A)	5155	20CrMn
1.7262	15CrMo5	–	–	12CD4	–	12CrMo4	2216	SCM415(H)	–	–
1.7335	13CrMo4 4	1501-620Gr27	–	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo45	14CrMo45	–	–	ASTM A182 F11, F12	–
1.7380	10CrMo910	1501-622 Gr31, 45	–	12CD9 12CD10	12CrMo9 12CrMo10	TU.H	2218	–	ASTM A182 F.22	–
1.7715	14MoV63	1503-660-440	–	–	–	13MoCrV6	–	–	–	–
1.8523	39CrMoV13 9	897M39	40C	–	36CrMoV12	–	–	–	–	–
1.6511	36CrNiMo4	816M40	110	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	–	–	9840	–
1.6582	34CrNiMo6	817M40	24	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	–	2541	–	4340	40CrNiMoA
1.7033	34Cr4	530A32	18B	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	–	SCr430(H)	5132	35Cr
1.7035	41Cr4	530M40	18	42C4	41Cr4	42Cr4	–	SCr440(H)	5140	40Cr
1.7131	16MnCr5	(527M20)	–	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	2511	–	5115	18CrMn
1.7218	25CrMo4	1717CDS110 708M20	–	25CD4	25CrMo4(KB)	55Cr3	2225	SCM420 SCM430	4130	30CrMn
1.7220	34CrMo4	708A37	19B	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	2234	SCM432 SCCRM3	4137 4135	35CrMo
1.7223	41CrMo4	708M40	19A	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	2244	SCM 440	4140 4142	40CrMoA
1.7225	42CrMo4	708M40	19A	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	2244	SCM440(H)	4140	42CrMo 42CrMnMo
1.7361	32CrMo12	722M24	40B	30CD12	32CrMo12	F.124.A	2240	–	–	–
1.8159	50CrV4	735A50	47	50CV4	50CrV4	51CrV4	2230	SUP10	6150	50CrVA
1.8509	41CrAlMo7	905M39	41B	40CAD6 40CAD2	41CrAlMo7	41CrAlMo7	2940	–	–	–
1.2067	100Cr6	BL3	–	Y100C6	–	100Cr6	–	–	L3	CrV, 9SiCr
1.2419	105WCr6	–	–	105WC13	100WCr6 107WCr5KU	105WCr5	2140	SKS31 SKS2, SKS3	–	CrWMo
1.2713	55NiCrMoV6	BH224/5	–	55NCDV7	–	F.520.S	–	SKT4	L6	5CrNiMo
1.5662	X8Ni9	1501-509	–	–	X10Ni9	XBNI09	–	–	ASTM A353	–
1.5680	12Ni19	–	–	Z18N5	–	–	–	–	2515	–
1.6657	14NiCrMo134	832M13	36C	–	15NiCrMo13	14NiCrMo131	–	–	–	–
1.2080	X210Cr12	BD3	–	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	–	SKD1	D3 ASTM D3	Cr12
1.2601	X153CrMoV12	BD2	–	–	X160CrMoV12	–	–	SKD11	D2	Cr12MoV
1.2363	X100CrMoV5	BA2	–	Z100CDV5	X100CrMoV5	F.5227	2260	SKD12	A2	Cr5Mo1V
1.2344	X40CrMoV51 X40CrMoV51	BH13	–	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV51KU	X40CrMoV5	2242	SKD61	H13 ASTM H13	40CrMoV5
1.2436	X210CrW12	–	–	–	X215CrW121KU	X210CrW12	2312	SKD2	–	–
1.2542	45WCrV7	BS1	–	–	45WCrV8KU	45WCrSi8	2710	–	S1	–
1.2581	X30WCrV93	BH21	–	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	–	SKD5	H21	30WCrV9
1.2601	X165CrMoV12	–	–	–	X165CrMoV12KU	X160CrMoV12	2310	–	–	–
1.2833	100V1	BW2	–	Y1105V	–	–	–	SKS43	W210	V
1.3255	S 18-1-2-5	BT4	–	Z80WKCV	X78WCo1805KU	HS18-1-1-5	–	SKH3	T4	W18Cr4VCo5
1.3355	S 18-0-1	BT1	–	Z80WCV	X75W18KU	HS18-0-1	–	SKH2	T1	–
1.3401	G-X120Mn12	Z120M12	–	Z120M12	XG120Mn12	X120MN12	–	SCMnH/1	–	–
1.4718	X45CrSi93	401S45	52	Z45CS9	X45CrSi8	F.322	–	SUH1	HW3	X45CrSi93
1.3343	S6-5-2	4959BA2	–	Z40CSD10	15NiCrMo13	–	2715	SUH3	D3	–
1.3343	S6/5/2	BM2	–	Z85WDCV	HS6-5-2-2	F.5603	2722	SKH9, SKH51	M2	–
1.3348	S 2-9-2	–	–	–	HS2-9-2	HS2-9-2	2782	–	M7	–
1.3243	S6/5/2/5	BM35	–	6-5-2-5	HS6-5-2-5	F.5613	2723	SKH55	M35	–

METALİK MALZEMELER ÇAPRAZ REFERANS LİSTESİ

■ PASLANMAZ ÇELİKLER (FERRİTİK, MARTENSİTİK)

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
1.4000	X7Cr13	403S17	–	Z6C13	X6Cr13	F.3110	2301	SUS403	403	OCr13 1Cr12
1.4001	X7Cr14	–	–	–	–	F.8401	–	–	–	–
1.4005	X12CrS13	416S21	–	Z11CF13	X12CrS13	F.3411	2380	SUS416	416	–
1.4006	X10Cr13	410S21	56A	Z10C14	X12Cr13	F.3401	2302	SUS410	410	1Cr13
1.4016	X8Cr17	430S15	60	Z8C17	X8Cr17	F.3113	2320	SUS430	430	1Cr17
1.4027	G-X20Cr14	420C29	56B	Z20C13M	–	–	–	SCS2	–	–
1.4034	X46Cr13	420S45	56D	Z40CM Z38C13M	X40Cr14	F.3405	2304	SUS420J2	–	4Cr13
1.4003	–	405S17	–	Z8CA12	X6CrAl13	–	–	–	405	–
1.4021	–	420S37	–	Z8CA12	X20Cr13	–	2303	–	420	–
1.4057	X22CrNi17	431S29	57	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	2321	SUS431	431	1Cr17Ni2
1.4104	X12CrMoS17	–	–	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	2383	SUS430F	430F	Y1Cr17
1.4113	X6CrMo17	434S17	–	Z8CD17.01	X8CrMo17	–	2325	SUS434	434	1Cr17Mo
1.4313	X5CrNi134	425C11	–	Z4CND13.4M	(G)X6CrNi304	–	2385	SCS5	CA6-NM	–
1.4724	X10CrA113	403S17	–	Z10C13	X10CrA112	F.311	–	SUS405	405	OCr13Al
1.4742	X10CrA118	430S15	60	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	–	SUS430	430	Cr17
1.4747	X80CrNiSi20	443S65	59	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	–	SUH4	HNV6	–
1.4762	X10CrA124	–	–	Z10CAS24	X16Cr26	–	2322	SUH446	446	2Cr25N
1.4871	X53CrMnNiN219	349S54	–	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN219	–	–	SUH35	EV8	5Cr2Mn9Ni4N
1.4521	X1CrMoTi182	–	–	–	–	–	2326	–	S44400	–
1.4922	X20CrMoV12-1	–	–	–	X20CrMoNi1201	–	2317	–	–	–
1.4542	–	–	–	Z7CNU17-04	–	–	–	–	630	–

■ PASLANMAZ ÇELİKLER (OSTENİTLİ)

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
1.4306	X2CrNi1911	304S11	–	Z2CN18.10	X2CrNi18.11	–	2352	SUS304L	304L	OCr19Ni10
1.4350	X5CrNi189	304S11	58E	Z6CN18.09	X5CrNi1810	F.3551 F.3541 F.3504	2332	SUS304	304	OCr18Ni9
1.4305	X12CrNiS188	303S21	58M	Z10CNF18.09	X10CrNiS18.09	F.3508	2346	SUS303	303	1Cr18Ni9MoZr
–	–	304C12	–	Z3CN19.10	–	–	2333	SUS304L	–	–
1.4306	X2CrNi189	304S12	–	Z2CrNi1810	X2CrNi18.11	F.3503	2352	SCS19	304L	–
1.4310	X12CrNi177	–	–	Z12CN17.07	X12CrNi1707	F.3517	2331	SUS301	301	Cr17Ni7
1.4311	X2CrNiN1810	304S62	–	Z2CN18.10	–	–	2371	SUS304LN	304LN	–
1.4401	X5CrNiMo1810	316S16	58J	Z6CND17.11	X5CrNiMo1712	F.3543	2347	SUS316	316	OCr17Ni11Mo2
1.4308	G-X6CrNi189	304C15	–	Z6CN18.10M	–	–	–	SCS13	–	–
1.4408	G-X6CrNiMo1810	316C16	–	–	–	F.8414	–	SCS14	–	–
1.4581	G-X5CrNiMoNb1810	318C17	–	Z4CNDNb1812M	XG8CrNiMo1811	–	–	SCS22	–	–
1.4429	X2CrNiMoN1813	–	–	Z2CND17.13	–	–	2375	SUS316LN	316LN	OCr17Ni13Mo
1.4404	–	316S13	–	Z2CND17.12	X2CrNiMo1712	–	2348	–	316L	–
1.4435	X2CrNiMo1812	316S13	–	Z2CND17.12	X2CrNiMo1712	–	2353	SCS16 SUS316L	316L	OCr27Ni12Mo3
1.4436	–	316S13	–	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	–	2343, 2347	–	316	–
1.4438	X2CrNiMo1816	317S12	–	Z2CND19.15	X2CrNiMo1816	–	2367	SUS317L	317L	OCr19Ni13Mo
1.4539	X1NiCrMo	–	–	Z6CNT18.10	–	–	2562	–	UNS V 0890A	–
1.4541	X10CrNiTi189	321S12	58B	Z6CNT18.10	X6CrNiTi1811	F.3553 F.3523	2337	SUS321	321	1Cr18Ni9Ti
1.4550	X10CrNiNb189	347S17	58F	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb1811	F.3552 F.3524	2338	SUS347	347	1Cr18Ni11Nb
1.4571	X10CrNiMoTi1810	320S17	58J	Z6CNDT17.12	X6CrNiMoTi1712	F.3535	2350	–	316Ti	Cr18Ni12Mo2T
1.4583	X10CrNiMoNb1812	–	–	Z6CNDNb1713B	X6CrNiMoNb1713	–	–	–	318	Cr17Ni12Mo3Mb

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
1.4828	X15CrNiSi2012	309S24	–	Z15CNS20.12	X6CrNi2520	–	–	SUH309	309	1Cr23Ni13
1.4845	X12CrNi2521	310S24	–	Z12CN2520	X6CrNi2520	F.331	2361	SUH310	310S	OCr25Ni20
1.4406	X10CrNi18.08	–	58C	Z1NCDU25.20	–	F.8414	2370	SCS17	308	–
1.4418	X4CrNiMo165	–	–	Z6CND16-04-01	–	–	–	–	–	–
1.4568	–	316S111	–	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	–	–	–	17-7PH	–
1.4504	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–
1.4563	–	–	–	Z1NCDU31-27-03 Z1CNDU20-18-06AZ	–	–	2584 2378	–	NO8028 S31254	–
1.4878	X12CrNiTi189	321S32	58B, 58C	Z6CNT18.12B	X6CrNiTi18.11	F.3523	–	SUS321	321	1Cr18Ni9Ti

■ ISIYA DİRENÇLİ ÇELİKLER

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
1.4864	X12NiCrSi3616	–	–	Z12NCS35.16	–	–	–	SUH330	330	–
1.4865	G-X40NiCrSi3818	330C11	–	–	XG50NiCr3919	–	–	SCH15	HT, HT 50	–

■ GRİ DÖKME DEMİR

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
–	–	–	–	–	–	–	0100	–	–	–
–	GG 10	–	–	Ft 10 D	–	–	0110	FC100	No 20 B	–
0.6015	GG 15	Grade 150	–	Ft 15 D	G15	FG15	0115	FC150	No 25 B	HT150
0.6020	GG 20	Grade 220	–	Ft 20 D	G20	–	0120	FC200	No 30 B	HT200
0.6025	GG 25	Grade 260	–	Ft 25 D	G25	FG25	0125	FC250	No 35 B	HT250
–	–	–	–	–	–	–	–	–	No 40 B	–
0.6030	GG 30	Grade 300	–	Ft 30 D	G30	FG30	0130	FC300	No 45 B	HT300
0.6035	GG 35	Grade 350	–	Ft 35 D	G35	FG35	0135	FC350	No 50 B	HT350
0.6040	GG 40	Grade 400	–	Ft 40 D	–	–	0140	–	No 55 B	HT400
0.6660	GGL NiCr202	L-NiCuCr202	–	L-NC 202	–	–	0523	–	A436 Type 2	–

■ DUKTİL DÖKME DEMİR

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
0.7040	GGG 40	SNG 420/12	–	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	07 17-02	FCD400	60-40-18	QT400-18
–	GGG 40.3	SNG 370/17	–	FGS 370-17	–	–	07 17-12	–	–	–
0.7033	GGG 35.3	–	–	–	–	–	07 17-15	–	–	–
0.7050	GGG 50	SNG 500/7	–	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	07 27-02	FCD500	80-55-06	QT500-7
0.7660	GGG NiCr202	Grade S6	–	S-NC202	–	–	07 76	–	A43D2	–
–	GGG NiMn137	L-NiMn 137	–	L-MN 137	–	–	07 72	–	–	–
–	GGG 60	SNG 600/3	–	FGS 600-3	–	–	07 32-03	FCD600	–	QT600-3
0.7070	GGG 70	SNG 700/2	–	FGS 700-2	GS 700-2	FGE 70-2	07 37-01	FCD700	100-70-03	QT700-18

