ACHTECK

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

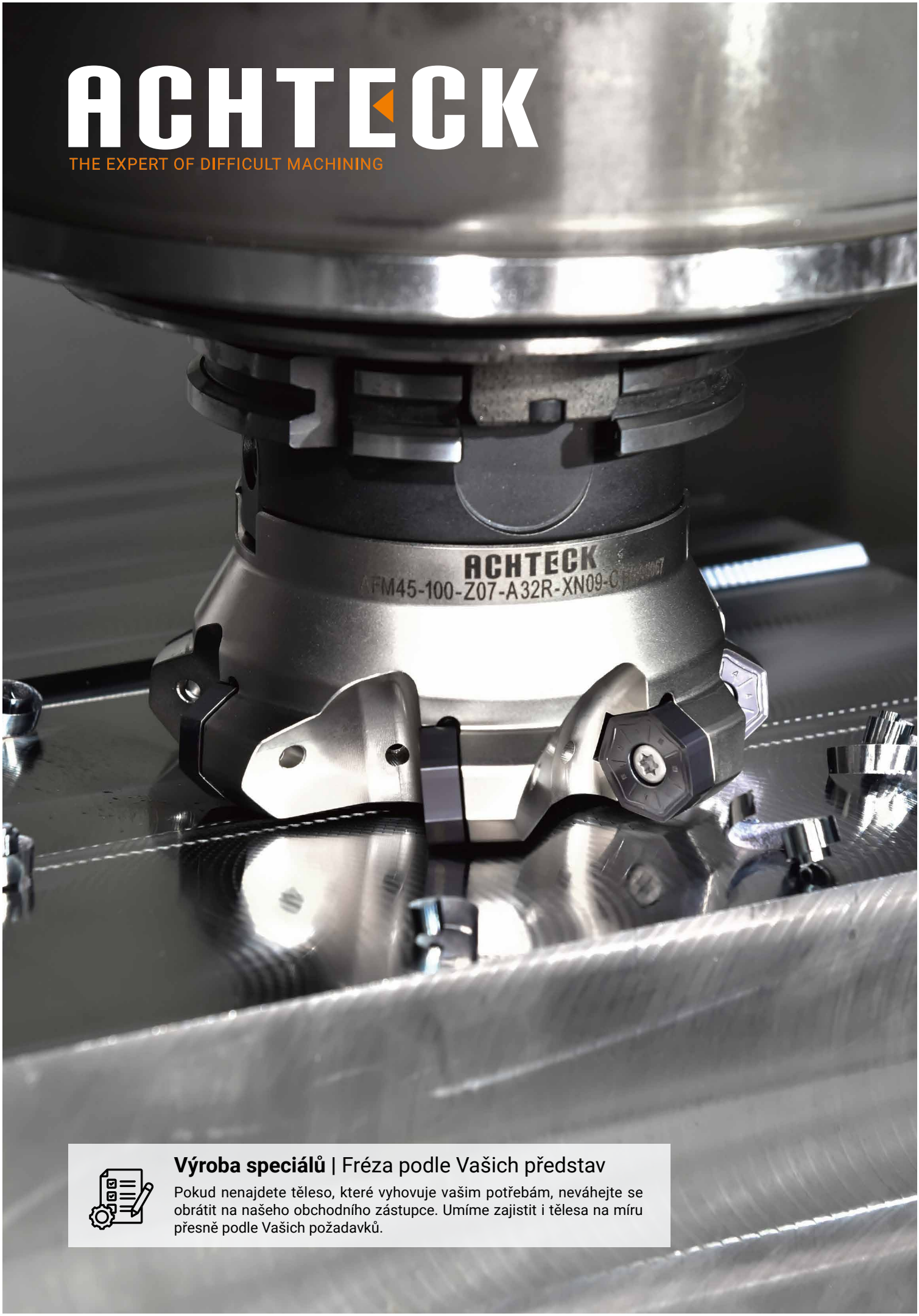
A-tool
Kovoobráběcí nástroje

FRÉZOVÁNÍ

Těleso za 1 Kč

Objednejte destičky v počtu 5 × osazení na lůžko a dostanete příslušné těleso za 1 Kč

Počet destiček se zaokrouhluje na 10 ks. Ceny jsou uvedené bez DPH. Akce platí do 30. 6. 2024



Výroba speciálů | Fréza podle Vašich představ

Pokud nenajdete těleso, které vyhovuje vašim potřebám, neváhejte se obrátit na našeho obchodního zástupce. Umíme zajistit i tělesa na míru přesně podle Vašich požadavků.

KATALOG FRÉZOVÁNÍ

Frézovací tělesa

	Přehled frézovacích těles	4
	AFM42-OD06 --- 42° Čelní fréza	12
	AFM40-ON05 --- 40° Čelní fréza	14
	AFM45-SD09 --- 45° Čelní fréza	16
NOVINKA	AFM89-SD09/12 --- 89° Čelní fréza	18
	AFM90-SD09 --- 90° Čelní fréza	20
	AFM45-SD12 --- 45° Čelní fréza	22
NOVINKA	ACM45-SD09/12 --- 45° Srážecí fréza	24
	AFM90-SD12 --- 90° Čelní fréza	26
	AFM45-SN12/19 --- 45° Čelní fréza	28
	AFM75-SN12 --- 75° Čelní fréza	30
	AFM88-SN12 --- 88° Čelní fréza	32
BESTSELLER	AFM45-XN07 --- 88° Čelní fréza	34
	AFM45-XN09/XN09(W) --- 45° Čelní fréza	36
	AFF40-LN12/15 --- Čelní dokončovací fréza na litinu	38
	ASM90-LN12 --- Rohová fréza	40
	ASM90-LN09 --- Rohová fréza	42
	ASM90-LN13 --- Rohová fréza	44
	ASM90-LN16 --- Rohová fréza	46
	ASM90-WN08 --- Rohová fréza	48
BESTSELLER	ASM90-WN08-N --- Rohová fréza	50
	ASM90-AP17 --- Rohová fréza	52
BESTSELLER	ASM90-TD15 --- Rohová fréza	54
BESTSELLER	ASM90-AO12 --- Rohová fréza	56
	APE90-LN09 --- Ježková fréza	58
	APE90-LN13 --- Ježková fréza	60
BESTSELLER	AHM20-LN06 --- 20° rychloposuvová fréza	62
BESTSELLER	AHM25-LN10 --- 25° rychloposuvová fréza	64
	Programovatelný rádius pro LN06/10	66
NOVINKA	AHM15-SD09/12 --- 15° rychloposuvová fréza	68
	APM00-RP --- Kopírovací fréza	70
	APM00-RO08 --- Kopírovací fréza	72
	APM00-R010 --- Kopírovací fréza	74
	APM00-RO12 --- Kopírovací fréza	76
	APM00-RO16 --- Kopírovací fréza	78
	APM00-RO20 --- Kopírovací fréza	80

Frézovací destičky

OD..06	83
ON..05	84
SD..09/12	85
SE..12	86
SN..12/19	87
XN..07/09	91
LNET 12	93
OHNF/LNHQ	94
LNHU 09	95
LNHU 13	96
LNHU 16	97
TDMT 15	98
WNGU 08	99
WNMU 08	100
APKT 17	101
APKT 10	102
AOMT 12	103
ADMT 11	104
APMT 11/16	105
LNMX 06	106
LNMX 10	107
XD 09/12	108
RPM 080/100	109
RD/RP	110
RO..T	111

Informace

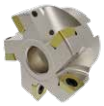
Přehled utvařečů	112
Použití dle geometrie	113
Použití dle karbidu	114
Řezné podmínky	116
Vysvětlení karbidů	118
Systém značení těles	120
Systém značení destiček	122
Tabulka srovnání karbidů	124

Přehled frézovacích těles

					NOVINKA	NOVINKA		
Produktová řada		AFM42-OD06	AFM40-ON05	AFM45-SD09	AFM89-SD09	AFM89-SD12	AFM90-SD09	AFM45-SD12
Strana		▶12	▶14	▶16	▶18	▶18	▶20	▶22
Úhel nastavení ostří		42°	40°	45°	89.5°	89.5°	90°	45°
Max.ap (mm)		4.5	3.5	5	8.6	11.7	6	7
Rozsah průměru (mm)		ø50-160	ø50-160	ø16-125	ø25-80	ø50-125	ø25-100	ø50-125
Typ destiček		OD..0605..	ON..0504..	SD..09T3..	SD..09T3..	SD..1204..	SD..09T3..	SD..1204..
Operace	Čelní frézování	●	●	●	●	●	●	●
	Boční frézování							
	Frézování drážek							
	Postupné zafrézování	●		●				●
	Postupné zafrézování kruhovou interpolací	●						
	Ponorné frézování							
	Kopírovací frézování							
	Srážení hran	●		●				●
	Frézování kapes	●						

● Doporučené operace

Přehled frézovacích těles

			NOVINKA	NOVINKA					
Produktová řada			ACM45-SD09	ACM45-SD12	AFM90-SD12 	AFM45-SN12	AFM45-SN19	AFM75-SN12	AFM88-SN12
Strana			▶24	▶24	▶26	▶28	▶28	▶30	▶32
Úhel nastavení ostří			45°	45°	90°	45°	45°	75°	88°
Max.ap（mm）			5.5	7.5	9	6.5	11	8	10
Rozsah průměru（mm）			ø12-32	ø25-32	ø50-125	ø50-315	ø160-250	ø50-250	ø50-315
Typ destiček			SD..09T3..	SD..1204..	SD..1204..	SN..1206..	SN..1909..	SN..1206..	SN..1206..
Operace	Čelní frézování				●	●	●	●	●
	Boční frézování								
	Frézování drážek								
	Postupné zafrézování								
	Postupné zafrézování kruhovou interpolací								
	Ponorné frézování		●	●					
	Kopírovací frézování								
	Srážení hran		●	●					
	Frézování kapes								