■ DÖVÜLEBİLİR DÖKME DEMİR

Almanya		İngiltere		Fransa	İtalya	İspanya	İsveç	Japonya	ABD	Çin
W-nr.	DIN	BS	EN	AFNOR	UNI	UNE	SS	JIS	AISI/SAE	GB
–	–	8 290/6	–	MN 32-8	–	–	08 14	FCMB310	–	–
–	GTS-35	B 340/12	–	MN 35-10	–	–	08 15	FCMW330	32510	–
0.8145	GTS-45	P 440/7	–	Mn 450	GMN45	–	08 52	FCMW370	40010	–
0.8155	GTS-55	P 510/4	–	MP 50-5	GMN55	–	08 54	FCMP490	50005	–
–	GTS-65	P 570/3	–	MP 60-3	–	–	08 58	FCMP540	70003	–
0.8165	GTS-65-02	P 570/3	–	Mn 650-3	GMN 65	–	08 56	FCMP590	A220-70003	–
–	GTS-70-02	P 690/2	–	Mn 700-2	GMN 70	–	08 62	FCMP690	A220-80002	–

YÜZEY PÜRÜZLÜLÜĞÜ

YÜZEY PÜRÜZLÜLÜĞÜ

(JIS B 0601-1994'den)

Tip	Kod	Belirleme	Belirleme Örneği (Şekli)
Aritmetik Ortalama Pürüzlülük	Ra	<p>Ra aşağıdaki formül ile elde edilen değeri belirtir ve bu örneklenen parçanın uzunlaşmasında büyük boyundan Y eksenine ve ortalama hat doğrultusunda X eksenine alınarak, ortalama çizginin yönünde pürüzlülük eğrisinden yalnızca referans uzunluk örneklediğinde mikrometre (μm) olarak ifade edilir ve pürüzlülük eğrisi $y=f(x)$ ile ifade edilir:</p> $Ra = \frac{1}{l} \int_0^l f(x) dx$	
Maksimum Yükseklik	Rz	<p>Rz referans uzunlukta yalnızca ortalama çizginin yönündeki pürüzlülük eğrisinden örneklenir, bu örneklenen bölümdeki üst profil tepe çizgisi ve alt profil çukur çizgisi arasındaki mesafe pürüzlülük eğrisini uzunlaşmasına büyük yönde ölçülür ve edinilen değer mikrometre (μm) olarak ifade edilir. Not) Rz bulunurken, istisnai derecede yüksek tepeye veya düşük çukura sahip olmayan, kusur olarak kabul edilebilen bir bölüm örneklem uzunluğu olarak seçilir.</p> $Rz = Rp + Rv$	
On Noktalı Ortalama Pürüzlülük	RzJIS	<p>RzJIS yalnızca referans uzunluğu ortalama çizgisinin yönünde pürüzlülük eğrisinden örneklediğinde olacaktır, bu örneklenen bölümün ortalama çizgisinin dikey büyük yönünde ölçülen en yüksek beş profil tepenin yüksekliklerinin (Yp) ve en derin beş profil çukur derinliklerinin (Yv) mutlak değerlerinin ortalama değerinin toplamıdır ve bu toplam mikrometre (μm) olarak ifade edilir.</p> $Rz_{JIS} = \frac{(Yp1 + Yp2 + Yp3 + Yp4 + Yp5) + (Yv1 + Yv2 + Yv3 + Yv4 + Yv5)}{5}$	<p>$Yp1, Yp2, Yp3, Yp4, Yp5$: referans uzunluğuna karşılık gelen örneklenen bölümün en yüksek beş profil tepe yükseklikleri. $Yv1, Yv2, Yv3, Yv4, Yv5$: referans uzunluğuna karşılık gelen örneklenen bölümün en derin beş profil çukur yükseklikleri.</p>

ARİTMETİK ORTALAMA (Ra) VE GELENEKSEL TANIMI (REFANS VERİ) ARASINDAKİ İLİŞKİ

Aritmetik Ortalama Pürüzlülük Ra		Maks. Yükseklik Rz	On Noktalı Ortalama Pürüzlülük RzJIS	Örneklem Uzunluğu Rz • RzJIS l (mm)	Geleneksel Finit İşareti
Standart Seri	Limit Değeri λc (mm)	Standart Seri			
0.012 a	0.08	0.05s	0.05z	0.08	▽▽▽▽
0.025 a		0.1 s	0.1 z		
0.05 a	0.25	0.2 s	0.2 z	0.25	
0.1 a		0.4 s	0.4 z		
0.2 a		0.8 s	0.8 z		
0.4 a	0.8	1.6 s	1.6 z	0.8	▽▽▽
0.8 a		3.2 s	3.2 z		
1.6 a		6.3 s	6.3 z		
3.2 a		12.5 s	12.5 z		
6.3 a	2.5	25 s	25 z	2.5	▽▽
12.5 a		50 s	50 z		
25 a	8	100 s	100 z	8	▽
50 a		200 s	200 z		
100 a		400 s	400 z		

*Üçü arasındaki bağıntı kolaylık için gösterilmiştir ve tam değildir.

*Ra: Rz ve RzJIS'nin değerlendirme uzunluğu sırasıyla limit değeri ve örneklem uzunluğunun 5 ile çarpılmasıdır.

SERTLİK KARŞILAŞTIRMA TABLOSU

ÇELİĞİN SERTLİK DÖNÜŞÜM SAYILARI

Brinell Sertliği (HB), 10 mm Bilye, Yük: 3000kgf		Vicker Sertlik (HV)	Rockwell Sertliği				Shore Sertliği (HS)	Çekme I Mukavemeti (Yaklaşık) MPa	Brinell Sertliği (HB), 10 mm Bilye, Yük: 3000kgf		Vicker Sertlik (HV)	Rockwell Sertliği				Shore Sertliği (HS)	Çekme I Mukavemeti (Yaklaşık) MPa
Standart Bilye	Tungsten Karbür Bilye		A Ölçeği, Yük: 60kgf, Elmas Nokta	B Ölçeği, Yük: 100kgf, 1/16" Bilye	C Ölçeği, Yük: 150kgf, Elmas Nokta	D Ölçeği, Yük: 100kgf, Elmas Nokta			Standart Bilye	Tungsten Karbür Bilye		A Ölçeği, Yük: 60kgf, Elmas Nokta	B Ölçeği, Yük: 100kgf, 1/16" Bilye	C Ölçeği, Yük: 150kgf, Elmas Nokta	D Ölçeği, Yük: 100kgf, Elmas Nokta		
—	—	940	85.6	—	68.0	76.9	97	—	429	429	455	73.4	—	45.7	59.7	61	1510
—	—	920	85.3	—	67.5	76.5	96	—	415	415	440	72.8	—	44.5	58.8	59	1460
—	—	900	85.0	—	67.0	76.1	95	—	401	401	425	72.0	—	43.1	57.8	58	1390
—	(767)	880	84.7	—	66.4	75.7	93	—	388	388	410	71.4	—	41.8	56.8	56	1330
—	(757)	860	84.4	—	65.9	75.3	92	—	375	375	396	70.6	—	40.4	55.7	54	1270
—	(745)	840	84.1	—	65.3	74.8	91	—	363	363	383	70.0	—	39.1	54.6	52	1220
—	(733)	820	83.8	—	64.7	74.3	90	—	352	352	372	69.3	(110.0)	37.9	53.8	51	1180
—	(722)	800	83.4	—	64.0	73.8	88	—	341	341	360	68.7	(109.0)	36.6	52.8	50	1130
—	(712)	—	—	—	—	—	—	—	331	331	350	68.1	(108.5)	35.5	51.9	48	1095
—	(710)	780	83.0	—	63.3	73.3	87	—	321	321	339	67.5	(108.0)	34.3	51.0	47	1060
—	(698)	760	82.6	—	62.5	72.6	86	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	(684)	740	82.2	—	61.8	72.1	—	—	311	311	328	66.9	(107.5)	33.1	50.0	46	1025
—	(682)	737	82.2	—	61.7	72.0	84	—	302	302	319	66.3	(107.0)	32.1	49.3	45	1005
—	(670)	720	81.8	—	61.0	71.5	83	—	293	293	309	65.7	(106.0)	30.9	48.3	43	970
—	(656)	700	81.3	—	60.1	70.8	—	—	285	285	301	65.3	(105.5)	29.9	47.6	—	950
—	(653)	697	81.2	—	60.0	70.7	81	—	277	277	292	64.6	(104.5)	28.8	46.7	41	925
—	(647)	690	81.1	—	59.7	70.5	—	—	269	269	284	64.1	(104.0)	27.6	45.9	40	895
—	(638)	680	80.8	—	59.2	70.1	80	—	262	262	276	63.6	(103.0)	26.6	45.0	39	875
—	630	670	80.6	—	58.8	69.8	—	—	255	255	269	63.0	(102.0)	25.4	44.2	38	850
—	627	667	80.5	—	58.7	69.7	79	—	248	248	261	62.5	(101.0)	24.2	43.2	37	825
—	—	—	—	—	—	—	—	—	241	241	253	61.8	100	22.8	42.0	36	800
—	—	677	80.7	—	59.1	70.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	601	640	79.8	—	57.3	68.7	77	—	235	235	247	61.4	99.0	21.7	41.4	35	785
—	—	—	—	—	—	—	—	—	229	229	241	60.8	98.2	20.5	40.5	34	765
—	—	640	79.8	—	57.3	68.7	—	—	223	223	234	—	97.3	(18.8)	—	—	—
—	578	615	79.1	—	56.0	67.7	75	—	217	217	228	—	96.4	(17.5)	—	33	725
—	—	—	—	—	—	—	—	—	212	212	222	—	95.5	(16.0)	—	—	705
—	—	607	78.8	—	55.6	67.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	555	591	78.4	—	54.7	66.7	73	2055	207	207	218	—	94.6	(15.2)	—	32	690
—	—	—	—	—	—	—	—	—	201	201	212	—	93.8	(13.8)	—	31	675
—	—	579	78.0	—	54.0	66.1	—	2015	197	197	207	—	92.8	(12.7)	—	30	655
—	534	569	77.8	—	53.5	65.8	71	1985	192	192	202	—	91.9	(11.5)	—	29	640
—	—	—	—	—	—	—	—	—	187	187	196	—	90.7	(10.0)	—	—	620
—	—	533	77.1	—	52.5	65.0	—	1915	—	—	—	—	—	—	—	—	—
—	514	547	76.9	—	52.1	64.7	70	1890	183	183	192	—	90.0	(9.0)	—	28	615
(495)	—	539	76.7	—	51.6	64.3	—	1855	179	179	188	—	89.0	(8.0)	—	27	600
—	—	530	76.4	—	51.1	63.9	—	1825	174	174	182	—	87.8	(6.4)	—	—	585
—	495	528	76.3	—	51.0	63.8	68	1820	170	170	178	—	86.8	(5.4)	—	26	570
(477)	—	516	75.9	—	50.3	63.2	—	1780	167	167	175	—	86.0	(4.4)	—	—	560
—	—	508	75.6	—	49.6	62.7	—	1740	174	174	182	—	87.8	(6.4)	—	—	585
—	477	508	75.6	—	49.6	62.7	66	1740	170	170	178	—	86.8	(5.4)	—	26	570
(461)	—	495	75.1	—	48.8	61.9	—	1680	167	167	175	—	86.0	(4.4)	—	—	560
—	—	491	74.9	—	48.5	61.7	—	1670	163	163	171	—	85.0	(3.3)	—	25	545
—	461	491	74.9	—	48.5	61.7	65	1670	156	156	163	—	82.9	(0.9)	—	—	525
—	—	—	—	—	—	—	—	—	149	149	156	—	80.8	—	—	23	505
—	—	—	—	—	—	—	—	—	143	143	150	—	78.7	—	—	22	490
—	—	—	—	—	—	—	—	—	137	137	143	—	76.4	—	—	21	460
—	—	—	—	—	—	—	—	—	131	131	137	—	74.0	—	—	—	450
444	—	474	74.3	—	47.2	61.0	—	1595	126	126	132	—	72.0	—	—	20	435
—	—	472	74.2	—	47.1	60.8	—	1585	121	121	127	—	69.8	—	—	19	415
—	—	472	74.2	—	47.1	60.8	—	1585	116	116	122	—	67.6	—	—	18	400
—	444	472	74.2	—	47.1	60.8	63	1585	111	111	117	—	65.7	—	—	15	385

Not 1) Yukarıdaki liste yaklaşık metrik değerlerde çekme mukavemeti ve önerilen aralık boyunca Brinell sertliği ile ilgili olarak AMS Metal El Kitabı'nınkiyle aynıdır.

Not 2) 1MPa=1N/mm²

Not 3) () içinde yer alan rakamlar nadiren kullanılır ve referans için eklenmiştir. Bu liste JIS Çelik El Kitabı'ndan alınmıştır.

P

TEKNİK BİLGİ

GEÇME TOLERANS TABLOSU (DELİK)

Standart ölçülerin sınıflandırılması (mm)		Deliklerin Geometrik Tolerans Bölgesinin Sınıfı															
>	≤	B10	C9	C10	D8	D9	D10	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H6	H7
-	3	+180	+85	+100	+34	+45	+60	+24	+28	+39	+12	+16	+20	+8	+12	+6	+10
		+140	+60	+60	+20	+20	+20	+14	+14	+14	+6	+6	+6	+2	+2	0	0
3	6	+188	+100	+118	+48	+60	+78	+32	+38	+50	+18	+22	+28	+12	+16	+8	+12
		+140	+70	+70	+30	+30	+30	+20	+20	+20	+10	+10	+10	+4	+4	0	0
6	10	+208	+116	+138	+62	+76	+98	+40	+47	+61	+22	+28	+35	+14	+20	+9	+15
		+150	+80	+80	+40	+40	+40	+25	+25	+25	+13	+13	+13	+5	+5	0	0
10	14	+220	+138	+165	+77	+93	+120	+50	+59	+75	+27	+34	+43	+17	+24	+11	+18
		+150	+95	+95	+50	+50	+50	+32	+32	+32	+16	+16	+16	+6	+6	0	0
14	18	+220	+138	+165	+77	+93	+120	+50	+59	+75	+27	+34	+43	+17	+24	+11	+18
		+150	+95	+95	+50	+50	+50	+32	+32	+32	+16	+16	+16	+6	+6	0	0
18	24	+244	+162	+194	+98	+117	+149	+61	+73	+92	+33	+41	+53	+20	+28	+13	+21
		+160	+110	+110	+65	+65	+65	+40	+40	+40	+20	+20	+20	+7	+7	0	0
24	30	+244	+162	+194	+98	+117	+149	+61	+73	+92	+33	+41	+53	+20	+28	+13	+21
		+160	+110	+110	+65	+65	+65	+40	+40	+40	+20	+20	+20	+7	+7	0	0
30	40	+270	+182	+220	+119	+142	+180	+75	+89	+112	+41	+50	+64	+25	+34	+16	+25
		+170	+120	+120	+80	+80	+80	+50	+50	+50	+25	+25	+25	+9	+9	0	0
40	50	+280	+192	+230	+119	+142	+180	+75	+89	+112	+41	+50	+64	+25	+34	+16	+25
		+180	+130	+130	+80	+80	+80	+50	+50	+50	+25	+25	+25	+9	+9	0	0
50	65	+310	+214	+260	+146	+174	+220	+90	+106	+134	+49	+60	+76	+29	+40	+19	+30
		+190	+140	+140	+100	+100	+100	+60	+60	+60	+30	+30	+30	+10	+10	0	0
65	80	+320	+224	+270	+146	+174	+220	+90	+106	+134	+49	+60	+76	+29	+40	+19	+30
		+200	+150	+150	+100	+100	+100	+60	+60	+60	+30	+30	+30	+10	+10	0	0
80	100	+360	+257	+310	+174	+207	+260	+107	+126	+159	+58	+71	+90	+34	+47	+22	+35
		+220	+170	+170	+120	+120	+120	+72	+72	+72	+36	+36	+36	+12	+12	0	0
100	120	+380	+267	+320	+120	+120	+120	+72	+72	+72	+36	+36	+36	+12	+12	0	0
		+240	+180	+180	+120	+120	+120	+72	+72	+72	+36	+36	+36	+12	+12	0	0
120	140	+420	+300	+360	+208	+245	+305	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+25	+40
		+260	+200	+200	+145	+145	+145	+85	+85	+85	+43	+43	+43	+14	+14	0	0
140	160	+440	+310	+370	+208	+245	+305	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+25	+40
		+280	+210	+210	+145	+145	+145	+85	+85	+85	+43	+43	+43	+14	+14	0	0
160	180	+470	+330	+390	+208	+245	+305	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+25	+40
		+310	+230	+230	+145	+145	+145	+85	+85	+85	+43	+43	+43	+14	+14	0	0
180	200	+525	+355	+425	+242	+285	+355	+146	+172	+215	+79	+96	+122	+44	+61	+29	+46
		+340	+240	+240	+170	+170	+170	+100	+100	+100	+50	+50	+50	+15	+15	0	0
200	225	+565	+375	+445	+242	+285	+355	+146	+172	+215	+79	+96	+122	+44	+61	+29	+46
		+380	+260	+260	+170	+170	+170	+100	+100	+100	+50	+50	+50	+15	+15	0	0
225	250	+605	+395	+465	+242	+285	+355	+146	+172	+215	+79	+96	+122	+44	+61	+29	+46
		+420	+280	+280	+170	+170	+170	+100	+100	+100	+50	+50	+50	+15	+15	0	0
250	280	+690	+430	+510	+271	+320	+400	+162	+191	+240	+88	+108	+137	+49	+69	+32	+52
		+480	+300	+300	+190	+190	+190	+110	+110	+110	+56	+56	+56	+17	+17	0	0
280	315	+750	+460	+540	+271	+320	+400	+162	+191	+240	+88	+108	+137	+49	+69	+32	+52
		+540	+330	+330	+190	+190	+190	+110	+110	+110	+56	+56	+56	+17	+17	0	0
315	355	+830	+500	+590	+299	+350	+440	+182	+214	+265	+98	+119	+151	+54	+75	+36	+57
		+600	+360	+360	+210	+210	+210	+125	+125	+125	+62	+62	+62	+18	+18	0	0
355	400	+910	+540	+630	+299	+350	+440	+182	+214	+265	+98	+119	+151	+54	+75	+36	+57
		+680	+400	+400	+210	+210	+210	+125	+125	+125	+62	+62	+62	+18	+18	0	0
400	450	+1010	+595	+690	+327	+385	+480	+198	+232	+290	+108	+131	+165	+60	+83	+40	+63
		+760	+440	+440	+230	+230	+230	+135	+135	+135	+68	+68	+68	+20	+20	0	0
450	500	+1090	+635	+730	+327	+385	+480	+198	+232	+290	+108	+131	+165	+60	+83	+40	+63
		+840	+480	+480	+230	+230	+230	+135	+135	+135	+68	+68	+68	+20	+20	0	0

Not 1) İlgili kutuların üst bölümünde gösterilen değerler üst boyutsal toleransken, alt bölümde gösterilen değerler alt boyutsal toleransdır.

Deliklerin Geometrik Tolerans Bölgesinin Sınıfı

H8	H9	H10	JS6	JS7	K6	K7	M6	M7	N6	N7	P6	P7	R7	S7	T7	U7	X7
+14 0	+25 0	+40 0	± 3	± 5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14	-6 -12	-6 -16	-10 -20	-14 -24	-	-18 -28	-20 -30
+18 0	+30 0	+48 0	± 4	± 6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16	-9 -17	-8 -20	-11 -23	-15 -27	-	-19 -31	-24 -36
+22 0	+36 0	+58 0	± 4.5	± 7	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19	-12 -21	-9 -24	-13 -28	-17 -32	-	-22 -37	-28 -43
+27 0	+43 0	+70 0	± 5.5	± 9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23	-15 -26	-11 -29	-16 -34	-21 -39	-	-26 -44	-33 -51 -56
+33 0	+52 0	+84 0	± 6.5	± 10	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28	-18 -31	-14 -35	-20 -41	-27 -48	-	-33 -54	-46 -67 -77
+39 0	+62 0	+100 0	± 8	± 12	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33	-21 -37	-17 -42	-25 -50	-34 -59	-39 -64 -70	-51 -76 -86	-
+46 0	+74 0	+120 0	± 9.5	± 15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39	-26 -45	-21 -51	-30 -60 -62	-42 -72 -78	-55 -85 -94	-76 -106 -121	-
+54 0	+87 0	+140 0	± 11	± 17	+4 -18	+10 -25	-6 -28	0 -35	-16 -38	-10 -45	-30 -52	-24 -59	-38 -73 -81	-58 -93 -101	-78 -113 -126	-111 -146 -166	-
+63 0	+100 0	+160 0	± 12.5	± 20	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-20 -45	-12 -52	-36 -61	-28 -68	-48 -88 -90 -93	-77 -117 -125 -133	-107 -147 -159 -171	-	-
+72 0	+115 0	+185 0	± 14.5	± 23	+5 -24	+13 -33	-8 -37	0 -46	-22 -51	-14 -60	-41 -70	-33 -79	-60 -106 -109 -113	-113 -159 -123 -169	-	-	-
+81 0	+130 0	+210 0	± 16	± 26	+5 -27	+16 -36	-9 -41	0 -52	-25 -57	-14 -66	-47 -79	-36 -88	-74 -126 -78 -130	-	-	-	-
+89 0	+140 0	+230 0	± 18	± 28	+7 -29	+17 -40	-10 -46	0 -57	-26 -62	-16 -73	-51 -87	-41 -98	-87 -144 -93 -150	-	-	-	-
+97 0	+155 0	+250 0	± 20	± 31	+8 -32	+18 -45	-10 -50	0 -63	-27 -67	-17 -80	-55 -95	-45 -108	-103 -166 -109 -172	-	-	-	-

GEÇME TOLERANS TABLOSU (ŞAFT)

Standart ölçülerin sınıflandırılması (mm)		Şaftların Geometrik Tolerans Bölgesinin Sınıfı														
>	≤	b9	c9	d8	d9	e7	e8	e9	f6	f7	f8	g5	g6	h5	h6	h7
-	3	-140	-60	-20	-20	-14	-14	-14	-6	-6	-6	-2	-2	0	0	0
		-165	-85	-34	-45	-24	-28	-39	-12	-16	-20	-6	-8	-4	-6	-10
3	6	-140	-70	-30	-30	-20	-20	-20	-10	-10	-10	-4	-4	0	0	0
		-170	-100	-48	-60	-32	-38	-50	-18	-22	-28	-9	-12	-5	-8	-12
6	10	-150	-80	-40	-40	-25	-25	-25	-13	-13	-13	-5	-5	0	0	0
		-186	-116	-62	-76	-40	-47	-61	-22	-28	-35	-11	-14	-6	-9	-15
10	14	-150	-95	-50	-50	-32	-32	-32	-16	-16	-16	-6	-6	0	0	0
		-193	-138	-77	-93	-50	-59	-75	-27	-34	-43	-14	-17	-8	-11	-18
18	24	-160	-110	-65	-65	-40	-40	-40	-20	-20	-20	-7	-7	0	0	0
		-212	-162	-98	-117	-61	-73	-92	-33	-41	-53	-16	-20	-9	-13	-21
24	30	-170	-120	-80	-80	-50	-50	-50	-25	-25	-25	-9	-9	0	0	0
		-232	-182	-119	-142	-75	-89	-112	-41	-50	-64	-20	-25	-11	-16	-25
30	40	-180	-130	-100	-100	-60	-60	-60	-30	-30	-30	-10	-10	0	0	0
		-242	-192	-146	-174	-90	-106	-134	-49	-60	-76	-23	-29	-13	-19	-30
40	50	-190	-140	-120	-120	-72	-72	-72	-36	-36	-36	-12	-12	0	0	0
		-260	-200	-174	-207	-107	-126	-159	-58	-71	-90	-27	-34	-15	-22	-35
50	65	-200	-150	-145	-145	-85	-85	-85	-43	-43	-43	-14	-14	0	0	0
		-274	-224	-208	-245	-125	-148	-185	-68	-83	-106	-32	-39	-18	-25	-40
65	80	-210	-160	-190	-190	-110	-110	-110	-56	-56	-56	-17	-17	0	0	0
		-284	-234	-271	-320	-162	-191	-240	-88	-108	-137	-40	-49	-23	-32	-52
80	100	-220	-170	-210	-210	-125	-125	-125	-62	-62	-62	-18	-18	0	0	0
		-307	-257	-299	-350	-182	-214	-265	-98	-119	-151	-43	-54	-25	-36	-57
100	120	-240	-180	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0	0
		-327	-267	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40	-63
120	140	-260	-200	-310	-310	-182	-182	-182	-98	-119	-151	-43	-54	-25	-36	-57
		-360	-300	-410	-410	-230	-230	-230	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40	-63
140	160	-280	-210	-380	-380	-214	-214	-214	-119	-151	-194	-54	-69	-36	-51	-72
		-380	-310	-440	-440	-250	-250	-250	-140	-175	-220	-60	-78	-40	-52	-84
160	180	-310	-230	-410	-410	-230	-230	-230	-140	-175	-220	-60	-78	-40	-52	-84
		-410	-330	-455	-455	-250	-250	-250	-140	-175	-220	-60	-78	-40	-52	-84
180	200	-340	-240	-455	-455	-250	-250	-250	-140	-175	-220	-60	-78	-40	-52	-84
		-455	-355	-495	-495	-270	-270	-270	-150	-195	-255	-70	-90	-45	-60	-96
200	225	-380	-260	-495	-495	-270	-270	-270	-150	-195	-255	-70	-90	-45	-60	-96
		-495	-375	-535	-535	-280	-280	-280	-160	-210	-285	-80	-105	-50	-65	-108
225	250	-420	-280	-535	-535	-280	-280	-280	-160	-210	-285	-80	-105	-50	-65	-108
		-535	-395	-575	-575	-290	-290	-290	-170	-225	-315	-90	-120	-55	-80	-120
250	280	-480	-300	-575	-575	-290	-290	-290	-170	-225	-315	-90	-120	-55	-80	-120
		-610	-430	-615	-615	-300	-300	-300	-180	-240	-330	-100	-135	-60	-85	-135
280	315	-540	-330	-615	-615	-300	-300	-300	-180	-240	-330	-100	-135	-60	-85	-135
		-670	-460	-655	-655	-310	-310	-310	-190	-255	-355	-110	-150	-65	-90	-150
315	355	-600	-360	-655	-655	-310	-310	-310	-190	-255	-355	-110	-150	-65	-90	-150
		-740	-500	-695	-695	-320	-320	-320	-200	-270	-385	-120	-165	-70	-100	-165
355	400	-680	-400	-695	-695	-320	-320	-320	-200	-270	-385	-120	-165	-70	-100	-165
		-820	-540	-735	-735	-330	-330	-330	-210	-285	-415	-130	-180	-75	-110	-180
400	450	-760	-440	-735	-735	-330	-330	-330	-210	-285	-415	-130	-180	-75	-110	-180
		-915	-595	-775	-775	-340	-340	-340	-220	-300	-450	-140	-195	-80	-120	-195
450	500	-840	-480	-775	-775	-340	-340	-340	-220	-300	-450	-140	-195	-80	-120	-195
		-995	-635	-815	-815	-350	-350	-350	-230	-315	-485	-150	-210	-85	-130	-210

Not 1) İlgili kutuların üst bölümünde gösterilen değerler üst boyutsal toleransken, alt bölümde gösterilen değerler alt boyutsal toleransdır.