● Doporučené operace

Přehled frézovacích těles

			BESTSELLER AFM45-XN07	AFM45-XN09	AFM45-XN09(W)	AFF40-LN12	AFF40-LN15
Produktová řada							
Strana			▶34	▶36	▶36	▶38	▶38
Úhel nastavení ostří			45°	45°	45°	40°	40°
Max.ap（mm）			4.4	6	6	0.5	0.5
Rozsah průměru（mm）			ø40-250	ø63-315	ø80-315	ø80-100	ø125-250
Typ destiček			XN..0705..	XN..0906..	XN..0906..	0N..0504.. LN..1204..	0N..0504.. LN..1506..
Operace	Čelní frézování		●	●	●	●	●
	Boční frézování						
	Frézování drážek						
	Postupné zafrézování						
	Postupné zafrézování kruhovou interpolací						
	Ponorné frézování						
	Kopírovací frézování						
	Srážení hran						
	Frézování kapes						

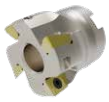
● Doporučené operace

Přehled frézovacích těles

Produktová řada			ASM90-LN12	ASM90-LN09	ASM90-LN13	ASM90-LN16	ASM90-WN08
Strana			▶40	▶42	▶44	▶46	▶48
Úhel nastavení ostří			90°	90°	90°	90°	90°
Max.ap（mm）			5	8	12	15	7
Rozsah průměru（mm）			Ø63-250	Ø20-80	Ø40-315	Ø63-160	Ø40-250
Typ destiček			LN..1206..	LNHU 0904..	LNHU 1306..	LNHU 160708..	WNGU 0806..
Operace	Čelní frézování		●	●	●	●	●
	Boční frézování		●	●	●	●	●
	Frézování drážek			●	●	●	
	Postupné zafrézování						
	Postupné zafrézování kruhovou interpolací						
	Ponorné frézování						
	Kopírovací frézování						
	Srážení hran						
	Frézování kapes						

● Doporučené operace

Přehled frézovacích těles

			BESTSELLER		BESTSELLER	BESTSELLER	
Produktová řada			ASM90-WN08-N	ASM90-AP17	ASM90-TD15	ASM90-AO12 	APE90-LN09
Strana			▶ 50	▶ 52	▶ 54	▶ 56	▶ 58
Úhel nastavení ostří			90°	90°	90°	90°	90°
Max.ap（mm）			7	16	11	11	48
Rozsah průměru（mm）			ø40-250	ø25-100	ø32-250	ø20-80	ø25-50
Typ destiček			WNMU 0806..	APKT 1705..	TD.T 1505..	AOMT 1204..	LNHU 0904..
Operace	Čelní frézování		●	●	●	●	●
	Boční frézování		●	●	●	●	●
	Frézování drážek		●	●	●	●	
	Postupné zafrézování			●	●	●	
	Postupné zafrézování kruhovou interpolací			●	●	●	
	Ponorné frézování						
	Kopírovací frézování						
	Srážení hran						
	Frézování kapes			●	●	●	

● Doporučené operace

Přehled frézovacích těles

				BESTSELLER	BESTSELLER	NOVINKA	NOVINKA
Produktová řada			APE90-LN13	AHM20-LN06	AHM25-LN10	AHM15-SD09	AHM15-SD12
Strana			▶60	▶62	▶64	▶68	▶68
Úhel nastavení ostří			90°	20°	25°	15°	15°
Max.ap（mm）			56	0.65	1.2	1.5	2
Rozsah průměru（mm）			Ø40-80	Ø16-63	Ø25-125	Ø25-63	Ø50-125
Typ destiček			LNHU 1306..	LN..0604..	LN..1005..	SD..09T3..	SD..1204..
Operace	Čelní frézování		●	●	●	●	●
	Boční frézování		●				
	Frézování drážek			●	●	●	●
	Postupné zafrézování			●	●	●	●
	Postupné zafrézování kruhovou interpolací			●	●	●	●
	Ponorné frézování			●	●	●	●
	Kopírovací frézování						
	Srážení hran						
	Frézování kapes			●	●	●	●

● Doporučené operace

Přehled frézovacích těles

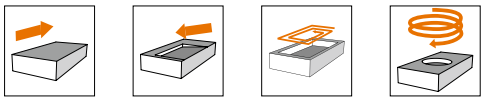
Produktová řada			APM00-RP	APM00-RO08	APM00-RO10	APM00-RO12	APM00-RO16	APM00-RO20
Strana			▶70	▶72	▶74	▶76	▶78	▶80
Úhel nastavení ostří			-	-	-	-	-	-
Max.ap（mm）			-	4	5	6	8	10
Rozsah průměru（mm）			ø16-20	ø16-25	ø25-50	ø32-80	ø63-100	ø100-160
Typ destiček			RPM 080/100	RO.. 0803..	RO..10T3..	RO..1204..	RO..1605..	RO..2006..
Operace	Čelní frézování			●	●	●	●	●
	Boční frézování							
	Frézování drážek							
	Postupné zafrézování		●	●	●	●	●	●
	Postupné zafrézování kruhovou interpolací			●	●	●	●	●
	Ponorné frézování							
	Kopírovací frézování		●	●	●	●	●	●
	Srážení hran							
	Frézování kapes			●	●	●	●	●

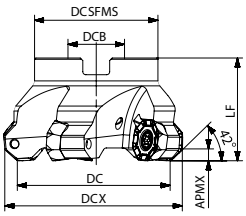
● Doporučené operace

Poznámky

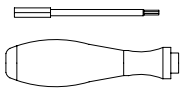
AFM42-OD06

42 ° Čelní fréza





Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM42-050-Z04-A16R-OD06-C	50	60.4	16	40	40	4.5		4	OD..0605..
AFM42-063-Z05-A22R-OD06-C	63	73.4	22	48	40	4.5		5	
AFM42-080-Z05-A27R-OD06-C	80	90.4	27	62	50	4.5		5	
AFM42-080-Z06-A27R-OD06-C	80	90.4	27	62	50	4.5		6	
AFM42-100-Z06-A32R-OD06-C	100	110.4	32	80	50	4.5		6	
AFM42-100-Z07-A32R-OD06-C	100	110.4	32	80	50	4.5		7	
AFM42-125-Z07-A40R-OD06-C	125	135.4	40	87	63	4.5		7	
AFM42-125-Z08-A40R-OD06-C	125	135.4	40	87	63	4.5		8	
AFM42-160-Z10-A40R-OD06	160	170.4	40	107	63	4.5		10	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø50-160			5.0Nm
	SP04512043	DT-TP20	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **AFM42-063-Z05-A22R-OD06-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **ODMT 060508EN-MM3 AP251U**	30 ks	**193,63 Kč**

Celková cena za set ..... **5 810 Kč**

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
ODET 0605APFN-FM2	0.8	1.6							●
ODMT 060508EN-MM3	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
ODMT 060512EN-MM3	1.2	-	●						
ODHT 0605APEN-MM3	-	1.6	●	▲			▲	●	
ODEW 0605APSR-HR2	-	1.6					▲	●	
ODMW 060512EN-HR2	1.2	-					▲	●	

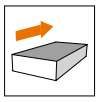
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

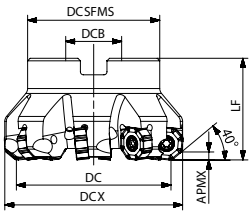
Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				OD..0605..							
				ap		Geometrie					
						HR2		MM3		FM2	
						fz					
				mm							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	4.50	0.15	0.40	0.12	0.35	-	-
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.12	0.35	0.10	0.30	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			-	-	0.08	0.28	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			0.15	0.40	0.12	0.35	-	-
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	0.10	0.35
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			0.10	0.25	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC								

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

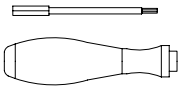
AFM40-ON05

40° Čelní fréza





Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM40-050-Z04-A22R-ON05-N-C	50	58.8	22	47	40	3.5		4	ON..0504..
AFM40-050-Z06-A22R-ON05-N-C	50	58.8	22	47	40	3.5		6	
AFM40-063-Z05-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5		5	
AFM40-063-Z06-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5		6	
AFM40-063-Z08-A22R-ON05-N-C	63	71.8	22	52	40	3.5		8	
AFM40-080-Z06-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5		6	
AFM40-080-Z08-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5		8	
AFM40-080-Z09-A27R-ON05-N-C	80	88.8	27	62	50	3.5		9	
AFM40-100-Z07-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5		7	
AFM40-100-Z09-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5		9	
AFM40-100-Z11-A32R-ON05-N-C	100	108.8	32	77	50	3.5		11	
AFM40-125-Z07-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5		7	
AFM40-125-Z09-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5		9	
AFM40-125-Z14-A40R-ON05-N-C	125	133.8	40	90	63	3.5		14	
AFM40-160-Z10-A40R-ON05-N	160	168.8	40	107	63	3.5		10	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø50-160			4.0Nm
	SP040090	DT-TP15	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **AFM40-063-Z05-A22R-ON05-N-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **ONMU 050408-MM4 AP251U**	30 ks	**277,53 Kč**

Celková cena za set ..... **8 327 Kč**

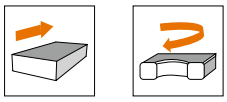
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
ONHU 050408-MM3	0.8	-	●						
ONMU 050408-MM4	0.8	-	●	▲			▲	●	
ONHU 0504ZNR-MM3	0.8	1.4	●						

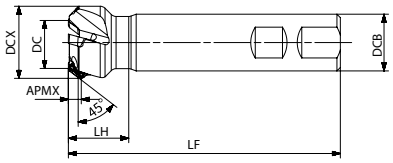
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv					
				ON..0504..					
				ap		Geometrie			
						MM3		MM4	
						fz			
				(mm)					
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	3.50	0.10	0.25	0.15	0.35
		<950	<280						
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280						
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.08	0.20	0.10	0.25
	Austenitická nerezová ocel	675	200						
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300						
K	Šedá litina	700	220			0.10	0.25	0.15	0.35
	Tvárná litina	880	260						
	Temperovaná litina	800	250						
N	Hliník	260	75			-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130						
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320						
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350						
	Titan	1262	370						
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC						

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

AFM45-SD09
45° Čelní fréza





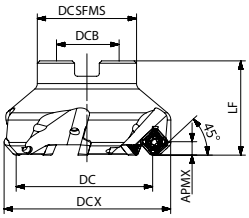
Označení	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-016-Z02-W16R-SD09-C	16	25.2	16	90	25	5		2	SD..09T3..
AFM45-020-Z02-W20R-SD09-C	20	29.2	20	110	27	5		2	
AFM45-025-Z03-W25R-SD09-C	25	34	25	120	27	5		3	
AFM45-032-Z03-W32R-SD09-C	32	41	32	120	31	5		3	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **AFM45-063-Z05-A22R-SD09-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **SDMT 09T308EN-MM3 AP251U**	30 ks	**110,93 Kč**