Şaftların Geometrik Tolerans Bölgesinin Sınıfı

h8	h9	js5	js6	js7	k5	k6	m5	m6	n6	p6	r6	s6	t6	u6	x6
0 -14	0 -25	± 2	± 3	± 5	+4 0	+6 0	+6 +2	+8 +2	+10 +4	+12 +6	+16 +10	+20 +14	—	+24 +18	+26 +20
0 -18	0 -30	± 2.5	± 4	± 6	+6 +1	+9 +1	+9 +4	+12 +4	+16 +8	+20 +12	+23 +15	+27 +19	—	+31 +23	+36 +28
0 -22	0 -36	± 3	± 4.5	± 7	+7 +1	+10 +1	+12 +6	+15 +6	+19 +10	+24 +15	+28 +19	+32 +23	—	+37 +28	+43 +34
0 -27	0 -43	± 4	± 5.5	± 9	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+23 +12	+29 +18	+34 +23	+39 +28	—	+44 +33	+51 +40 +56 +45
0 -33	0 -52	± 4.5	± 6.5	± 10	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+28 +15	+35 +22	+41 +28	+48 +35	— +54 +41	+54 +61 +48	+67 +54 +77 +64
0 -39	0 -62	± 5.5	± 8	± 12	+13 +2	+18 +2	+20 +9	+25 +9	+33 +17	+42 +26	+50 +34	+59 +43	+64 +48 +70 +54	+76 +60 +86 +70	—
0 -46	0 -74	± 6.5	± 9.5	± 15	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+39 +20	+51 +32	+60 +41 +62 +43	+72 +53 +78 +59	+85 +66 +94 +75	+106 +87 +121 +102	—
0 -54	0 -87	± 7.5	± 11	± 17	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23	+59 +37	+73 +51 +76 +54	+93 +71 +101 +79	+113 +91 +126 +104	+146 +124 +166 +144	—
0 -63	0 -100	± 9	± 12.5	± 20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+52 +27	+68 +43	+88 +63 +90 +65 +93 +68	+117 +92 +125 +100 +133 +108	+147 +122 +159 +134 +171 +146	—	—
0 -72	0 -115	± 10	± 14.5	± 23	+24 +4	+33 +4	+37 +17	+46 +17	+60 +31	+79 +50	+106 +77 +109 +80 +113 +84	+151 +122 +159 +130 +169 +140	—	—	—
0 -81	0 -130	± 11.5	± 16	± 26	+27 +4	+36 +4	+43 +20	+52 +20	+66 +34	+88 +56	+126 +94 +130 +98	—	—	—	—
0 -89	0 -140	± 12.5	± 18	± 28	+29 +4	+40 +4	+46 +21	+57 +21	+73 +37	+98 +62	+144 +108 +150 +114	—	—	—	—
0 -97	0 -155	± 13.5	± 20	± 31	+32 +5	+45 +5	+50 +23	+63 +23	+80 +40	+108 +68	+166 +126 +172 +132	—	—	—	—

ULUSLARARASI BİRİMLER SİSTEMİ

SI BİRİMLERİNE DAHA KOLAY DÖNÜŞTÜRMEK İÇİN BİRİM ÇEVİRİM TABLOSU (Kalın harfler SI birimini belirtir)

● Basınç

Pa	kPa	MPa	bar	kgf/cm ²	atm	mmH ₂ O	mmHg veya Tor
1	1×10 ⁻³	1×10 ⁻⁶	1×10 ⁻⁵	1.01972×10 ⁻⁵	9.86923×10 ⁻⁶	1.01972×10 ⁻¹	7.50062×10 ⁻³
1×10 ³	1	1×10 ⁻³	1×10 ⁻²	1.01972×10 ⁻²	9.86923×10 ⁻³	1.01972×10 ²	7.50062
1×10 ⁶	1×10 ³	1	1×10	1.01972×10	9.86923	1.01972×10 ⁵	7.50062×10 ³
1×10 ⁵	1×10 ²	1×10 ⁻¹	1	1.01972	9.86923×10 ⁻¹	1.01972×10 ⁴	7.50062×10 ²
9.80665×10 ⁴	9.80665×10	9.80665×10 ⁻²	9.80665×10 ⁻¹	1	9.67841×10 ⁻¹	1×10 ⁴	7.35559×10 ²
1.01325×10 ⁵	1.01325×10 ²	1.01325×10 ⁻¹	1.01325	1.03323	1	1.03323×10 ⁴	7.60000×10 ²
9.80665	9.80665×10 ⁻³	9.80665×10 ⁻⁶	9.80665×10 ⁻⁵	1×10 ⁻⁴	9.67841×10 ⁻⁵	1	7.35559×10 ⁻²
1.33322×10 ²	1.33322×10 ⁻¹	1.33322×10 ⁻⁴	1.33322×10 ⁻³	1.35951×10 ⁻³	1.31579×10 ⁻³	1.35951×10	1

Not 1) 1Pa=1N/m²

● Kuvvet

N	din	kgf
1	1×10 ⁵	1.01972×10 ⁻¹
1×10 ⁻⁵	1	1.01972×10 ⁻⁶
9.80665	9.80665×10 ⁵	1

● Gerilim

Pa	MPa veya N/mm ²	kgf/mm ²	kgf/cm ²
1	1×10 ⁻⁶	1.01972×10 ⁻⁷	1.01972×10 ⁻⁵
1×10 ⁶	1	1.01972×10 ⁻¹	1.01972×10
9.80665×10 ⁶	9.80665	1	1×10 ²
9.80665×10 ⁴	9.80665×10 ⁻²	1×10 ⁻²	1

Not 1) 1Pa=1N/m²

● İş / Enerji / Isı Miktarı

J	kW*s	kgf*m	kcal
1	2.77778×10 ⁻⁷	1.01972×10 ⁻¹	2.38889×10 ⁻⁴
3.600 ×10 ⁶	1	3.67098×10 ⁵	8.6000 ×10 ²
9.80665	2.72407×10 ⁻⁶	1	2.34270×10 ⁻³
4.18605×10 ³	1.16279×10 ⁻³	4.26858×10 ²	1

Not 1) 1J=1W*s, 1J=1N*m
1cal=4.18605J
(Ağırlık ve ölçüler yasası ile)

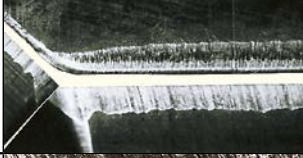










● Güç (Üretim / Tahrik Gücü Oranı) / Isı Akışı Oranı

W	kgf*m/s	PS	kcal/s
1	1.01972×10 ⁻¹	1.35962×10 ⁻³	8.6000 ×10 ⁻¹
9.80665	1	1.33333×10 ⁻²	8.43371
7.355 ×10 ²	7.5 ×10	1	6.32529×10 ²
1.16279	1.18572×10 ⁻¹	1.58095×10 ⁻³	1

Not 1) 1W=1J/s, PS:Fransız beygir gücü
1PS=0.7355 kW
1cal=4.18605J
(Ağırlık ve ölçüler yasası ile)

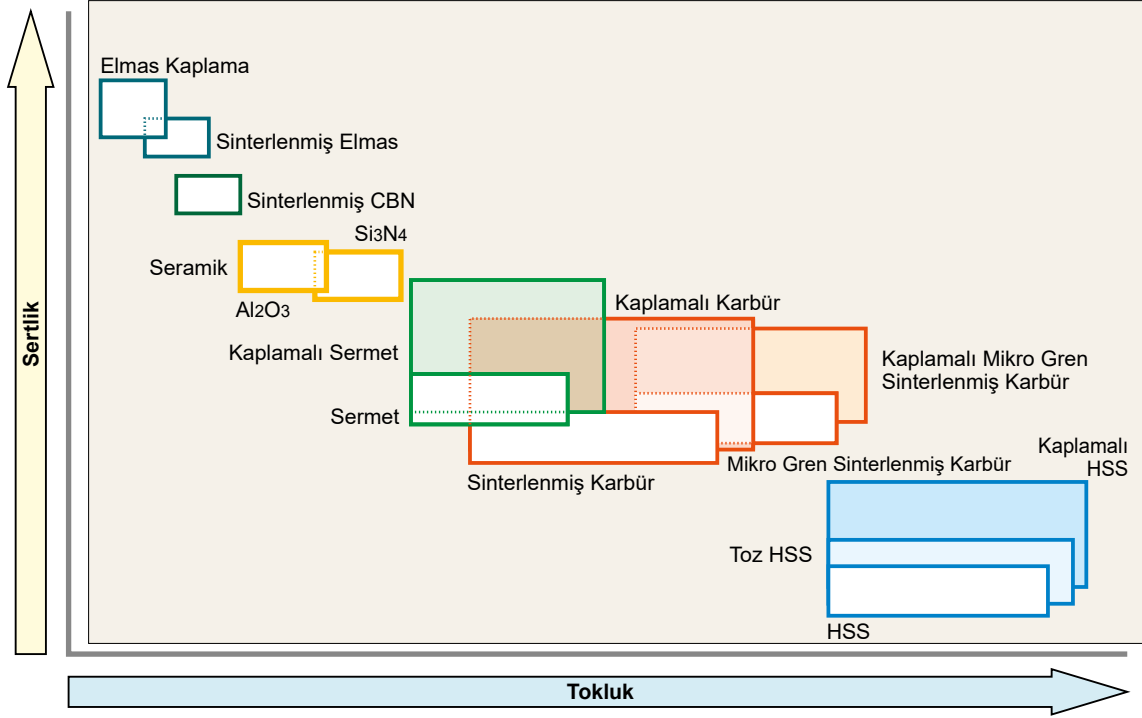
TAKIM AŞINMASI VE HASARI

NEDENLER VE KARŞI ÖNLEMLER

Takım Hasar Biçimi	Neden	Karşı önlem
Serbest yüzey Aşınması 	<ul style="list-style-type: none">Takım kalitesi çok yumuşakKesme hızı çok yüksek.Giriş açısı çok küçük.Besleme oranı aşırı derecede düşük.	<ul style="list-style-type: none">Yüksek aşınma dirençli takım kalitesi.Kesme hızını düşürün.Giriş açısını artırın.İlerleme oranını artırın.
Krater Aşınması 	<ul style="list-style-type: none">Takım kalitesi çok yumuşakKesme hızı çok yüksek.İlerleme oranı çok yüksek.	<ul style="list-style-type: none">Yüksek aşınma dirençli takım kalitesi.Kesme hızını düşürün.İlerleme oranını düşürün.
Pullanma Ufalanma 	<ul style="list-style-type: none">Takım kalitesi çok sert.İlerleme oranı çok yüksek.Zayıf Kesme kenarı mukavemeti.Düşük Şank veya tutucu rijidliği.	<ul style="list-style-type: none">Yüksek tokluğa sahip takım kalitesi.İlerleme oranını düşürün.Honlamayı artırın. (Yuvarlak honlamanın pahlı honlamaya çevrilmesi gereklidir.)Büyük boyutu şank kullanın.
Kırılma 	<ul style="list-style-type: none">Takım kalitesi çok sert.İlerleme oranı çok yüksek.Düşük kesme kenarı rijidliği.Düşük şank veya tutucu rijidliği.	<ul style="list-style-type: none">Yüksek tokluğa sahip takım kalitesi.İlerleme oranını düşürün.Honlamayı artırın. (Yuvarlak honlamanın pahlı honlamaya çevrilmesi gereklidir.)Daha büyük boyutu şank kullanın.
Plastik Deformasyon 	<ul style="list-style-type: none">Takım kalitesi çok yumuşakKesme hızı çok yüksek.Kesme derinliği ve ilerleme oranı çok yüksek.Kesme sıcaklığı yüksek.	<ul style="list-style-type: none">Yüksek aşınma dirençli takım kalitesi.Kesme hızını düşürün.Kesme derinliğini ve ilerleme oranını azaltın.Yüksek ısı iletkenliğine sahip takım kalitesi.
Kaynaklama 	<ul style="list-style-type: none">Kesme hızı düşük.Zayıf keskinlik.Uyumsuz kalite.	<ul style="list-style-type: none">Kesme hızını artırın. (DIN Ck45 için, kesme hızı 80 m/dak'dır.)Giriş açısını artırın.Birleşme eğilimi Düşük takım kalitesi. (Kaplama kalite, sermet kalite)
Isıl Çatlaklar 	<ul style="list-style-type: none">Kesme ısısı nedeniyle genleşme veya daralma.Takım kalitesi çok sert.*Özellikle frezelemede.	<ul style="list-style-type: none">Kuru kesme. (Islak kesme için, iş parçasına daha fazla kesme sıvısı teması)Yüksek tokluğa sahip takım kalitesi.
Çentik Açma 	<ul style="list-style-type: none">Kesilmemiş yüzeyler, soğutulmuş parçalar ve işleme esnasında sertleşmiş katmanlar gibi sert yüzeyler.Çentik şekilli talaşların neden olduğu sürtünme. (Küçük titreşimden kaynaklanır)	<ul style="list-style-type: none">Yüksek aşınma dirençli takım kalitesi.Keskinliği iyileştirmek için dalma açısını artırın.
Pullanma 	<ul style="list-style-type: none">Kesme kenarında kaynak ve yapışma.Düşük talaş boşaltımı .	<ul style="list-style-type: none">Keskinliği geliştirmek için eğim açısını artırın.Talaş cebini genişletin.
Serbest yüzey aşınması Kırığı  *Polikristalin hasarı	<ul style="list-style-type: none">Yetersiz kavisli kenar mukavemeti nedeniyle hasarlanma .	<ul style="list-style-type: none">Honlamayı artırın.Yüksek tokluğa sahip takım kalitesi.
Krater Aşınması Kırığı  *Polikristalin hasarı	<ul style="list-style-type: none">Takım kalitesi çok yumuşakÇok yüksek kesme direnci nedeniyle yüksek kesme ısısı oluşması.	<ul style="list-style-type: none">Honlamayı azaltın.Yüksek aşınma dirençli takım kalitesi.

KESİCİ TAKIM MALZEMELERİ

Sinterlenmiş karbür (WC-Co) 1923'te geliştirilmiştir ve daha sonra TiC ve TaC eklenerek iyileştirilmiştir. 1969'da, CVD kaplama teknolojisi geliştirilmiştir ve kaplamalı karbür o günden beri geniş çapta kullanılmıştır. TiC-TiN bazlı sermet 1974'te geliştirilmiştir. Bugün, "Kaba işleme için kaplamalı karbür kaliteleri ve finiş işleme için sermet" kaliteler fazlasıyla yerleşmiş bir eğilimdir.

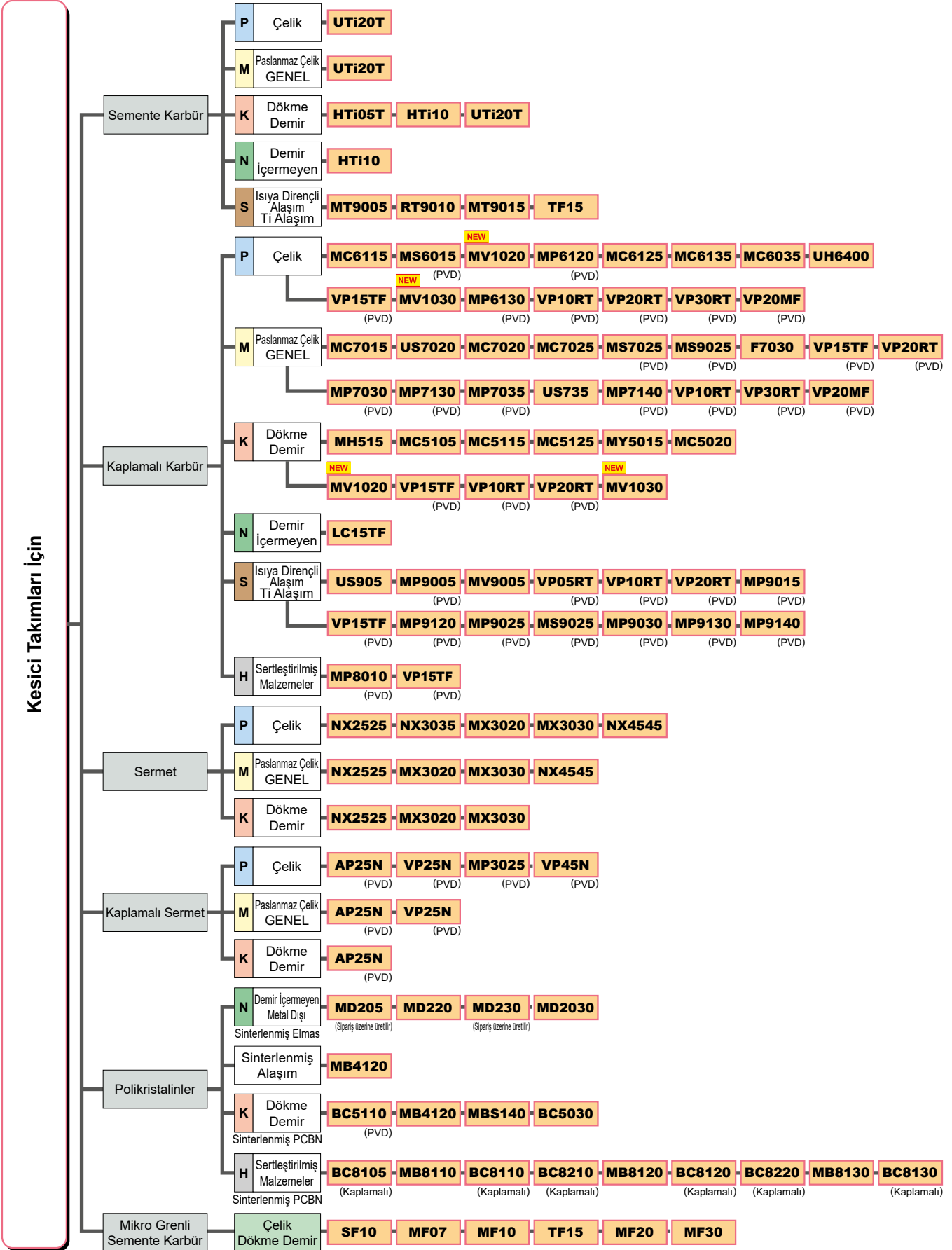


KALİTE ÖZELLİKLERİ

Sert Malzemeler	Sertlik (HV)	Enerji Formasyonu (kcal/g·atom)	Demirdeki Eriyebilirlik (%.1250°C)	Isıl İletkenliği (W/m·k)	Isıl Genleşme * (x 10 ⁻⁶ /k)	Takım Malzemesi
Elmas	>9000	–	Fazlasıyla	2100	3.1	Sinterlenmiş Elmas
CBN	>4500	–	–	1300	4.7	Sinterlenmiş CBN
Si ₃ N ₄	1600	–	–	100	3.4	Seramik
Al ₂ O ₃	2100	-100	≈0	29	7.8	Seramik Semente Karbür
TiC	3200	-35	< 0.5	21	7.4	Sermet Kaplamalı Karbür
TiN	2500	-50	–	29	9.4	Sermet Kaplamalı Karbür
TaC	1800	-40	0.5	21	6.3	Semente Karbür
WC	2100	-10	7	121	5.2	Semente Karbür

*1W/m·K=2.39×10⁻³cal/cm·sn·°C

KALİTE ZİNCİRİ



KALİTE KARŞILAŞTIRMA TABLOSU

SEMENTE KARBÜR

Sınıflandırma	ISO	Mitsubishi	Sandvik	Kennametal	Seco	Iscar	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Dijet	MOLDINO	
	Sembol	Materials			Tools		Electric					
Tornalama	P	P01										
		P10				IC70	ST10P	TH10			WS10	
		P20	UTi20T				IC70 IC50M	ST20E	KS20			EX35
		P30	UTi20T				IC50M IC54	A30 A30N	UX30 KS15F			EX35
		P40					IC54	ST40E	TX40			EX35
	M	M10			KU10 K313 K68	890	IC07	EH510	TH10			WA10B
		M20	UTi20T		KU10 K313 K68	HX 883	IC07 IC08 IC20	EH520	KS20			EX35
		M30	UTi20T				IC08 IC20 IC28	A30 A30N	UX30			EX35
		M40					IC28		TU40			
	K	K01	HTi05T		KU10 K313 K68			H1 H2	KS05F			WH01 WH05
		K10	HTi10		KU10 K313 K68	890	IC20	EH510	TH10	KW10 GW15	KT9	WH10
		K20	UTi20T	H13A	KU10 K313 K68	HX	IC20	G10E H10E EH520	KS15F KS20	GW25	KT9	WH20
		K30	UTi20T			883		G10E H10E				
	N	N01		H10				H1 H2	KS05F	GW05 KW10		
		N10	HTi10	H10 HBA	KU10 K313 K68	890	IC08 IC20	EH510	TH10	KW10 GW15	KT9	WH10
		N20		H10 HBA	KU10 K313 K68	HX KX	IC08 IC20	G10E EH520	KS15F		KT9	WH20
		N30				883						
	S	S01	MT9005							SW05		
		S10	MT9005 RT9010 MT9015	H10A H10F H13A	KU10 K313 K68	HX 883	IC07 IC08	EH510	KS05F TH10	SW10		WH13S
		S20	RT9010 TF15		KU10 K313 K68	883	IC07 IC08	EH520	KS15F KS20	SW25		
S30		TF15										
Frezeleme	P	P10										
		P20	UTi20T		K125M		IC50M IC28	A30N			EX35	
		P30	UTi20T	SM30	GX		IC50M IC28	A30N	UX30		EX35	
		P40					IC28				EX35	
	M	M10										
		M20	UTi20T				IC08 IC20	A30N				EX35
		M30	UTi20T	SM30			IC08 IC28	A30N				EX35
		M40					IC28					
	K	K01	HTi05T		K115M,K313							
		K10	HTi10		K115M K313		IC20	G10E	TH10	KW10 GW25	KT9	WH10
		K20	UTi20T	H13A		HX	IC20	G10E		GW25	FZ15	WH20
		K30	UTi20T									

Not 1) Yukarıdaki tablo bir yayından seçilmiştir. Her şirketten onay alınmamıştır.

P

TEKNİK BİLGİ

MİKRO GREN

	ISO	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	MOLDINO
	Sembol									
Kesici Takımlar	Z	Z01	SF10 MF07 MF10	PN90 6UF,H3F 8UF,H6F			F0	F MD05F MD1508	FZ05 FB05 FB10	NM08
		Z10	HTi10 MF20	H10F		890	XF1 F1 AFU	MD10 MD0508 MD07F	FW30	FZ10 FZ15 FB15 NM10 NM12 NM15
		Z20	TF15 MF30	H15F		890 883	AF0 SF2 AF1	EM10 MD20 G1F		FZ15 FB15 FB20 BRM20 EF20N
		Z30				883	A1 CC			FZ20 FB20 NM25 NM40

SERMET

	ISO	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Iscar	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	MOLDINO	
	Sembol											
Tornalama	P	P01	AP25N* VP25N*			IC20N IC520N*	T1000A	NS520 GT720*	CCX* TN610 PV710* PV30*	LN10		
		P10	NX2525 AP25N* VP25N*	CT5015	KT315 KTP10* KT125	TP1020 TP1030* CM CMP*	IC20N IC520N* IC530N*	T1500A T1500Z*	NS520 NS9530 GT9530* AT9530*	CCX* TN60 TN610 PV710* TN620 PV720*	CX75 PX75*	CZ25*
		P20	NX2525 AP25N* VP25N* NX3035 MP3025*	GC1525*	KT325 KTP10* KT1120 KT5020*	TP1020 TP1030*	IC20N IC520N* IC30N IC530N* IC75T	T1500A T1500Z* T2500A T2500Z* T3000Z*	NS9530 GT9530* AT9530*	TN60 TN620 PV720* TN6020	CX75 PX75* CX90 PX90*	CH550 CZ25*
		P30	MP3025* VP45N*				IC75T	T3000Z*		PV730* PV90*	CX90 PX90*	
	M	M10	NX2525 AP25N* VP25N*	GC1525*	KT315 KTP10*	TP1020 TP1030* CM CMP*		T1000A T1500Z*		TN60 TN620 PV720* TN6020	LN10	CZ25*
		M20	NX2525 AP25N* VP25N*					T1500A T1500Z*		TN90 TN6020 TN620 PV720* PV90*	CX75 PX75 CX90	CH550 CZ25*
		M30								PV730*		
	K	K01	NX2525 AP25N*					T1000A	NS520 GT720*	CCX* PV7005*	LN10	
		K10	NX2525 AP25N*	CT5015	KT315 KTP10*				NS520 NS9530 GT9530*	CCX* PV7005* TN60		CZ25*
		K20	NX2525 AP25N*									CH550
	Frezeleme	P	P10	NX2525			C15M IC30N			TN100M TN60	CX75	MZ1000*
			P20	MX3020 NX2525	CT530	KT530M HT7 KT605M	C15M MP1020	IC30N	T250A T2500A		TN100M TN620M TN60	CX75 CX90
P30			MX3030 NX4545					IC30N	T4500A	NS740		CX90 CH7035
M		M10	NX2525					IC30N			TN60	
		M20	MX3020 NX2525	CT530	KT530M HT7 KT605M	C15M	IC30N	T250A T2500A			TN100M	CX75
		M30	MX3030 NX4545						T4500A			
K		K01										
		K10	NX2525								TN60	CX75
		K20	NX2525		KT530M HT7							CX75

*Kaplama Sermet

Not 1) Yukarıdaki tablo bir yayından seçilmiştir. Her şirketten onay alınmamıştır.

P

TEKNİK BİLGİ

KALİTE KARŞILAŞTIRMA TABLOSU

CVD KAPLAMALI KALİTE

Sınıflandırma	ISO	Mitsubishi	Sandvik	Kennametal	Seco	Iscar	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Dijet	MOLDINO			
	Sembol	Materials			Tools		Electric							
Tornalama	P	P01	MC6115	GC4305 GC4405 GC4415	KCP05B KCP05	TP0501 TP1501	IC9150 IC8150 IC428	AC810P AC8015P	T9105 T9205	CA510 CA115P CA5505	JC110V	HG8010		
		P10	MC6115 MY5015 MC6125	GC4315 GC4325 GC4415	KCP10B KCP10 KCP25	TP1501 TP2501	IC9150 IC8150 IC8250	AC810P AC8020P	T9205 T9105 T9115 T9215	CA510 CA115P CA5505 CA515 CA5515	JC110V JC215V	HG8010 HG8025 GM8020		
		P20	MC6115 MC6125 MC6135 MY5015	GC4315 GC4325 GC4425	KCP25B KCP30B KCP25 KCP25C	TP2501	IC8250 IC9250 IC8350	AC8020P AC820P AC2000 AC8025P	T9115 T9125 T9215 T9225	CA025P CA125P CA515 CA5515 CA525 CA5525 CR9025	JC110V JC215V	HG8025 GM8020 GM25		
		P30	MC6125 MC6135 UH6400	GC4325 GC4335 GC4425	KCP30B KCP30	TP3501	IC8350 IC9250 IC9350	AC6030M AC8035P AC830P AC630M	T9125 T9135 T9225 T9235	CA025P CA125P CA525 CA5525 CA530 CA5535 CR9025	JC215V JC325V	GM25 GM8035		
		P40	MC6035 UH6400	GC4335	KCP40 KCP40B	TP3501 TP40	IC9350	AC6030M AC8035P AC630M AC830P	T9135 T9235	CA530 CA5535	JC325V	GM8035 GX30		
	M	M10	MC7015 US7020	GC2015 GC2220	KCM15B KCM15	TM1501 TM2000	IC6015 IC8250	AC610M AC6020M	T6120 T6215	CA6515				
		M20	MC7015 US7020 MC7025	GC2015 GC2220	KCM15 KCM25B KCP40B	TM2000 TM2501	IC8150 IC6015	AC6020M AC610M AC6030M AC630M	T6120 T6215	CA6515 CA6525			HG8025 GM25	
		M30	MC7025 US735	GC2025	KCM35B KCP40	TM4000 TM3501	IC8250 IC6025	AC6030M AC630M	T6130	CA6525			GM8035 GX30	
		M40	US735	GC2025	KCM35B	TM4000 TM3501	IC6025	AC6030M AC630M					GX30	
	K	K01	MC5105	GC3205 GC3210	KCK05B KCK05	TK0501 TH1500	IC5005	AC405K AC4010K	T505 T5105	CA4505 CA310			HX3505	
		K10	MC5115 MH515 MY5015	GC3205 GC3210	KCK15B KCK15 KCK20 KCK20B	TK0501 TK1501	IC5005 IC5010 IC428	AC405K AC4010K AC410K AC4015K AC415K	T515 T5115	CA315 CA4515			HX3515 HG8010	
		K20	MC5125 MH515 MY5015	GC3225	KCK20B KCK20	TK1501	IC5010 IC8150	AC4015K AC415K AC420K AC4125K	T5115 T5125	CA320 CA4515			HG8025 GM8020	
		K30	MC6115	GC3225	KCPK05			AC8025P AC4125K	T5125				HG8025 GM8020	
	S	S01	MV9005 US905	S05F S205						CA6515 CA6525			HS9105 HS9115	
	Frezeleme	P	P10	MV1020 MV1030			MP1501	IC5400 IC5600	ACP2000 XCU2500 ACP100					
			P20	MV1020 MV1030 MC7020 F7030	GC4220	KCPM20	MP1501 MP2501 MP3501 T25M	IC5400 IC5500	ACP2000 XCU2500 ACP100	T3130 T3225			GX2140 GF30	
			P30	MV1020 MV1030 MC7020 F7030	GC4330	KCPK30	MP1501 MP2501 MP3501 MS2500 T25M	IC5500	XCU2500 ACP100	T3130 T3225			GX2140 GX2160 GF30	
			P40		GC4340	KC935M KC530M	MP2501 MP3501 MS2500 MM4500						GX2030 GX2160	
		M	M10	MV1030			MP2501		XCU2500 XCS2000					
			M20	MV1030 MC7020 F7030		KC925M	MP2501 MP3501 MS2500 T25M MM4500		ACP100 ACM200 XCU2500 XCS2000	T3130 T3225	CA6535			AX2040 GX2140
M30			MV1030 MC7020 F7030	GC2040	KC930M	MP2501 MP3501 MS2500 T25M MM4500	IC5820	ACP100 XCU2500 ACM200 XCS2000	T3130 T3225	CA6535			AX2040 GX2140 GX2160 GX30	
M40					KC930M KC935M	MP3501 MM4500							GX2160	
K		K10	MV1020 MV1030 MC520 MC5020		KCK15	MK1500		XCK2000 ACK2000	T1215 T1115	CA420M	JC605W		GX2120	
		K20	MV1020 MV1030 MC520 MC5020	GC3330 K20W	KC915M	MK1500 MP1501	IC5100	ACK2000 XCU2500 XCK2000 ACK200	T1115		JC605W		GX2120	
		K30	MV1030	GC3330 GC3040	KC920M KC925M KCPK30 KC930M KC935M	MK1500 MP1501 MP2501 MP3501	IC5100 DT7150							
		K40				MP3501								
S		Ni				MS2500 MP3501		XCS2000		CA6535				
		Ti		S40T		MP3501								