Celková cena za set ..... **3 329 Kč**



Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-032-Z04-A16R-SD09-C	32	41.6	16	30	40	5		4	SD..09T3..
AFM45-040-Z05-A16R-SD09-C	40	49.6	16	35	40	5		5	
AFM45-050-Z05-A22R-SD09-C	50	59.6	22	42	40	5		5	
AFM45-050-Z06-A22R-SD09-C	50	59.6	22	42	40	5		6	
AFM45-063-Z05-A22R-SD09-C	63	72.6	22	42	40	5		5	
AFM45-063-Z07-A22R-SD09-C	63	72.6	22	42	40	5		7	
AFM45-080-Z06-A27R-SD09-C	80	89.6	27	42	50	5		6	
AFM45-080-Z09-A27R-SD09-C	80	89.6	27	42	50	5		9	
AFM45-100-Z07-A32R-SD09-C	100	109.6	32	80	50	5		7	
AFM45-100-Z11-A32R-SD09-C	100	109.6	32	80	50	5		11	
AFM45-125-Z08-A40R-SD09-C	125	134.6	40	87	63	5		8	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø16-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
ø40-125	SP040090	DT-TP15	

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	▲	▲		▲		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	▲			▲		
SDGT 09T3PDER-MR6	0.8	1.2	●	▲				●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

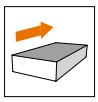
Materiály				Hloubka řezu a posuv			
				SD..09T3..			
				ap		MM3	
				(mm)			
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	5.00	0.08	0.30
		<950	<280				
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.05	0.28
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.05	0.25
	Austenitická nerezová ocel	675	200				
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300				
K	Šedá litina	700	220			0.08	0.30
	Tvárná litina	880	260				
	Temperovaná litina	800	250				
N	Hliník	260	75			-	-
	Slitina hliníku	447	130				
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320				
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350				
	Titan	1262	370				
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC				

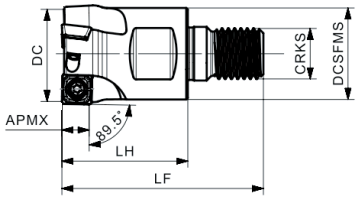
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

NOVINKA

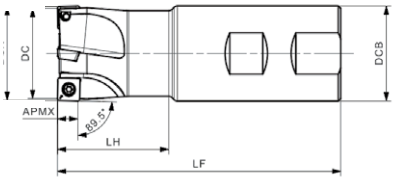
AFM89-SD09/12

89° Čelní fréza

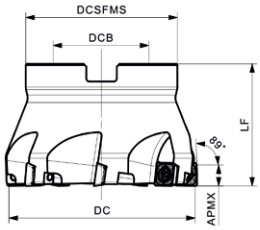




Označení	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM89-025-Z02-M12R-SD09	25	M12	23	57	35	8.6		2	SDMT 09T308N.. SDMT 09T320N..
AFM89-032-Z02-M16R-SD09	32	M16	29	64	40	8.6		2	
AFM89-032-Z03-M16R-SD09	32	M16	29	64	40	8.6		3	



Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM89-025-Z02-W25R-SD09	25	25	100	44	8.6		2	SDMT 09T308N.. SDMT 09T320N..
AFM89-032-Z03-W32R-SD09	32	32	110	51	8.6		3	
AFM89-040-Z04-W40R-SD09	40	40	120	50	8.6		4	



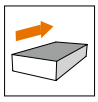
Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM89-040-Z04-A16R-SD09	40	16	35	40	8.6		4	SDMT 09T308N.. SDMT 09T320N..
AFM89-050-Z05-A22R-SD09	50	22	45	40	8.6		5	
AFM89-063-Z06-A22R-SD09	63	22	48	40	8.6		6	
AFM89-080-Z07-A27R-SD09	80	27	62	40	8.6		7	
AFM89-050-Z04-A22R-SD12	50	22	45	40	11.7		4	SDMT 120408N.. SDMT 120425N..
AFM89-063-Z05-A22R-SD12	63	22	45	40	11.7		5	
AFM89-080-Z07-A27R-SD12	80	27	62	50	11.7		7	
AFM89-100-Z08-A32R-SD12	100	32	80	50	11.7		8	
AFM89-125-Z09-A40R-SD12	125	40	87	63	11.7		9	
AFM89-125-Z10-A40R-SD12	125	40	87	63	11.7		10	

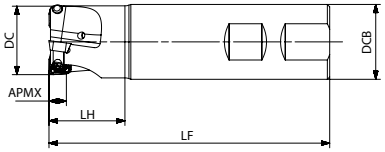
Akce na vyžádání

Označení	Rozměr (mm)				P		M		K		S
	L	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC151K	AP251K	AP403S
SDMT 09T308N-MM4	7.985	9.525	3.97	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 09T320N-MM4 ▲	5.525	9.525	3.97	2.0	●		●	●	●	●	●
SDMT 120408N-MM4	11.100	12.7	4.76	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 120425N-MM4	7.700	12.7	4.76	2.5	●		●	●	●	●	
SDMT 09T308N-MR2 ▲	7.971	9.525	3.97	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 09T320N-MR2	5.511	9.525	3.97	2.0	●		●	●	●	●	
SDMT 120408N-MR2 ▲	11.100	12.7	4.76	0.8	●		●	●	●	●	

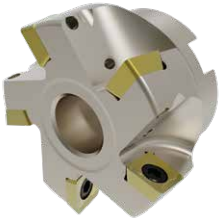
● Skladem ▲ První várka produktů

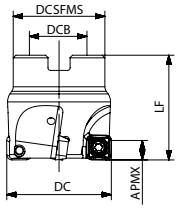
AFM90-SD09
90° Čelní fréza



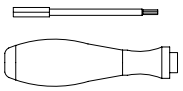


Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM90-025-Z02-W25R-SD09-C	25	25	120	27.7	6		2	SD..09T3..
AFM90-032-Z03-W32R-SD09-C	32	32	120	32.5	6		3	





Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM90-040-Z04-A16R-SD09-C	40	16	35	40	6		4	SD..09T3..
AFM90-050-Z05-A22R-SD09-C	50	22	42	40	6		5	
AFM90-063-Z06-A22R-SD09-C	63	22	48	40	6		6	
AFM90-080-Z08-A27R-SD09-C	80	27	52	50	6		8	
AFM90-100-Z10-A32R-SD09-C	100	32	80	50	6		10	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø25-32			3.5Nm
	ST040075	DT-T15	
ø40-100	SP040090	DT-TP15	

Akce na vyžádání

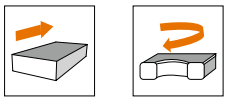
Označení	Rozměry (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 09T304EN-MM3	0.4	-	●	▲	▲		▲		
SDMT 09T308EN-MM3	0.8	-	●	▲			▲		
SDGT 09T3PDER-MR6	0.8	1.2	●	▲				●	

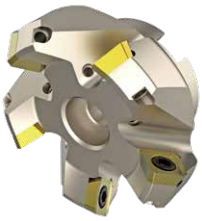
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

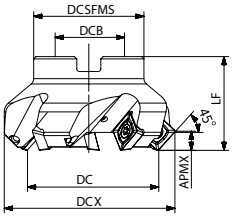
Materiály				Hloubka řezu a posuv					
				SD..09T3..					
				ap		Geometrie			
						MR6		MM3	
						fz			
				(mm)					
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	6.00	0.10	0.35	0.08	0.30
		<950	<280						
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.08	0.30	0.05	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			-	-	0.05	0.25
	Austenitická nerezová ocel	675	200						
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300						
K	Šedá litina	700	220			0.10	0.35	0.08	0.30
	Tvárná litina	880	260						
	Temperovaná litina	800	250						
N	Hliník	260	75			-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130						
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320						
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350						
	Titan	1262	370						
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			0.06	0.20	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC						

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

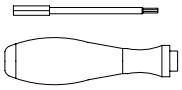
AFM45-SD12
45° Čelní fréza







Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-050-Z04-A22R-SD12-C	50	62.7	22	42	40	7		4	SD..1204..
AFM45-063-Z05-A22R-SD12-C	63	75.7	22	48	40	7		5	
AFM45-080-Z06-A27R-SD12-C	80	92.7	27	52	50	7		6	
AFM45-100-Z07-A32R-SD12-C	100	112.7	32	80	50	7		7	
AFM45-125-Z08-A40R-SD12-C	125	137.7	40	87	63	7		8	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø50-125			5.0Nm
	SP04511555	DT-TP20	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **AFM45-063-Z05-A22R-SD12-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **SDMT 120412EN-MM3 AP251U**	30 ks	**144,25 Kč**

Celková cena za set ..... **4 329 Kč**

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 120408EN-MM4	0.8	-	●	▲			▲		
SDMT 120412EN-MM3	1.2	-	●		▲		▲		
SDKT 1204AEEN-MR2	-	1.5		▲				●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

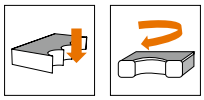
Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				SD..1204..							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	ap		MR2		MM4		MM3	
				(mm)							
				min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	7.00	0.15	0.30	0.15	0.30	0.12	0.28
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.15	0.25	0.15	0.25	0.10	0.25
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.12	0.25	0.10	0.25	0.08	0.20
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			0.10	0.22	0.10	0.25	0.12	0.28
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-	-	-	0.08	0.20
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC								

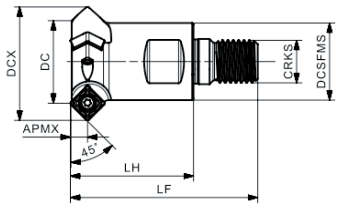
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