Not 1) Yukarıdaki tablo bir yayından seçilmiştir. Her şirketten onay alınmamıştır.

PVD KAPLAMALI KALİTE

	ISO	Mitsubishi	Sandvik	Kennametal	Seco	Iscar	Sumitomo	Tungaloy	Kyocera	Dijet	MOLDINO			
	Sembol	Materials			Tools		Electric							
Tornalama	P	P10	VP10MF MS6015	GC1125	KCU10 KCU10B KC5010 KC5510	CP200 TS2000	IC250 IC807 IC907 IC908		AH710	PR1705 PR930 PR1025 PR1115 PR1225 PR1725 PR2025				
		P20	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF MS6015	GC1125	KCS10 KCU10 KCU10B KC5025 KC5525	TS2500	IC1007 IC250 IC308 IC807 IC808 IC907 IC908 IC1008 IC1028 IC3028		AH725 AH120 J740 SH730 SH725 SH7025	PR930 PR1025 PR1725 PR1115 PR1225 PR1425 PR1535 PR2025		IP2000		
		P30	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF MS7025	GC1125	KCU25 KC5525	CP500	IC228 IC250 IC328 IC330 IC354 IC528 IC1008 IC1028		AC1030U AC530U	AH725 AH120 SH730 GH730 GH130 AH740 J740 SH725 AH7025 SH7025	PR1025 PR1725 PR1225 PR1425 PR1535 PR1625 PR2025		IP3000	
		P40				CP500 CP600	IC228 IC328 IC528 IC928 IC1008 IC1028		AH740	PR1535				
	M	M01				CP200 TS2000				PR1725	JC5003			
		M10	VP10MF	GC1115 GC1125 GC1105	KCS10 KCU10 KCU10B KC5010	CP200 TS2000 TS2500	IC354 IC807 IC907 IC1007		AC8005 AH630 AH6225	PR1025 PR1225 PR930 PR1725 PR120S	JC5003 JC8015 JC5015		IP050S	
		M20	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF MS7025 MS9025	GC1115 GC1125	KCU25 KC5025 KCU10 KCU10B KC5010 KCS10	TS2500 CP500 CP600	IC354 IC808 IC908 IC1008 IC1028		AC1030U AC530U AC6040M	AH725 AH120 SH730 AH630 SH725 AH8015 AH7025 AH6225 SH7025	PR1025 PR1225 PR930 PR1535 PR1725 PR120S	JC5015 JC8015 JC5118		IP100S
		M30	VP10RT VP20RT VP15TF VP20MF MS7025 MP7035	GC1125 GC2035	KC5025 KCU25	CP500 CP600	IC228 IC250 IC328 IC1008 IC1028		AC530U AC1030U AC6040M	AH725 AH120 SH730 J740 AH645 SH725 AH6235 SH7025	PR1025 PR1725 PR1535 PR1225 PR120S PR2035	JC5118		
		M40	MP7035	GC2035		CP600	IC328 IC928 IC1008 IC1028		AC530U AC6040M AC1030U	AH645 AH6235	PR1535 PR1225			
		K	K10		GC15	KCU10 KCS10 KC5010 KC5510	CP200 TS2000	IC350 IC1008		GH110 AH110				
	K20		VP10RT VP20RT VP15TF		KCU15 KCU25	CP200 TS2000 TS2500	IC228 IC808 IC830 IC908 IC1007 IC1008		AC1030U AC530U	AH7025 AH120				
	K30		VP10RT VP20RT VP15TF		KCU25 KC5525	CP500	IC228 IC350 IC808 IC830 IC908 IC928 IC1007 IC1008		AH120 GH130					
	S	S01	MP9005 VP05RT	GC1105 GC1205		TH1000	IC804 IC807 IC907		AC510U AC5005S AC5015S AC5005S	AH8005	PR005S PR015S	JC5003 JC8015 JC5015	JP9105	
		S10	MP9005 MP9015 VP10RT	GC1105 GC1205 GC1115 GC1210	KCU10 KCU10B KC5010 KCS10 KCS10B	CP200 TS2000 TS2050 TS2500 TH1000	IC806 IC807		AC510U AC520U AC5015S AC5025S	AH8005 AH8015	PR005S PR015S PR115S	JC5003 JC5015 JC8015	JP9115	
		S20	MP9015 MT9015	GC1115 GC1125	KCU10 KCU10B KCU25 KC5025 KCS10 KC5010 KCS10B	TS2000 TS2500 CP200	IC228 IC328 IC808 IC908 IC928 IC806		AC520U AC5015S AC5025S	AH7025 AH8015	PR015S PR1535 PR115S	JC5015 JC5118		
		S30	MP9025 VP15TF VP20RT	GC1125	KCU25 KC5025	CP600	IC928 IC830		AC1030U	AH630 AH7025	PR1535 PR120S	JC5118		
	Frezeleme	P	P01						AH710 AH110		JC8003		ATH80D JP4105	
			P10		GC1010 GC1130	KC505M KC715M KC510M KC515M		IC250 IC350 IC808 IC810 IC910 IC950		ACU2500 ACP200	AH120 AH725	PR830 PR1225 PR1825	JC8003 JC8015 JC5015 JC5118	PN15M PN215 PCA12M JP4115
			P20	MP6120 VP15TF	GC1010 GC1030 GC1130 GC2030	KC522M KC525M KC527M KC610M KC620M KC635M KC715M KC730M KTPK20	F25M MP3000	IC250 IC328 IC330 IC350 IC808 IC810 IC830 IC910 IC928 IC950		ACU2500 ACP200	AH3135 AH3225 AH725 AH120 AH9130 AH6030 AH9030	PR830 PR1225 PR1230 PR1525 PR1825	JC5015 JC8015 JC5118	CY9020 JP4120 CY150

Not 1) Yukarıdaki tablo bir yayından seçilmiştir. Her şirketten onay alınmamıştır.

P

TEKNİK BİLGİ

KALİTE KARŞILAŞTIRMA TABLOSU

PVD KAPLAMALI KALİTE

Sınıflandırma	ISO	Mitsubishi Materials	Sandvik	Kennametal	Seco Tools	Iscar	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera	Dijet	MOLDINO		
	Sembol												
P	P	P30	MP6120 VP15TF MP6130 VP30RT	GC1010 GC1030 GC2030 GC1130	KC735M KC725M KC530M KCPM40	F25M MP3000 F30M MP2050	IC250 IC300 IC330 IC350 IC830 IC845 IC928 IC950	ACU2500 ACP200 ACP300	AH725 AH130 AH140 AH3035 AH6030 AH3225 AH9130	PR1230 PR1525 PR1825	JC8050 JC5040 JC5118	JS4045 CY250 CY250V CY25 HC844	
			P40	VP30RT	GC2030 GC1030 GC1130	KC735M KCPM40	F40M T60M	IC328 IC330 IC830 IC928	ACP300	AH140 AH3035	PR1525	JC8050 JC5040	JS4060 PTH30E PTH40H JS4060
	M	M01					IC907						PN08M PN208
		M10		GC1025 GC1030 GC1010 GC1130	KC715M KC515M		IC903	ACU2500 ACM100	AH725	PR1225			PN15M PN215
		M20	VP15TF MP7130 MP7030 VP20RT	GC1025 GC1030 GC1040 GC2030 S30T	KC610M KC635M KC730M KC522M KC525M KCPM40 KTPK20	F25M MP3000	IC250 IC808 IC830 IC928	ACU2500 ACP200	AH725 AH6030 AH130 AH330 AH9130	PR1025 PR1225	JC5015 JC5118 JC8015	JP4120	
		M30	VP15TF MP7130 MP7030 VP20RT VP30RT MP7140	S30T GC1040 GC2030	KC725M KC735M KCPM40 KC530M	F30M F40M MP3000 MP2050	IC250 IC328 IC330 IC380 IC830 IC882 IC928	ACP300 ACM300 ACK300	AH130 AH140 AH730 AH3135 AH4035 AH9130	PR830 PR1225 PR1525 PR1535 PR1835	JC5015 JC8015 JC8050 JC5118	JS4045 CY250	
		M40	MP7140 VP30RT			F40M MP2050	IC250 IC328 IC330 IC882	ACP300 ACM300	AH140 AH3135 AH4035	PR1535 PR1835	JC8050	PTH30E PTH40H JM4160	
	K	K01	MP8010						AH110 AH330		JC8003	ATH80D ATH08M TH308	
		K10	MP8010	GC1010	KCKP10 KC514M KC515M KC527M KC635M KCK20B	MK2050	IC350 IC810 IC830 IC900 IC910 IC928 IC950 IC380	ACU2500 ACK3000	AH110 AH725 AH120 AH330	PR1210 PR1510 PR1810	JC8015	ATH10E TH315 CY100H	
		K20	VP15TF VP20RT	GC1010 GC1020	KTPK20 KC514M KC610M KC520M KC620M KC524M KCK20B	MK2000 MK2050	IC350 IC808 IC810 IC830 IC910 IC928 IC950	ACU2500 ACK300 ACK3000	AH120 AH9130 AH9030	PR1210 PR1510 PR1810	JC5015 JC8015	CY150 JP4120 CY9020 PTH13S	
		K30	VP15TF VP20RT	GC1020	KC522M KC725M KC524M KC735M	MK2050	IC350 IC808 IC830 IC928 IC950	ACK300 ACK3000	AH120		JC5080 JC5015 JC8015	CY250 JS4045	
	S	S01					IC907 IC808		AH110 AH710	PR1210	JC8003 JC8015 JC5118	PN08M PN208	
		S10	MP9120 VP15TF	GC1130 GC1010 GC1030 GC2030	KC505M KC510M	MS2050	IC907 IC840 IC910 IC808	EH520Z EH20Z ACM100	AH120 AH725	PR1210	JC8003 JC5015 JC8015 JC5118 DS118	JS1025 JP4120	
		S20	MP9120 VP15TF MP9130 MP9030	S30T GC2030 GC1030 GC1130	KC522M KC525M KCSM30 KCPM40	MS2050 MP2050	IC808 IC830 IC928 IC328 IC330 IC840 IC882 IC380	EH520Z EH20Z ACK300 ACP300	AH725 AH6030 AH130	PR1535	JC8015 JC5015 JC8050 JC5118 DS150	PTH30H	
		S30	MP9140	GC2030 GC1040	KC725M KCPM40	MS2050 F40M KCSM40	IC830 IC882 IC928	ACP300 ACM300	AH130 AH3135	PR1535	JC8050 JC5118	JM4160	
	H	H01	MP8010 VP05HT						AH110 AH710		JC8003		
		H10	VP15TF VP10H	GC1130 GC1010 GC1030	KC505M KC510M	MH1000 F15M	IC808 IC907		AH110 AH120 AH710		JC6102 JC8008	JP4105 TH303 TH308 PTH08M ATH08M ATH80D	
		H20	VP15TF	GC1030 GC1130		F15M	IC808 IC380		AH120 AH3135 AH725 AH9030		JC8015 JC5118	JP4115 TH315	
		H30				MP3000 F30M	IC380		AH3135			JP4120	

Not 1) Yukarıdaki tablo bir yayından seçilmiştir. Her şirketten onay alınmamıştır.

PCBN

	ISO		Mitsubishi Materials	Sandvik	Seco Tools	Iscar	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera
	Sınıflandırma	Sembol							
Tornalama	H	H01	BC8105 BC8210 BC8110 MB8110	CB7105 CB7015	CBN010 CBN060K CH0550	IB50 IB10H IB10HC	BNC2105 BNC2115 BNC2010 BN1000	BXA10 BXM10 BX310	KBN05M KBN010 KBN510
		H10	BC8110 BC8210 BC8120 BC8220 MB8110 MB8120	CB7115 CB7125 CB7025 CB20	CBN010 CBN060K CBN150 CH2540 CH1050	IB50 IB10H IB10HC IB55 IB20H IB25HA	BNC2115 BNC2125 BNC2010 BNC2020 BN2000	BXA10 BXA20 BXM10 BX330 BX530	KBN010 KBN020 KBN05M KBN25M KBN525
		H20	BC8220 BC8120 MB8120	CB7125 CB7025 CB50	CBN150 CBN160C CH2540 CH2581	IB20H IB25HA IB90 IB25HC	BNC2020 BNC2125 BN2000	BXM20 BXA20 BX360	KBN020 KBN25M
		H30	BC8130 MB8130	CB7135 CB7525	CBN160C CH3515	IB90 IB25HC	BNC300 BN350	BXC50 BX380 BR35F	KBN35M
	S	S01	MB4120		CBN170	IB05S	BN7125 BN7000 NBC100	BX815	
		S10				IB05S IB10S	BNS8125		
		S20				IB10S	BNS8125		
		S30							
	K	K01	BC5110 MB5015	CB50	CBN400C	IB50 IB55 IB85	BN7125 BNC500 BN500	BX910 BX930	KBN475 KBN60M
		K10	MB4120	CB7525	CBN300 CBN300 P CBN200	IB50 IB55 IB85	BN7125 BN500	BX480	KBN475 KBN60M
		K20	MB4120		CBN200		BN7125 BNC8115 BNS8125	BX480	KBN60M
		K30	BC5030 MBS140	CB7925	CBN500		BNS800 BNC8115 BNC8125	BXC90 BX90S	KBN900
	Sinterlenmiş Alaşım		MB4120		CBN200	IB05S IB10S	BN7115 BN7125	BX470 BX480	KBN570 KBN70M

P

TEKNİK BİLGİ

PCD

	ISO		Mitsubishi Materials	Sandvik	Seco Tools	Iscar	Sumitomo Electric	Tungaloy	Kyocera
	Sınıflandırma	Sembol							
Tornalama	N	N01	MD205*	CD05	PCD30 PCD30M	ID5	DA90	DX180 DX160	KPD230
		N10	MD220	CD10 CD1810	PCD10	ID5	DA150	DX160 DX140	KPD010 KPD230
		N20	MD220		PCD20		DA2200 DA1000	DX140 DX110	KPD010
		N30	MD230* MD2030		PCD05		DA2200 DA1000	DX120 DX110	KPD001

*Stokta bulundurulmaz, yalnızca siparişe istinaden üretilir.

Not 1) Yukarıdaki tablo bir yayından seçilmiştir. Her şirketten onay alınmamıştır.

İNDEKS

TAKIM NUMARALARI İÇİN İNDEKS

A.....	2
B.....	2
C.....	2
D.....	2
F.....	2
G.....	2
H.....	2
J.....	3
K.....	3
L.....	3
M.....	3
N.....	3
O.....	4
P.....	4
Q.....	4
R.....	4
S.....	4
T.....	5
V.....	5
W.....	5
X.....	6
Z.....	6
SAYI•DİĞERLERİ.....	6



TAKIM NUMARASI İÇİN İNDEKS

Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa	Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa
A			B		
AEMW.....ER.....	Kesici uç (BAE tipi parmak freze için).....	L023	AXD7000R.....A-H63A.....	AXD7000 tipi parmak freze.....	K181
AHX440S.....OR.....	AHX440S tipi yüzey freze.....	K034	AXD7000R.....SA.....SA/B.....	AXD7000 tipi parmak freze.....	K180
AHX475S.....OR.....	AHX475S tipi yüzey freze.....	K038	C		
AHX640S.....OR.....	AHX640S tipi yüzey freze.....	K042	BCP.....	Altlık pimi.....	N013
AHX640W.....R/L.....	AHX640W tipi yüzey freze.....	K049	BOES101.....	Tespit civatası.....	N008
AJS.....T.....	Bağlama vidası.....	N003	BRP.....NR.....M.....	BRP tipi parmak freze.....	K206
AJX.....OR.....	AJX tipi yüzey freze.....	K194	BRP6P/N.....R.....	BRP tipi yüzey freze.....	K206
AJX.....OR.....AM.....	AJX tipi parmak frezesi.....	K197	BRS.....	Bağlama vidası.....	N003
AJX.....OR.....SA.....S/L/ES/EL.....	AJX tipi parmak frezesi.....	K198, K199	D		
AMS.....	Bağlama pabucu.....	N014	CA.....	Bağlama pabucu.....	N014
AOGT.....PEFR-GM.....	Kesici uç (APX3000 tipi kesici için).....	K150, K162, L022	CBS.....	Kırıcı parça.....	N016
AOMT.....PEER.....	Kesici uç (APX3000*4000 tipi kesici için).....	K150, K157, K162, K166, L022	CCK.....	Bağlama pabucu.....	N014
APGT.....PDFR-G2.....	Kesici uç (BAP300*400 tipi kesici için).....	L023	CCMX.....EN.....	Kesici uç (DCCC tipi parmak freze için).....	K217, L024
APMT.....PDER-H.....	Kesici uç (BAP300*400/SRM2 tipi kesici için).....	K245, L023	CCP.....	Altlık pimi.....	N013
APMT.....PDER-M.....	Kesici uç (BAP300*400/SRM2 tipi kesici için).....	K245, L023	CCTC1.....	Bağlama pabucu.....	N014
APX3K.....A.....A.....RA.....	APX3000 tipi parmak freze.....	K161	GESPR.....S.....	CESP tipi parmak freze.....	K246
APX3KR.....S.....A.....	APX3000 tipi parmak freze.....	K160	CFSPR.....S.....	CFSP tipi parmak freze.....	K246
APX3000.....A.....RA.....	APX3000 tipi yüzey freze.....	K148	CGSPR.....S.....	CGSP tipi parmak freze.....	K246
APX3000R.....M.....A/A.....	APX3000 tipi parmak freze.....	K149	CK.....	Bağlama pabucu.....	N014
APX3000R.....SA.....SA/LA/ELA.....	APX3000 tipi parmak freze.....	K147	CKW6.....	Bağlama pabucu.....	N015
APX3000R.....WA.....A.....	APX3000 tipi parmak freze.....	K146	CPMT.....ZPEN-M.....	Kesici uç (PMR tipi parmak freze için).....	K253, L024
APX4K.....A.....A.....RA.....	APX4000 tipi parmak freze.....	K165	CSF401260T.....	Bağlama vidası.....	N003
APX4KR.....WA.....A.....	APX4000 tipi parmak freze.....	K164	CS.....T.....	Bağlama vidası.....	N003
APX4000.....A.....RA.....	APX4000 tipi yüzey freze.....	K155	CS.....T.....	Bağlama vidası.....	N003
APX4000R.....M.....A.....	APX4000 tipi parmak freze.....	K156	F		
APX4000R.....SA.....SA/LA/ELA.....	APX4000 tipi parmak freze.....	K154	FC400890T.....	Bağlama vidası.....	N003
APX4000R.....WA.....SA/LA/ELA.....	APX4000 tipi parmak freze.....	K153	FMAX.....A.....R.....	FMAX tipi yüzey freze.....	K057
AQXR.....A/N.....S/L.....	AQX tipi parmak freze.....	K186, K187	FMAX.....B.....R.....	FMAX tipi yüzey freze.....	K058
AQXR.....M.....A.....	AQX tipi parmak freze.....	K188	FMAX.....B.....RMB.....	FMAX tipi yüzey freze.....	K059
ARPP.....AR.....	ARP tipi yüzey freze.....	K254	FMAXR1.....CLW.....	FMAX tipi yüzey freze.....	K056
ARPPR.....AM.....	ARP tipi parmak freze.....	K256	G		
ARPPR.....SA.....L/M.....	ARP tipi parmak freze.....	K255	GOER140.....XFR2.....	Kesici uç (FMAX tipi kesici için).....	K060, L051
ASPX4.....A.....A.....RA.....	ASPX tipi parmak freze.....	K224	GOER14008PXF2-8.....	Kesici uç (FMAX tipi kesici için).....	K060, L051
ASPX4R0805H.....A127SA.....	ASPX tipi parmak freze.....	K225	H		
ASX400.....R.....	ASX400 tipi yüzey freze.....	K080	HBH.....	Bağlama vidası.....	N002
ASX400R.....M16.....	ASX400 tipi parmak freze.....	K081	HBHA.....	Bağlama vidası.....	N002
ASX400R.....S32.....	ASX400 tipi parmak freze.....	K081	H		
ASX445.....R/L.....	ASX445 tipi yüzey freze.....	K026	H		
ASX445R.....S32.....	ASX445 tipi yüzey freze.....	K027	H		
AXD4000A-050A04RD/E.....	AXD4000A tipi yüzey freze.....	K176	H		
AXD4000.....RA/B.....	AXD4000 tipi yüzey freze.....	K168	H		
AXD4000R.....SA.....A/B.....	AXD4000 tipi parmak freze.....	K169	H		
AXD4000R.....AM.....A/B.....	AXD4000 tipi parmak freze.....	K170	H		
AXD7000.....RA/B.....	AXD7000 tipi yüzey freze.....	K180	H		

Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa	Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa
HDS	Bağlama vidası	N008	LLSSN	Altlık	N010
HFF080	Bağlama vidası	N008	LLSSP42	Altlık	N010
HKY	Tornavida	N002	LLSTE32	Altlık	N010
HKY	Bayrak anahtar	N002	LLSTN	Altlık	N010
HKY	L-anahtarı	N002	LLSTP	Altlık	N010
HKY	L-anahtarı	N002	LLSWN	Altlık	N010
HKY	T-anahtarı	N002	LLSWN	Altlık	N010
HKY	Bayrak anahtar	N002	LLSWP	Altlık	N010
HSC	Bağlama vidası	N002, N008	LNGU	Insert (Disk Freze)	L026, L027
HSC	Tespit civatası	N008	LOGU	Kesici uç (VPX200/VPX300 tipi kesici için)	K103, K117, K130, K139, L028, L029
HSCX	Tespit civatası	N008	LS	Bağlama vidası	N004
HSP05008C	Kilit vidası	N003	LS	Bağlama vidası	N004
HSS	Bağlama vidası	N002	LS	Bağlama vidası	N004
HY	Kovan vidası	N004	LS	Bağlama vidası	N004
HY-A1	Kovan vidası	N004	LS	Bağlama vidası	N004
HY-V1	Kovan vidası	N004	LS10TS	Bağlama vidası	N004
J			M		
JDMT	Kesici uç (AJX/PMC tipi kesici için)	K200, L024	MBA	Bağlama vidası	N008
JDMW	Kesici uç (AJX tipi kesici için)	K200, L024	MGS6	Bağlama vidası	N005
JOMT	Kesici uç (AJX/PMC tipi kesici için)	K200, L025	MHS	Altlık	N011
JOMU	Kesici uç (WJX tipi kesici için)	K087, L025	MHT1	Bağlama vidası	N005
JOMW	Kesici uç (AJX/PMC tipi kesici için)	K200, L024	MK1K	Skışma önleyici yağlayıcı	N017
JPGX	Kesici uç (ASPX tipi kesici için)	K226, L025	MK1KS	Sıkışma önleyici yağlayıcı	N017
JPMT060204-E	Kesici uç (TAB/CBJP tipi parmak freze için)	L025	MLCP42	Altlık	N011
JPMX	Kesici uç (SPX tipi kesici için)	K221, L025	MLDP42	Altlık	N011
JSS	Bağlama vidası	N004	MLSP42	Altlık	N011
K			MLTP32	Altlık	N011
KGC1	Bağlama pabucu	N015	MPMT	Kesici uç (CBMP/ECMP/TAB tipi parmak freze için)	L030
KS	Eksenel vida	N004	MPMW	Kesici uç (TSMP tipi parmak freze için)	K249, L030
KSN	Bağlama vidası	N009	MPMX120412	Kesici uç (SPX tipi parmak freze için)	K221, L030
KSN3	Mikro Ayar Somunu	N009	MP6	Altlık pimi	N013
KS	Önceden ayarlanmış vida	N004	MSCN63	Altlık	N011
KSS2	Kaba ayar civatası	N009	MSSN63	Altlık	N011
L			MTK	Bağlama pabucu	N015
LK1	Bağlama pabucu	N015	N		
LLCL	Bağlama kolu	N013	NNMU1305	Kesici uç (AHX440S tipi kesici için)	K035, K039, L030
LLCL	Bağlama kolu	N013	NNMU130508ZER-L	Kesici uç (AHX440S tipi kesici için)	K035, L030
LLCS	Bağlama vidası	N004	NNMU200	Kesici uç (AHX440S tipi kesici için)	K043, L031
LLCS	Bağlama vidası	N004	NNMU200	Kesici uç (AHX tipi kesici için)	K043, K050, L031
LLP	Altlık pimi	N013	NNMU200608ZEN	Kesici uç (AHX640W*640S tipi kesici için)	K043, K050, L031
LLR	Radyal vida	N004	NNMU200712ZER-L	Kesici uç (AHX640S tipi kesici için)	K043, L031
LLSCN	Altlık	N010	NNMU200712ZER-MM	Kesici uç (AHX640S tipi kesici için)	K043, L031
LLSCN	Altlık	N010			
LLSCP	Altlık	N010			
LLSDN	Altlık	N010			
LLSDP42	Altlık	N010			
LLSRN	Altlık	N010			