NOVINKA

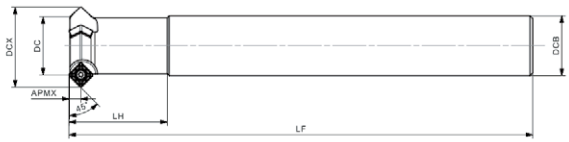
ACM45-SD09/12

45° Srážecí fréza





Označení	DC	DCX	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Chlazení	Z	Destičky
ACM45-016-Z02-M08R-SD09	16	28	M08	15	42	25	5.5		2	SDMT 09T308N.. SDMT 09T320N..
ACM45-020-Z02-M10R-SD09	20	32	M10	18	52	32	5.5		2	
ACM45-025-Z03-M12R-SD09	25	37	M12	23	59	37	5.5		3	
ACM45-032-Z03-M16R-SD09	32	44	M16	29	70	46	5.5		3	
ACM45-025-Z02-M12R-SD12	25	41	M12	23	59	37	7.5		2	SDMT 120408N.. SDMT 120425N..
ACM45-032-Z03-M16R-SD12	32	48	M16	29	70	46	7.5		3	



Označení	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	Chlazení	Z	Destičky
ACM45-012-Z01-C16R-SD09-L160	12	24	16	160	25	5.5		1	SDMT 09T308N.. SDMT 09T320N..
ACM45-016-Z02-C16R-SD09-L160	16	28	16	160	30	5.5		2	
ACM45-020-Z02-C20R-SD09-L180	20	32	20	180	35	5.5		2	
ACM45-025-Z03-C25R-SD09-L200	25	37	25	200	42	5.5		3	
ACM45-032-Z03-C32R-SD09-L250	32	44	32	250	53	5.5		3	
ACM45-025-Z02-C25R-SD12-L200	25	41	25	200	30	7.5		2	SDMT 120408N.. SDMT 120425N..
ACM45-032-Z03-C32R-SD12-L250	32	48	32	250	43	7.5		3	

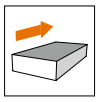
Akce na vyžádání

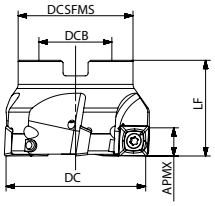
Označení	Rozměr (mm)				P		M		K		S
	L	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC151K	AP251K	AP403S
SDMT 09T308N-MM4	7.985	9.525	3.97	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 09T320N-MM4 ▲	5.525	9.525	3.97	2.0	●		●	●	●	●	●
SDMT 120408N-MM4	11.100	12.7	4.76	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 120425N-MM4	7.700	12.7	4.76	2.5	●		●	●	●	●	
SDMT 09T308N-MR2 ▲	7.971	9.525	3.97	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 09T320N-MR2	5.511	9.525	3.97	2.0	●		●	●	●	●	
SDMT 120408N-MR2 ▲	11.100	12.7	4.76	0.8	●		●	●	●	●	

● Skladem ▲ První várka produktů

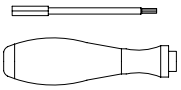
AFM90-SD12

90° Čelní fréza





Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM90-050-Z04-A22R-SD12-C	50	22	42	40	9		4	SD..1204..
AFM90-063-Z05-A22R-SD12-C	63	22	48	40	9		5	
AFM90-080-Z06-A27R-SD12-C	80	27	52	50	9		6	
AFM90-100-Z08-A32R-SD12-C	100	32	80	50	9		8	
AFM90-125-Z10-A40R-SD12-C	125	40	87	63	9		10	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø50-125			5.0Nm
	SP04511555	DT-TP20	

Akce na vyžádání

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SDMT 120408EN-MM4	0.8	-	●	▲		●	▲		
SDMT 120412EN-MM3	1.2	-	●		▲		▲		
SDKT 1204AEEN-MR2	-	1.5		▲				●	

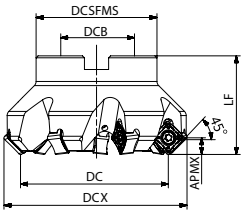
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv					
				SD..1204..					
				ap		Geometrie			
						MM4		MM3	
						fz			
				(mm)					
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	9.00	0.15	0.30	0.12	0.30
		<950	<280						
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.15	0.25	0.10	0.25
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.10	0.25	0.10	0.22
	Austenitická nerezová ocel	675	200						
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300						
K	Šedá litina	700	220			0.10	0.25	0.12	0.30
	Tvárná litina	880	260						
	Temperovaná litina	800	250						
N	Hliník	260	75			-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130						
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-	0.10	0.20
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320						
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350						
	Titan	1262	370						
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			0.08	0.25	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC						

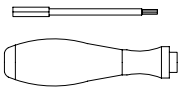
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

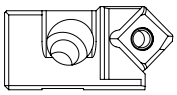
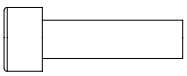
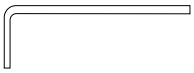
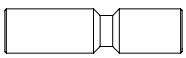
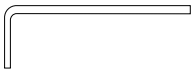
AFM45-SN12/SN19

45° Čelní fréza



Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	63.9	22	47	40	6.5		4	SN..1206ANN.. SN..1206..
AFM45-050-Z06-A22R-SN12-N-C	50	63.9	22	47	40	6.5		6	
AFM45-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5		4	
AFM45-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5		6	
AFM45-063-Z08-A22R-SN12-N-C	63	76.9	22	52	40	6.5		8	
AFM45-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5		4	
AFM45-080-Z05-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5		5	
AFM45-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	93.9	27	62	50	6.5		7	
AFM45-100-Z06-A32R-SN12-N-C	100	113.9	32	77	50	6.5		6	
AFM45-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	113.9	32	77	50	6.5		8	
AFM45-125-Z07-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5		7	
AFM45-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5		8	
AFM45-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	138.9	40	90	63	6.5		10	
AFM45-160-Z10-A40R-SN12-N	160	173.9	40	107	63	6.5		10	
AFM45-200-Z14-A60R-SN12-N	200	213.9	60	130	63	6.5		14	
AFM45-250-Z16-A60R-SN12-N	250	263.9	60	180	63	6.5		16	
AFM45-315-Z14-A60R-SN12-M	315	328.5	60	220	63	6.5		14	
AFM45-160-Z08-A40R-SN19	160	181.3	40	107	63	11		8	SN..1909ANN..
AFM45-200-Z10-A60R-SN19	200	221.3	60	130	63	11		10	
AFM45-250-Z12-A60R-SN19	250	271.3	60	180	63	11		12	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø50-315(SN..1206ANN)			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	
ø160-250(SN..1909ANN)	SP06018070	DT-TP25	5.0Nm

Kazeta	Šroub od kazety	Klíč od kazety	Klín	Šroub od klínu	Klíč od klínu
					
C-SN1242-62-45	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **AFM45-063-Z06-A22R-SN12-N-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **SNMX 1206ANN-MM4 AP251U**	30 ks	**215,48 Kč**

Celková cena za set ..... **6 466 Kč**

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ANN-MM3	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ANN-MM4	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
SNGX 1206ANN-MR6	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ANN-RR2	0.5	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1909ANN-MM3	0.4	2.9		▲					
SNGX 1909ANN-MR6	0.8	2.9		▲					
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 1206ANN-MM3	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 1206ANN-MM4	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 1206ANN-MR6	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612R-MM4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNHX 1206ANN-FM2	0.5	1.8							●
SNHX 1206ANN-W	1.2	6.7	●				▲		

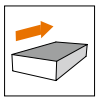
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

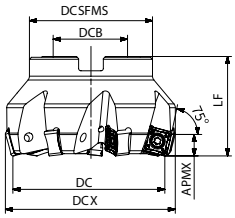
Materiály				Hloubka řezu a posuv											
				SN.. 1206..											
				ap		Geometrie									
						MM3		MM4		MR6		RR2		FM2	
						fz									
						(mm)									
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	6.50	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40	0.18	0.45	-	-
		<950	<280												
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38	0.15	0.38	-	-
		950-1200	280-355												
		1200-1400	355-415												
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-	-	-	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200												
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300												
K	Šedá litina	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40	0.18	0.45	-	-
	Tvárná litina	880	260												
	Temperovaná litina	800	250												
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.15	0.35
	Slitina hliníku	447	130												
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320												
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350												
	Titan	1262	370												
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC												

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

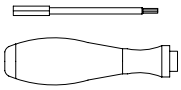
AFM75-SN12

75° Čelní fréza





Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM75-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	56.4	22	42	40	8	✓	4	SN..1206ENN.. SN..1206..
AFM75-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	69.4	22	52	40	8	✓	6	
AFM75-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	86.4	27	62	50	8	✓	7	
AFM75-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	106.4	32	67	50	8	✓	8	
AFM75-125-Z08-A40R-SN12-N-C	125	131.4	40	90	63	8	✓	8	
AFM75-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	131.4	40	90	63	8	✓	10	
AFM75-160-Z10-A40R-SN12-N	160	166.4	40	107	63	8	✗	10	
AFM75-200-Z14-A60R-SN12-N	200	206.4	60	130	63	8	✗	14	
AFM75-250-Z16-A60R-SN12-N	250	256.4	60	180	63	8	✗	16	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø50-250			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

Akce na vyžádání

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ENN-MM3	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ENN-MM4	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ENN-MR6	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 1206ENN-MM4	0.8	1.2			▲			●	
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612R-MM4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNHX 1206ENN-W	0.6	1.2	●				▲		

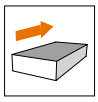
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

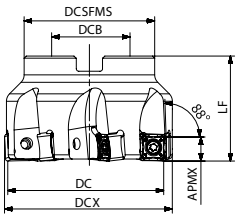
Materiály				Hloubka řezu a posuv									
				SN..1206..									
				ap		Geometrie							
						MM3		MM4		MR6		RR2	
						fz							
						(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	8.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40
		<950	<280										
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.10	0.30	0.12	0.32	0.10	0.35	0.15	0.35
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.10	0.28	0.10	0.30	-	-	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200										
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300										
K	Šedá litina	700	220			0.12	0.32	0.15	0.35	0.12	0.35	0.18	0.40
	Tvárná litina	880	260										
	Temperovaná litina	800	250										
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130										
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.10	0.22	0.10	0.25	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320										
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350										
	Titan	1262	370										
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC										

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

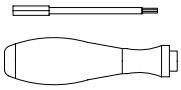
AFM88-SN12

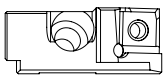
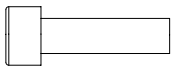
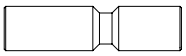
88° Čelní fréza





Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM88-050-Z04-A22R-SN12-N-C	50	51.2	22	42	40	10	✓	4	SN..1206ZNN.. SN..1206..
AFM88-063-Z04-A22R-SN12-N-C	63	64.2	22	52	40	10	✓	4	
AFM88-063-Z06-A22R-SN12-N-C	63	64.2	22	62	40	10	✓	6	
AFM88-080-Z04-A27R-SN12-N-C	80	81.2	27	62	50	10	✓	4	
AFM88-080-Z07-A27R-SN12-N-C	80	81.2	27	62	50	10	✓	7	
AFM88-100-Z08-A32R-SN12-N-C	100	101.2	32	77	50	10	✓	8	
AFM88-100-Z11-A32R-SN12-N-C	100	101.2	32	77	50	10	✓	11	
AFM88-125-Z10-A40R-SN12-N-C	125	126.2	40	90	63	10	✓	10	
AFM88-125-Z13-A40R-SN12-N-C	125	126.2	40	90	63	10	✓	13	
AFM88-160-Z12-A40R-SN12-N	160	161.2	40	108	63	10	✗	12	
AFM88-200-Z14-A60R-SN12-N	200	201.2	60	130	63	10	✗	14	
AFM88-250-Z12-A60R-SN12-M	250	250.9	60	180	63	10	✗	12	
AFM88-315-Z14-A60R-SN12-M	315	315.9	60	220	63	10	✗	14	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø50-315			3.5Nm
	SP050120	DT-TP20	

Kazeta	Šroub od kazety	Klíč od kazety	Klín	Šroub od klínu	Klíč od klínu
					
C-SN1242-62-88	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3

Akce na vyžádání

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
SNGX 1206ZNN-MM3	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 1206ZNN-MM4	0.8	1.2	●	▲	▲	●	▲	●	
SNGX 1206ZNN-MR6	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNGX 120612-MM4	1.2	-	●						
SNMX 120608-MM4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM3	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-MM4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612R-MM4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	
SNMX 120612-MR6	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120612-RR2	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-MM4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNMX 120620-RR2	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
SNHX 1206ZNN-FM2	0.8	1.2							●
SNHX 1206ZNN-W	1.0	4.4	●				▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

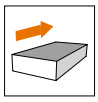
Materiály				Hloubka řezu a posuv											
				SN.. 1206..											
				ap		Geometrie									
						MM3		MM4		MR6		RR2		FM2	
						fz									
						(mm)									
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	10.00	0.12	0.32	0.19	0.35	0.15	0.38	0.18	0.40	-	-
		<950	<280												
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.10	0.30	0.12	0.32	0.10	0.35	0.15	0.35	-	-
		950-1200	280-355												
		1200-1400	355-415												
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.10	0.28	0.10	0.30	-	-	-	-	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200												
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300												
K	Šedá litina	700	220			0.12	0.32	0.15	0.35	0.12	0.35	0.18	0.40	-	-
	Tvárná litina	880	260												
	Temperovaná litina	800	250												
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-	0.12	0.32
	Slitina hliníku	447	130												
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.10	0.22	0.10	0.25	-	-	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320												
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350												
	Titan	1262	370												
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC												

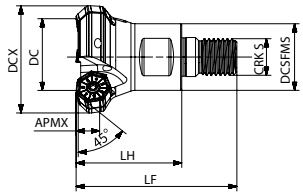
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

BESTSELLER

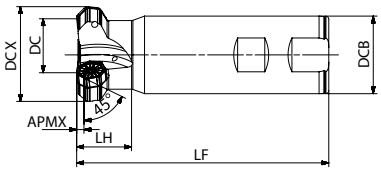
AFM45-XN07

45° Čelní fréza





Označení	DC	DCX	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-040-Z03-M16R-XN07-C	40	49.3	M16	29	70	43	4.4		3	XN..0705..



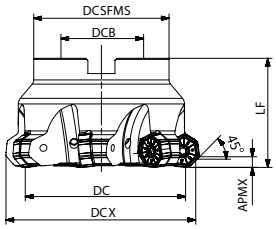
Označení	DC	DCX	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-040-Z03-W40R-XN07-C	40	49.8	40	130	28.3	4.4		3	XN..0705..

Příklad akčního setu

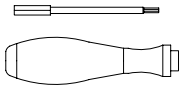
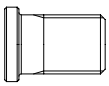
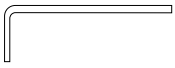
Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **AFM45-063-Z05-A22R-XN07-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **XNMU 0705ANN-MM4 AP251U**	30 ks	**326,40 Kč**

Celková cena za set ..... **9 793 Kč**



Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-040-Z03-A16R-XN07-C	40	49.7	16	35	40	4.4		3	XN..0705..
AFM45-050-Z04-A22R-XN07-C	50	59.7	22	42	40	4.4		4	
AFM45-050-Z05-A22R-XN07-C	50	59.7	22	42	40	4.4		5	
AFM45-063-Z05-A22R-XN07-C	63	72.7	22	48	40	4.4		5	
AFM45-063-Z06-A22R-XN07-C	63	72.7	22	48	40	4.4		6	
AFM45-080-Z06-A27R-XN07-C	80	89.7	27	62	50	4.4		6	
AFM45-080-Z07-A27R-XN07-C	80	89.7	27	62	50	4.4		7	
AFM45-100-Z07-A32R-XN07-C	100	109.7	32	77	50	4.4		7	
AFM45-100-Z08-A32R-XN07-C	100	109.7	32	77	50	4.4		8	
AFM45-125-Z08-A40R-XN07-C	125	134.7	40	87	63	4.4		8	
AFM45-125-Z10-A40R-XN07-C	125	134.7	40	87	63	4.4		10	
AFM45-160-Z09-A40R-XN07	160	169.7	40	107	63	4.4		9	
AFM45-160-Z12-A40R-XN07	160	169.7	40	107	63	4.4		12	
AFM45-200-Z14-A60R-XN07	200	209.3	60	130	63	4.4		14	
AFM45-250-Z14-A60R-XN07-S	250	259.6	60	180	63	4.4		14	

Rozměr (mm)	Náhradní díly					
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Podložka	Šroub na podložku	Klíč na podložku	Točivý moment
ø40-250						3.5Nm
	SP035120H	DT-TP15	S-XN07030	SS050085F	LT-H3.5	

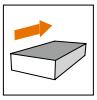
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
XNGU 0705ANN-MM3	0.8	1.1	●	▲			▲		
XNGU 0705ANN-MM4	0.8	1.1	●				▲		
XNMU 0705ANN-MM4	0.8	1.1	●	▲	▲		▲	●	
XNMU 0705ANN-MR6	0.8	1.1	●	▲			▲	●	
XNMU 070508-MM4	0.8	-	●	▲		●	▲	●	
XNGX 0705ANN-W	1.0	6	●				▲		

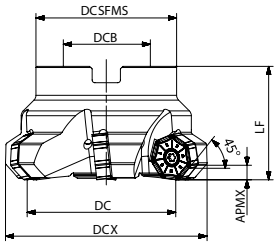
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				XN.. 0705..							
				ap		Geometrie					
						MM3		MM4		MR6	
						fz					
				(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	4.40	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC								

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

AFM45-XN09
45° Čelní fréza



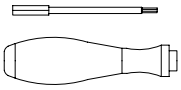
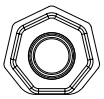
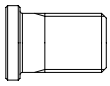


Příklad akčního setu

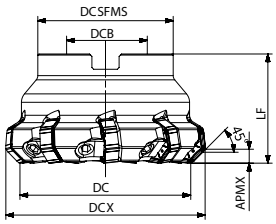
Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	Počet	Cena/ks
Těleso - **AFM45-063-Z05-A22R-XN09-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **XNGU 0906ANN-MM4 AP351U**	30 ks	**506,26 Kč**
Celková cena za set ..... **15 189 Kč**		

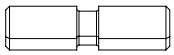
Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-063-Z05-A22R-XN09-C	63	75.2	22	48	40	6	✓	5	XN..0906..
AFM45-080-Z06-A27R-XN09-C	80	92.2	27	62	50	6	✓	6	
AFM45-100-Z07-A32R-XN09-C	100	112.2	32	80	50	6	✓	7	
AFM45-100-Z08-A32R-XN09-C	100	112.2	32	80	50	6	✓	8	
AFM45-125-Z08-A40R-XN09-C	125	137.2	40	87	63	6	✓	8	
AFM45-125-Z10-A40R-XN09-C	125	137.2	40	87	63	6	✓	10	
AFM45-160-Z09-A40R-XN09	160	172.2	40	107	63	6	✗	9	
AFM45-160-Z11-A40R-XN09	160	172.2	40	107	63	6	✗	11	
AFM45-200-Z12-A60R-XN09	200	212.2	60	130	63	6	✗	12	
AFM45-250-Z12-A60R-XN09-S	250	262.8	60	180	63	6	✗	12	
AFM45-315-Z14-A60R-XN09-S	315	328.2	60	240	63	6	✗	14	

Rozměr (mm)	Náhradní díly					
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Podložka	Podložka Šroub	Podložka Šroub Klíč	Kroutící moment
ø63-315						5.0Nm
	SP050130	DT-TP20	S-XN09040	SS080100F	LT-H5	

AFM45-XN09-W
45° Čelní fréza - klínové upínání



Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AFM45-080-Z09-A27R-XN09-W	80	92.7	27	62	50	6	✗	9	XN..0906..
AFM45-100-Z12-A32R-XN09-W	100	112.7	32	80	50	6	✗	12	
AFM45-125-Z16-A40R-XN09-W	125	137.7	40	87	63	6	✗	16	
AFM45-125-Z16-A40L-XN09-W	125	137.7	40	87	63	6	✗	16	
AFM45-160-Z20-A40R-XN09-W	160	172.7	40	107	63	6	✗	20	
AFM45-160-Z20-A40L-XN09-W	160	172.7	40	107	63	6	✗	20	
AFM45-200-Z26-A60R-XN09-W	200	212.7	60	130	63	6	✗	26	
AFM45-200-Z26-A60L-XN09-W	200	212.7	60	130	63	6	✗	26	
AFM45-250-Z30-A60R-XN09-W	250	262.7	60	170	63	6	✗	30	
AFM45-315-Z39-A60R-XN09-W	315	327.7	60	250	63	6	✗	39	

Rozměr (mm)	Náhradní díly			
Průměr frézy	Klín	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø80-315				7.0Nm
	AWG-8H	WD080320F	LT-H4	