TAKIM NUMARASI İÇİN İNDEKS

Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa	Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa
NS0000	Bağlama vidası	N005	SEEN0000EF0R0	Kesici uç (SE415*515/QSE415 tipi kesici için)	L036
NS0000W	Bağlama vidası	N005	SEER0000AFEN-JS	Kesici uç (SE445*545/LSE445 tipi kesici için)	L035
O			SEER1203EFER-JS	Kesici uç (SE*QSE415 tipi kesici için)	L036
OEMX0000E0R1	Kesici uç (OCTACUT tipi kesici için)	L031	SEET13T3AGEN-JL	Kesici uç (ASX445 tipi kesici için)	K028, L036
OEMX0000E0R1-JS	Kesici uç (OCTACUT tipi kesici için)	L032	SEEW1204AFTN	Kesici uç (45° köşe açısı tipi kesici için)	L036
P			SEGT13T3AGFN-JP	Kesici uç (ASX445 tipi kesici için)	K028, L036
PMF00000A00R	PMF tipi parmak freze	K250	SEM1204AZTN	Kesici uç (45° köşe açısı tipi kesici için)	L036
PMR000000A20R	PMR tipi parmak freze	K252	SEMT13T3AGSN-FT	Kesici uç (ASX445 tipi kesici için)	K028, L037
PMR000000BR	PMR tipi parmak freze	K252	SEMT13T3AGSN-JH	Kesici uç (ASX445 tipi kesici için)	K028, L037
P00S	Kilit pimi	N014	SEMT13T3AGSN-JM	Kesici uç (ASX445 tipi kesici için)	K028, L037
PS00	Altılık	N010	SETK00	Bağlama pabucu	N015
PT00	Altılık	N010	SETS00	Bağlama vidası	N005
PT00TOR	Altılık	N011	SFAN0000ZFF02	Kesici uç (BF407 tipi kesici için)	L037
P000US	Kilit pimi	N014	SFCN0000ZFFR2	Kesici uç (BF*QBF407 tipi kesici için)	L037
PV000	Altılık	N011	SLCS0000	Bağlama vidası	N005
P000W	Kilit pimi	N014	SNC43B2S	Kesici uç (BN425DN tipi kesici için)	L037
P000WS	Kilit pimi	N014	SNEN0000EN	Kesici uç (E Sınıfı tolerans)	L037
Q			SNGU000000ANE00	Kesici uç (WSX445 tipi kesici için)	K019, L037
QOGT0000R-G1	Kesici uç (AQX tipi kesici için)	K189, L032	SNMF43B2G	Kesici uç (BN425/DN tipi kesici için)	L038
QOMT0000R-M2	Kesici uç (AQX tipi kesici için)	K189, L032	SOET12T308PEER-JL	Kesici uç (ASX400 tipi kesici için)	K082, L038
R			SOGT12T308PEFR-JP	Kesici uç (ASX400 tipi kesici için)	K082, L038
RDHX0000M00	Kesici uç (H Sınıfı tolerans)	L032	SOMT12T300PEE000	Kesici uç (ASX400 tipi kesici için)	K082, L038
RDMX0000M00	Kesici uç (M Sınıfı tolerans)	L033	SONX1206PE0	Kesici uç (VOX400 tipi kesici için)	K078, L039
RDZX0000M00	Kesici uç (M Sınıfı tolerans)	L033	SPEN1203EETR1	Kesici uç (FBP415 tipi kesici için)	L051
REMX0000EN-JS	Kesici uç (OCTACUT tipi kesici için)	L033	SPEN424A	Kesici uç (FP490*590*690 tipi kesici için)	L039
REMX0000SN	Kesici uç (OCTACUT tipi kesici için)	L033	SPEN0000ED0	Kesici uç (15° köşe açısı tipi kesici için)	L039
RGEN2004M00N	Kesici uç (SG20 tipi kesici için)	L033	SPEN0000EEE01	Kesici uç (FBP415/QBP415 tipi kesici için)	L039
RKY00S	Anahtar	N002	SPER1203EER-JS	Kesici uç (FBP415/QBP415 tipi kesici için)	L039
RPHT0000M0E40	Kesici uç (ARP tipi kesici için)	K257, L034	SPGN0000000	Kesici uç (11° Pozitif tip kesici için)	L040
RPMT0000M0E000	Kesici uç (ARP5/6 tipi kesici için)	K257, L034	SPGX1204100PPER-JM	Kesici uç (ASPX tipi kesici için)	K226, L040
RPMT0000M0E-JS	Kesici uç (BRP tipi kesici için)	K207, L034	SPMB1204APT	Kesici uç (BSP tipi parmak freze için)	L040
RPMT0000M0E40	Kesici uç (ARP tipi kesici için)	K257, L034	SPMN0000000	Kesici uç (11° Pozitif tip kesici için)	L040
RPMW0000M00	Kesici uç (BRP tipi kesici için)	K207, L034	SPMN0000000T	Kesici uç (11° Pozitif tip kesici için)	L040
RS0000T	Bağlama vidası	N005	SPMT120408-A	Kesici uç (TBE1 tipi parmak freze için)	L040
S			SPMW0000000	Kesici uç (CESP/CFSP/CGSP tipi kesici için)	K247, L040
S0	Bağlama vidası	N005	SPMX12040800	Kesici uç (SPX tipi parmak freze için)	K221, L041
SC00M00S00-HSK63A	HSK63 malafa	K261	SPNN1203EDR	Kesici uç (15° köşe açısı tipi kesici için)	L041
SC00M00S00S/L	Düz malafa	K260	SPSVN32	Altılık	N011
SC00M00S00S/LW	Düz malafa (Karbür şaft)	K260	SPS1	Konulandırıcı vida	N005
SD00	Tespit civatası	N005	SPX4000A24A058RA	SPX tipi parmak freze	K220
SDEN1203AEN	Kesici uç (45° köşe açısı tipi kesici için)	L035	SPX4R00000SK50N0	SPX tipi parmak freze	K219
SECN0000EF0R1	Kesici uç (SE415*515/QSE415 tipi kesici için)	L051	SRBT00	Kesici uç (SRB tipi için)	K230, L042
SEEN0000AF0N0	Kesici uç (SE445*545 tipi kesici için)	L035	SRFH00AM00000	SRF tipi parmak freze	K229, K233
			SRFH00S00000	SRF tipi parmak freze	K229, K233
			SRFT00	Kesici uç (SRF tipi parmak freze için)	K230, L042

Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa	Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa
SRG000C	Kesici uç (SRM2 tipi parmak freze için)	K239, K245, L042	VPX200R000SA00S00000	VPX200 tipi parmak freze	K127
SRG000E	Kesici uç (SRM2 tipi parmak freze için)	K239, K245, L042	VPX200R00000SA00S/L	VPX200 tipi parmak freze	K099
SRK1R	Bağlama pabucu	N015	VPX200R00000WA00S00000	VPX200 tipi parmak freze	K128
SRM000C-M	Kesici uç (SRM2 tipi parmak freze için)	K239, L043	VPX200R00000WA00S/M	VPX200 tipi parmak freze	K100
SRM000E-M	Kesici uç (SRM2 tipi parmak freze için)	K239, L043	VPX300-0000A00AR	VPX300 tipi yüzey freze	K116
SRM2000AM/M00S/L00/L	SRM2 tipi parmak freze	K238	VPX300-0000A00A00R00	VPX300 tipi parmak freze	K138
SRM20000I000NLM/S	SRM2 tipi parmak freze	K244	VPX300R00000AM00000	VPX300 tipi parmak freze	K115
SRM20000NLO	SRM2 tipi parmak freze	K244	VPX300R00000SA00S/L	VPX300 tipi parmak freze	K113
SRM20000S00	SRM2 tipi parmak freze	K236, K237	VPX300R00000WA00S	VPX300 tipi parmak freze	K114
SRS5	Bağlama vidası	N005	VPX300R402SA32S00000	VPX300 tipi parmak freze	K137
STASX0000N	Altılık	N012	W		
SUFT000R00	Kesici uç (SUF tipi parmak freze için)	K234, L043	WCS00000000H	Altılık vidası	N007
T			WEC42EFTR5C	Silici kesici ucu (SE415*515 tipi kesici için)	L049
TECN00000PE0R1	Kesici uç (NSE300*400/SE300*400 tipi kesici için)	L044, L051	WEC53AFTR5C	Silici kesici ucu (SE445*545/LSE445 tipi kesici için)	L049
TECN1603PE0R1W	Kesici uç (NSE300/SE300 tipi kesici için)	L044	WEEW13T3AG0R3C	Silici kesici ucu (ASX445 tipi kesici için)	K029, L052
TEEN00000PE0R/L0	Kesici uç (NSE300*400/SE300*400 tipi kesici için)	L044	WEEW13T3AG0R8C	Silici kesici ucu (ASX445 tipi kesici için)	K029, L049
TEER00000PEER-JS	Kesici uç (NSE300*400 tipi kesici için)	L044	WJX09-00000000AR	WJX09 tipi yüzey freze	K085
TIP0000	Anahtar	N002	WJX09R00000SA0000	WJX09 tipi parmak freze	K086
TKY000D	Tornavida	N002	WJX14-00000000AR	WJX14 tipi yüzey freze	K092
TKY000F	Bayrak anahtar	N002	WJX14R5003SA420	WJX14 tipi parmak freze	K093
TKY000L	Uzun anahtar	N002	WNEU1305ZEN4C-M	Silici kesici ucu (AHX tipi kesici için)	K035, L049
TKY000R	L-anahtarı	N002	WNEU2000ZEN7C-0/00	Silici kesici ucu (AHX tipi kesici için)	K043, K050, L049, L050
TKY000T	T-anahtarı	N002	WNGU1406ANEN8C-M	Silici kesici ucu (WSX445 tipi kesici için)	K019, L050
TKY000W	Bayrak anahtar	N002	WOWE12T308PE0R8C	Silici kesici ucu (For ASX400 tipi kesici için)	K082, L050
TPEN00000P000	Kesici uç (0° köşe açısı tipi kesici için)	L045	WOEX1206PER5C	Kesici uç (VOX400 tipi kesici için)	L050
TPEW1303ZP0R2	Kesici uç (PMF tipi parmak freze için)	K250, L045, L052	WPC42EE0R10C	Silici kesici ucu (FBP415/QBP415 tipi kesici için)	L050
TPMN00000000	Kesici uç (11° Pozitif tip kesici için)	L045	WPSTN000	Altılık	N012
TPMN00000000T	Kesici uç (11° Pozitif tip kesici için)	L045	WPSWC43	Altılık	N012
TPNN2204PDR	Kesici uç (0° köşe açısı tipi kesici için)	L045	WPSWN43	Altılık	N012
TPS0	Bağlama vidası	N007	WS00000000T	Bağlama vidası	N007
TSMPR0000S000	TSMP tipi parmak freze	K248	WS00000000TPS	Bağlama vidası	N007
TS0	Bağlama vidası	N006	WSF406WR00000000N	WSF406W tipi yüzey freze	K052
TSS00000000	Radyal vida	N007	WSX445-00000000L	WSX445 tipi yüzey freze	K017
V			WSX445-00000000R	WSX445 tipi yüzey freze	K016
VFX5-00000000A000R	VFX5 tipi parmak freze	K208	WSX445R00000SA32M	WSX445 tipi yüzey freze	K018
VFX6-0000A000A000R	VFX6 tipi parmak freze	K212	WWX200-00000000R	WWX200 tipi yüzey freze	K062
VOX400-00000000R	VOX400 tipi yüzey freze	K077	WWX200R00000SA0000	WWX200 tipi parmak freze	K065
VPX200-0000A000A000R00	VPX200 tipi parmak freze	K129	WWX400-00000000R	WWX400 tipi yüzey freze	K067
VPX200-0000A000AR	VPX200 tipi yüzey freze	K102	WWX400R00000SA32M	WWX400 tipi parmak freze	K069
VPX200R00000AM00000	VPX200 tipi parmak freze	K101			

TAKIM NUMARASI İÇİN İNDEKS

Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa	Sipariş Numarası	ÜRÜN ADI	Sayfa
------------------	----------	-------	------------------	----------	-------

X

XDGX.....**PDER-GM** ...Kesici uç (AXD4000 tipi kesici için)

K171, K177, L046

XDGX.....**PDFR-GL**Kesici uç (AXD4000•7000 tipi kesici için)

K171, K177, K181, L046

XDGX.....**PDFR-GM** ...Kesici uç (AXD4000 tipi kesici için)

K171, K177, L046

XNMU.....**R-OS**Kesici uç (VFX5•VFX6 tipi kesici için)

K210, K214, L047

Z

ZCMX.....**ER-**.....Kesici uç (DCCC tipi parmak freze için)

K217, L048

SAYI•DİĞERLERİ

6NGU.....**PNFR-L**....Kesici uç (WWX400 tipi kesici için)... K070, L022

6NMU.....**PNFR-**.....Kesici uç (WWX400 tipi kesici için)... K070, L022

DÜNYA ÇAPINDA

MITSUBISHI MATERIALS - METAL İŞLEME ÇÖZÜMLERİ ŞİRKETİ BAŞARI İÇİN BİRLİKTELİK

Mitsubishi Materials'ın Metal İşleme Çözümleri bölümü, metallerin, kesici malzemelerinin, kaplamaların ve hassas takımların geliştirilmesi ve işlenmesine odaklanmıştır. Üretim teknolojisindeki engin bilgi birikimi ve uzun yıllara dayanan tecrübesi Mitsubishi Materials'ı hassas kesici takımları pazarında lider tedarikçilerinden biri yapmaktadır.

Şirketin global pazardaki varlığı Japonya, Avrupa, Hindistan, Brezilya, Çin, Tayland, Meksika ve ABD'deki genel merkez ve satış ofislerinin yanı sıra uluslararası distribütörlerden oluşan geniş bir ağı ile hedeflenmiş olup, kapsamlı bir hizmet sunmaktadır.

Bilgi alışverişi ve teknoloji transferi, açık iletişim ve sınırların ötesinde artan iş birlikleri, maksimum performans ve sürdürülebilir müşteri başarısını garanti etmektedir.

METAL İŞLEME ÇÖZÜMLERİ FİRMALARI



POLONYA

İNGİLTERE

JAPONYA

ÇİN

TAYLAND

HİNDİSTAN

TÜRKİYE

AVRUPA SATIŞ ŞİRKETLERİ

GERMANY

MMC HARTMETALL 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

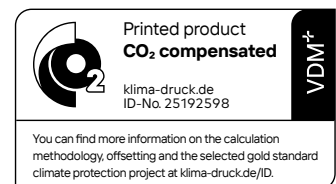
ITALY

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

TURKEY

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



C010TR

Tarafından yayınlanmıştır: MMC Hartmetall GmbH – A Sales Company of  MITSUBISHI MATERIALS | 2025.04