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
XNGU 0906ANN-MM3	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
XNGU 0906ANN-MM4	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
XNMU 0906ANN-MR6	0.8	1.4	●				▲	●	
XNMF 0906ANN-MR6	0.8	1.4					▲	●	
XNMU 090612-MM4	1.2	-	●	▲		●	▲	●	
XNGX 0906ANN-W	1.0	7.5	●				▲		

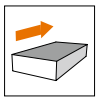
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

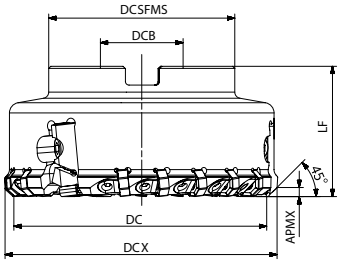
Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				XN..0906..							
				ap		Geometrie					
						MM3		MM4		MR6	
						fz					
				(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	6.00	0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.12	0.32	0.15	0.35	0.15	0.38
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.12	0.30	0.12	0.32	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			0.15	0.35	0.18	0.38	0.18	0.40
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.10	0.25	0.12	0.28	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC								

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

AFF40-LN12/LN15

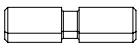
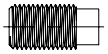
Čelní dokončovací fréza pro obrábění litiny

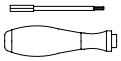




Označení	DC	DCX	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	*Z	Number of Wiper insert	Destičky
AFF40-080-Z08-A27R-LN12	80	88.4	27	65	50	0.5	✗	8+2	2	ONHF 050408-MM3 LNHQ 120408FN-W
AFF40-100-Z10-A32R-LN12	100	108.4	32	80	50	0.5	✗	10+2	2	
AFF40-125-Z15-A40R-LN15	125	133.4	40	90	63	0.5	✗	15+3	3	ONHF 050408-MM3 LNHQ 150416FN-W
AFF40-160-Z18-A40R-LN15	160	168.4	40	120	63	0.5	✗	18+3	3	
AFF40-200-Z24-A60R-LN15	200	208.4	60	160	63	0.5	✗	24+3	3	
AFF40-250-Z30-A60R-LN15	250	258.4	60	200	63	0.5	✗	30+3	3	

*8 ks hrubovacích destiček a 2 ks dokončovacích destiček

Rozměr (mm)	Náhradní díly				
Průměr frézy	Klínek	Šroub pro klínek	Šroubek pro destičky	Šroubek pro dokončovací destičky	Šroub pro kazety
ø80-250					
	AWG-6H-13B	WD060200	SP040085H	AH050100F	SH060250

Rozměr (mm)	Náhradní díly					
Průměr frézy	Klíč pro šroub ke klínku	Šroubovák pro destičky	Kíč pro šrouby dokončovacích destiček	Klíč pro šroub ke kazetě	Náhradní kazeta	
ø80-250						
	LT-H3	DT-TP10	LT-H2.5	LT-H5	ø80-100	ø125-250
					C-LN1235-2545	C-LN1535-2545

Akce na vyžádání

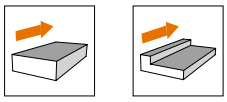
Označení	Rozměr (mm)		P		M	K		H
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
ONHF 050408-MM3	0.8	-					●	●
LNHQ 120408FN-W	0.8	-					●	●
LNHQ 150416FN-W	1.6	-					●	●

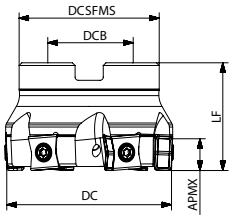
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv			
				ONHF..05 + LNHQ..12/15			
				ap		Geometrie	
						MM3 + W	
						fz	
				(mm)			
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max
K	Šedá litina	700	220	0.20	0.50	0.08	0.25
	Tvárná litina	880	260				
	Temperovaná litina	800	250				

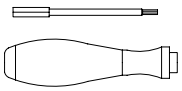
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

ASM90-LN12
Rohová fréza





Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-063-Z06-A22R-LN12-C	63	22	52	40	5	✓	6	LN..1206..
ASM90-063-Z06-A22L-LN12-C	63	22	52	40	5	✓	6	
ASM90-063-Z08-A22R-LN12	63	22	52	40	5	✗	8	
ASM90-063-Z08-A22L-LN12	63	22	52	40	5	✗	8	
ASM90-080-Z08-A27R-LN12-C	80	27	62	50	5	✓	8	
ASM90-080-Z08-A27L-LN12-C	80	27	62	50	5	✓	8	
ASM90-080-Z10-A27R-LN12	80	27	62	50	5	✗	10	
ASM90-080-Z10-A27L-LN12	80	27	62	50	5	✗	10	
ASM90-100-Z09-A32R-LN12	100	32	78	50	5	✗	9	
ASM90-100-Z09-A32L-LN12	100	32	78	50	5	✗	9	
ASM90-100-Z13-A32R-LN12	100	32	78	50	5	✗	13	
ASM90-100-Z13-A32L-LN12	100	32	78	50	5	✗	13	
ASM90-125-Z10-A40R-LN12	125	40	90	63	5	✗	10	
ASM90-125-Z10-A40L-LN12	125	40	90	63	5	✗	10	
ASM90-125-Z16-A40R-LN12	125	40	90	63	5	✗	16	
ASM90-125-Z16-A40L-LN12	125	40	90	63	5	✗	16	
ASM90-160-Z13-A40R-LN12	160	40	107	63	5	✗	13	
ASM90-160-Z13-A40L-LN12	160	40	107	63	5	✗	13	
ASM90-160-Z21-A40R-LN12	160	40	107	63	5	✗	21	
ASM90-160-Z21-A40L-LN12	160	40	107	63	5	✗	21	
ASM90-200-Z16-A60R-LN12	200	60	130	63	5	✗	16	
ASM90-200-Z16-A60L-LN12	200	60	130	63	5	✗	16	
ASM90-200-Z26-A60R-LN12	200	60	130	63	5	✗	26	
ASM90-200-Z26-A60L-LN12	200	60	130	63	5	✗	26	
ASM90-250-Z20-A60R-LN12	250	60	180	63	5	✗	20	
ASM90-250-Z20-A60L-LN12	250	60	180	63	5	✗	20	
ASM90-250-Z32-A60R-LN12	250	60	180	63	5	✗	32	
ASM90-250-Z32-A60L-LN12	250	60	180	63	5	✗	32	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø63-250			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

Akce na vyžádání

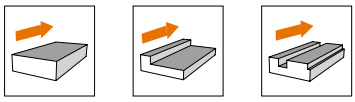
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC151K	AP251K	AW100K
LNET 1206-MM4	0.8	2.5	●			●	●	●	

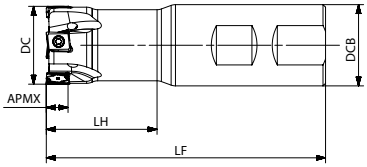
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv			
				LN..1206..			
				ap		MM4	
				(mm)			
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	5.00	0.08	0.35
		<950	<280				
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.08	0.30
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.05	0.25
	Austenitická nerezová ocel	675	200				
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300				
K	Šedá litina	700	220			0.10	0.35
	Tvárná litina	880	260				
	Temperovaná litina	800	250				
N	Hliník	260	75			-	-
	Slitina hliníku	447	130				
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.05	0.20
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320				
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350				
	Titan	1262	370				
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC				

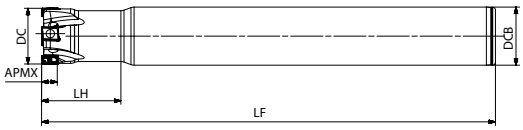
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

ASM90-LN09
Rohová fréza

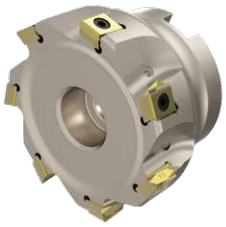


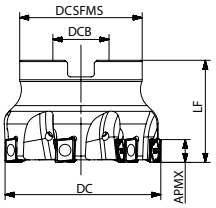


Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-025-Z03-W25R-LN09-C	25	25	100	39	8		3	LNHU 0904..
ASM90-025-Z04-W25R-LN09-C	25	25	100	39	8		4	
ASM90-032-Z04-W32R-LN09-C	32	32	110	44	8		4	
ASM90-032-Z05-W32R-LN09-C	32	32	110	44	8		5	
ASM90-040-Z04-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8		4	
ASM90-040-Z06-W32R-LN09-C	40	32	110	25	8		6	



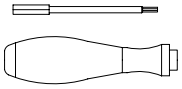
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-020-Z02-C20R-LN09-L110	20	20	110	30	8		2	LNHU 0904..
ASM90-020-Z03-C20R-LN09-L110	20	20	110	30	8		3	
ASM90-021-Z02-C20R-LN09-L200	21	20	200	30	8		2	
ASM90-025-Z03-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	34	8		3	
ASM90-025-Z04-C25R-LN09-L200-C	25	25	200	34	8		4	
ASM90-026-Z03-C25R-LN09-L200-C	26	25	200	34	8		3	
ASM90-028-Z03-C25R-LN09-L110-C	28	25	110	34	8		3	
ASM90-032-Z04-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	45	8		4	
ASM90-032-Z05-C32R-LN09-L250-C	32	32	250	45	8		5	
ASM90-033-Z04-C32R-LN09-L250-C	33	32	250	45	8		4	





Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	**Z**	Destičky
ASM90-040-Z04-A16R-LN09-C	40	16	40	35	8		4	LNHU 0904..
ASM90-040-Z06-A16R-LN09-C	40	16	40	35	8		6	
ASM90-050-Z05-A22R-LN09-C	50	22	40	42	8		5	
ASM90-050-Z07-A22R-LN09-C	50	22	40	42	8		7	
ASM90-063-Z07-A22R-LN09-C	63	22	40	48	8		7	
ASM90-063-Z10-A22R-LN09-C	63	22	40	48	8		10	
ASM90-080-Z09-A27R-LN09-C	80	27	50	62	8		9	
ASM90-080-Z13-A27R-LN09-C	80	27	50	62	8		13	

Akce na vyžádání

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø20-80			1.8Nm
	SP030083	DT-TP09	

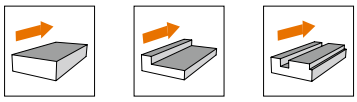
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 090404ER-FM2	0.4	1.85							●
LNHU 090404ER-MM3	0.4	1.85		▲		●			
LNHU 090404ER-MR2	0.4	1.85	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090404ER-MM4	0.4	1.85	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MM4	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MR2	0.8	1.3	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090408ER-MM3	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090412ER-MR2	1.2	1.0	●			●	▲		
LNHU 090416ER-MR2	1.6	0.65	●			●	▲		
LNHU 090420ER-MR2	2.0	0.65	●			●	▲		
LNHU 0904PDER-W	0.4	3.6	●				▲		

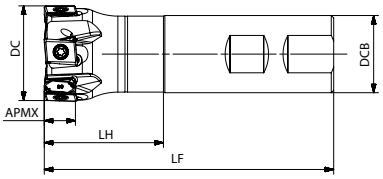
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				LNHU 0904..							
				ap		Geometrie					
						MR2		MM4		FM2	
						fz					
				(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	8.00	0.08	0.28	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.06	0.22	0.06	0.20	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			0.08	0.30	0.08	0.28	-	-
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-	0.08	0.15	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC								

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

ASM90-LN13
Rohová fréza





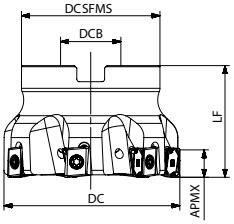
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-040-Z05-W32R-LN13-C	40	32	120	49	12		5	LNHU 1306..

Příklad akčního setu

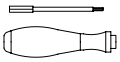
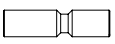
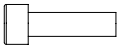
Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **ASM90-063-Z06-A22R-LN13-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **LNHU 130608ER-MR2 AP403M**	30 ks	**511,96 Kč**

Celková cena za set ..... **15 360 Kč**



Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-040-Z04-A16R-LN13-C	40	16	40	35	12		4	LNHU 1306..
ASM90-040-Z05-A16R-LN13-C	40	16	40	35	12		5	
ASM90-050-Z05-A22R-LN13-C	50	22	40	42	12		5	
ASM90-050-Z06-A22R-LN13-C	50	22	40	42	12		6	
ASM90-063-Z04-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12		4	
ASM90-063-Z06-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12		6	
ASM90-063-Z08-A22R-LN13-C	63	22	40	48	12		8	
ASM90-080-Z05-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12		5	
ASM90-080-Z07-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12		7	
ASM90-080-Z10-A27R-LN13-C	80	27	50	62	12		10	
ASM90-100-Z07-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12		7	
ASM90-100-Z09-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12		9	
ASM90-100-Z13-A32R-LN13-C	100	32	50	80	12		13	
ASM90-125-Z09-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12		9	
ASM90-125-Z11-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12		11	
ASM90-125-Z16-A40R-LN13-C	125	40	63	87	12		16	
ASM90-160-Z09-A40R-LN13	160	40	63	107	12		9	
ASM90-160-Z13-A40R-LN13	160	40	63	107	12		13	
ASM90-200-Z12-A60R-LN13	200	60	63	140	12		12	
ASM90-250-Z12-A60R-LN13-M	250	60	63	180	12		12	
ASM90-315-Z14-A60R-LN13-M	315	60	63	220	12		14	

Rozměr (mm)	Náhradní díly								
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Klín	Klíč od klínu	Šroub od klínu	Kazeta	Klíč od kazety	Šroub od kazety	Kroutící moment
ø40-315									3.5Nm
	SP040115	DT-TP15	AWG-6H-6	LT-H3	AWCH624	C-LN1342-62-90	LT-H5	ACH622	

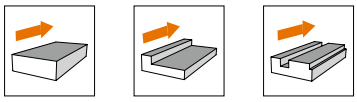
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 130608ER-FM2	0.8	2.7							●
LNHU 130608ER-MM3	0.8	2.7		▲		●			
LNHU 130608ER-MM4	0.8	2.7	●		●	●		●	
LNHU 130608ER-MR2	0.8	2.7	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130612ER-MM4	1.2	2.3	●		●	●		●	
LNHU 130612ER-MR2	1.2	2.3	●	▲	●	●	▲		
LNHU 130616ER-MR2	1.6	1.9	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130620ER-MR2	2.0	1.5	●	▲	●	●			
LNHU 130624ER-MR2	2.4	1.0		▲	●	●			
LNHU 130631ER-MR2	3.1	0.4		▲	●	●	▲		
LNHU 1306PDR-W	0.8	5.6	●				▲		

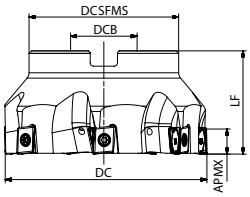
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv					
				LNHU..1306..					
				ap		Geometrie			
						MM3		MR2	
						fz			
				(mm)					
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.3	12.00	0.10	0.30	0.12	0.35
		<950	<280						
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.08	0.25	0.10	0.30
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.06	0.20	0.08	0.25
	Austenitická nerezová ocel	675	200						
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300						
K	Šedá litina	700	220			-	-	0.12	0.35
	Tvárná litina	880	260						
	Temperovaná litina	800	250						
N	Hliník	260	75			-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130						
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.06	0.18	0.08	0.22
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320						
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350						
	Titan	1262	370						
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	0.08	0.20
	Tvrzená litina	-	55HRC						

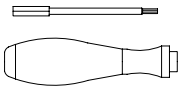
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

ASM90-LN16
Rohová fréza





Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-063-Z04-A22R-LN16-C	63	22	40	52	15		4	LNHU 1607..
ASM90-080-Z05-A27R-LN16-C	80	27	50	62	15		5	
ASM90-100-Z06-A32R-LN16-C	100	32	50	80	15		6	
ASM90-125-Z07-A40R-LN16-C	125	40	63	87	15		7	
ASM90-160-Z08-A40R-LN16	160	40	63	107	15		8	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø63-160			5Nm
	ST05013063	DT-T20	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **ASM90-100-Z06-A32R-LN16-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **LNHU 160708ER-MR2 AP251U**	30 ks	**675,75 Kč**

Celková cena za set ..... **20 274 Kč**

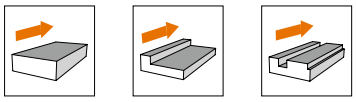
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 160708ER-MR2	0.8	1.97	●	▲			▲	●	
LNHU 160716ER-MR2	1.6	1.5	●				▲		

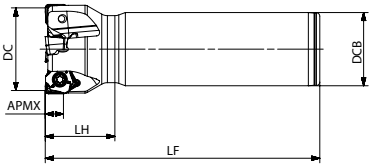
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv			
				LNHU 1607..			
				ap		Geometrie	
						MR2	
						fz	
				(mm)			
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.30	15.00	0.10	0.30
		<950	<280				
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.08	0.28
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.08	0.25
	Austenitická nerezová ocel	675	200				
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300				
K	Šedá litina	700	220			0.10	0.30
	Tvárná litina	880	260				
	Temperovaná litina	800	250				
N	Hliník	260	75			-	-
	Slitina hliníku	447	130				
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320				
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350				
	Titan	1262	370				
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC				

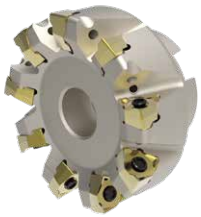
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

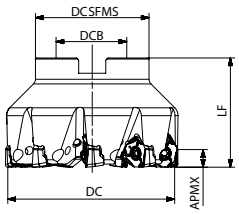
ASM90-WN08
Rohová fréza





Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-C	40	32	120	31	7		3	WNGU 0806..
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-C	40	32	120	31	7		4	





Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-C	50	22	40	42	7		4	WNGU 0806..
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-C	50	22	40	42	7		5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7		4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7		6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-C	63	22	40	48	7		7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7		5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7		7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-C	80	27	50	62	7		9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7		6	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7		8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-C	100	32	50	80	7		11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7		7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7		11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-C	125	40	63	87	7		13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08	160	40	63	107	7		8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08	160	40	63	107	7		12	
ASM90-200-Z14-A60R-WN08	200	60	63	140	7		14	
ASM90-250-Z16-A60R-WN08	250	60	63	180	7		16	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø40-250			3.5Nm
	SP040090	DT-TP15	

Akce na vyžádání

Označení	Rozměr (mm)		P				M	K		N	H
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP401U	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP151H
WNHU 080608R-FM2	0.8	2.0								●	
WNGU 080604R-MM3	0.4	2.2		▲	●	▲					
WNGU 080608R-MM3	0.8	2.0	●	▲	●	▲	●		●		
WNGU 080604R-MM4	0.4	2.2	●	▲	●	▲			●		
WNGU 080608R-MM4	0.8	2.0	●	▲	●	▲		▲	●		●
WNGU 080612R-MM4	1.2	1.6	●	▲	●	▲					
WNGU 080616R-MM4	1.6	1.2	●	▲	●	▲					
WNGU 080608R-MR2	0.8	2.0	●	▲	●		●	▲	●		
WNGU 080612R-MR2	1.2	1.6	●		●				●		
WNGU 080616R-MR2	1.6	1.2	●		●				●		
WNHX 0806ZZR-W	1.0	4.8	●					●			

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

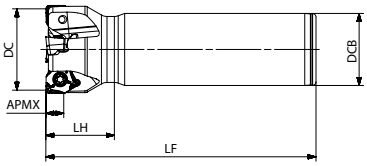
Materiály				Hloubka řezu a posuv									
				WNGU..0806..									
				ap		Geometrie							
						FM2		MM3		MM4		MR2	
						fz							
						(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.60	8.00	-	-	0.12	0.25	0.12	0.28	0.12	0.30
		<950	<280										
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280					0.10	0.20	0.10	0.25	0.10	0.28
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230					0.08	0.18	0.08	0.18	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200										
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300										
K	Šedá litina	700	220					0.12	0.20	0.10	0.28	0.15	0.30
	Tvárná litina	880	260										
	Temperovaná litina	800	250										
N	Hliník	260	75			0.10	0.24	-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130										
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-	0.12	0.13	0.10	0.15	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320										
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350										
	Titan	1262	370										
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC										

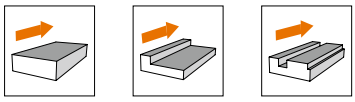
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

BESTSELLER

ASM90-WN08-N

Rohová fréza





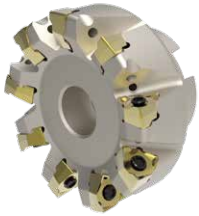
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-040-Z03-W32R-WN08-N-C	40	32	120	30	8		3	WNMU 0806..
ASM90-040-Z04-W32R-WN08-N-C	40	32	120	30	8		4	

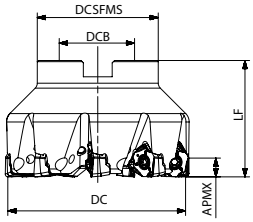
Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

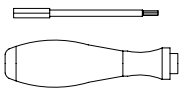
Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **ASM90-063-Z06-A22R-WN08-N-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **WNMU 080608R-MM4 AP351M**	30 ks	**221,77 Kč**

Celková cena za set ..... **6 654 Kč**





Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-050-Z04-A22R-WN08-N-C	50	22	40	42	7		4	WNMU 0806..
ASM90-050-Z05-A22R-WN08-N-C	50	22	40	42	7		5	
ASM90-063-Z04-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		4	
ASM90-063-Z06-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		6	
ASM90-063-Z07-A22R-WN08-N-C	63	22	40	48	7		7	
ASM90-080-Z05-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		5	
ASM90-080-Z07-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		7	
ASM90-080-Z09-A27R-WN08-N-C	80	27	50	62	7		9	
ASM90-100-Z06-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		6	
ASM90-100-Z08-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		8	
ASM90-100-Z11-A32R-WN08-N-C	100	32	50	80	7		11	
ASM90-125-Z07-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		7	
ASM90-125-Z11-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		11	
ASM90-125-Z13-A40R-WN08-N-C	125	40	63	87	7		13	
ASM90-160-Z08-A40R-WN08-N	160	40	63	107	7		8	
ASM90-160-Z12-A40R-WN08-N	160	40	63	107	7		12	
ASM90-200-Z14-A60R-WN08-N	200	60	63	140	7		14	
ASM90-250-Z16-A60R-WN08-N	250	60	63	180	7		16	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø40-250			3.5Nm
	SP040112	DT-TP15	

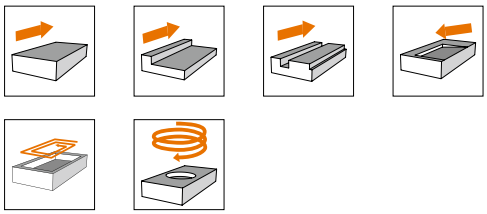
Označení	Rozměr (mm)		P		M	K	
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K
WNMU 080608R-MR2	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080608R-MM4	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080608R-MM3	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
WNMU 080612R-MR2	1.2	1.19	●	●		▲	●
WNMU 080612R-MM4	1.2	1.18	●	●	●		●
WNMU 080616R-MR2	1.6	0.81	●		●		
WNMU 080616R-MM4	1.6	0.8	●		●		

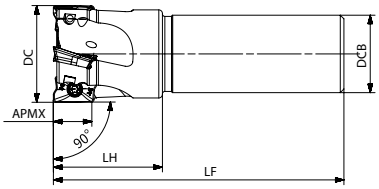
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				WNMU 0806..							
				ap		MM3		MM4		MR2	
				(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.60	8.00	0.12	0.25	0.12	0.28	0.12	0.30
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.10	0.20	0.10	0.25	0.10	0.28
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.08	0.18	0.08	0.18	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			0.12	0.20	0.10	0.28	0.15	0.30
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.12	0.13	0.10	0.15	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC								

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

ASM90-AP17
Rohová fréza





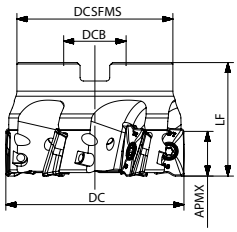
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-025-Z02-C25R-AP17-L100-C	25	25	100	39	16		2	APKT 1705..
ASM90-032-Z03-C32R-AP17-L110-C	32	32	110	40	16		3	
ASM90-032-Z03-C32R-AP17-L200-C	32	32	200	40	16		3	
ASM90-040-Z04-C32R-AP17-L120-C	40	32	120	45	16		4	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **ASM90-063-Z06-A22R-AP17-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **APKT 1705PDER-DT AP251U**	30 ks	**202,81 Kč**

Celková cena za set ..... 6 086 Kč



Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-050-Z05-A22R-AP17-C	50	22	40	45	16		5	APKT 1705..
ASM90-063-Z06-A22R-AP17-C	63	22	40	55	16		6	
ASM90-080-Z06-A27R-AP17-C	80	27	50	62	16		6	
ASM90-100-Z08-A32R-AP17-C	100	32	50	78	16		8	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø25	SP040084	DT-TP15	4.0Nm
ø32-100	SP040100H		

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		S	N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S	AW100K
APKT 1705PDER-DT	0.8	2.16	●	▲		●		●		●
APKT 170516R-DT	1.6	1.7	●					●		

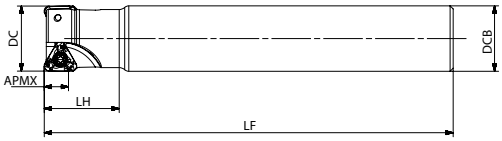
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

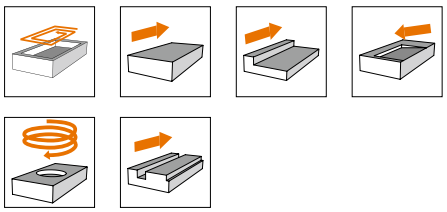
Materiály				Hloubka řezu a posuv			
				APKT..1705..			
				ap		DT	
						fz	
				(mm)			
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.10	16.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.06	0.20
	Austenitická nerezová ocel	675	200				
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300				
K	Šedá litina	700	220			0.08	0.25
	Tvárná litina	880	260				
	Temperovaná litina	800	250				
N	Hliník	260	75			0.06	0.30
	Slitina hliníku	447	130				
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.06	0.18
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320				
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350				
	Titan	1262	370				
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC				

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

BESTSELLER

ASM90-TD15
Rohová fréza





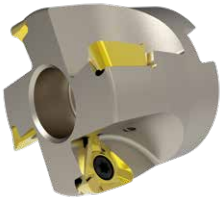
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-032-Z02-C32R-TD15-C	32	32	110	37	11		2	TD.T 1505..
ASM90-032-Z02-C32R-TD15-L200-C	32	32	200	37	11		2	
ASM90-040-Z03-C32R-TD15-C	40	32	120	38	11		3	
ASM90-040-Z03-C32R-TD15-L200-C	40	32	200	38	11		3	

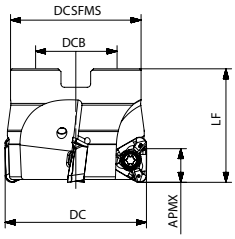
Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

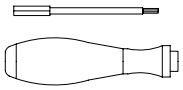
Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **ASM90-063-Z05-A22R-TD15-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **TDMT 150508R-MM4 AP351M**	30 ks	**247,10 Kč**

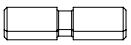
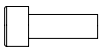
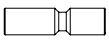
Celková cena za set ..... 7 414 Kč





Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-040-Z04-A16R-TD15-C	40	16	40	35	11		4	TD.T 1505..
ASM90-050-Z04-A22R-TD15-C	50	22	40	42	11		4	
ASM90-050-Z05-A22R-TD15-C	50	22	40	42	11		5	
ASM90-063-Z04-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11		4	
ASM90-063-Z05-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11		5	
ASM90-063-Z06-A22R-TD15-C	63	22	40	48	11		6	
ASM90-080-Z05-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11		5	
ASM90-080-Z06-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11		6	
ASM90-080-Z07-A27R-TD15-C	80	27	50	62	11		7	
ASM90-100-Z06-A32R-TD15-C	100	32	50	80	11		6	
ASM90-100-Z08-A32R-TD15-C	100	32	50	80	11		8	
ASM90-125-Z07-A40R-TD15-C	125	40	63	87	11		7	
ASM90-125-Z09-A40R-TD15-C	125	40	63	87	11		9	
ASM90-160-Z08-A40R-TD15	160	40	63	107	11		8	
ASM90-160-Z10-A40R-TD15	160	40	63	107	11		10	
ASM90-200-Z09-A60R-TD15	200	60	63	140	11		9	
ASM90-250-Z11-A60-TD15-M	250	60	63	180	11		11	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø32-250			3.5Nm
	SP040100H	DT-TP15	

Montážní šroub	Montážní klíč	Šroub od kazety	Klíč od kazety	Klín	Šroub od klínu	Klíč od klínu	Kazeta
							
WD080300	LT-H4	ACH622	LT-H5	AWG-6H-6	AWCH624	LT-H3	C-TD1540-62-90

Označení	Rozměr (mm)		P		M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
TDMT 150508R-MM4	0.8	1.49	●	●	●	▲	●	
TDMT 150512R-MM4	1.2	1	●	●	●	▲	●	
TDMT 150516R-MM4	1.6	0.93	●	●	●	▲	●	
TDMT 150520R-MM4	2	0.71	●		●		●	
TDMT 150524R-MM4	2.4	0.59	●		●		●	
TDMT 150531R-MM4	3.1	0.4	●		●		●	
TDMT 150540R-MM4	4	0.4	●		●		●	
TDMT 150508R-MM3	0.8	1.49	●		●		●	
TDHT 150508R-MM4	0.8	1.5	●				●	

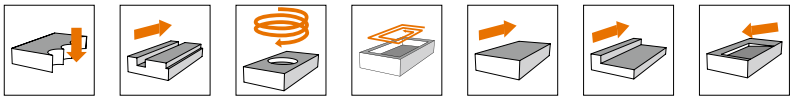
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

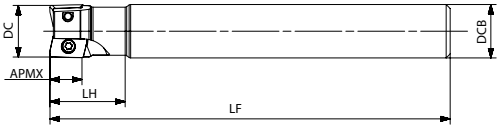
Materiály				Hloubka řezu a posuv			
				TD.T 1505..			
				ap		fz	
				(mm)			
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.10	11.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.06	0.20
	Austenitická nerezová ocel	675	200				
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300				
K	Šedá litina	700	220			0.08	0.25
	Tvárná litina	880	260				
	Temperovaná litina	800	250				
N	Hliník	260	75			0.06	0.30
	Slitina hliníku	447	130				
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.06	0.18
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320				
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350				
	Titan	1262	370				
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC				

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

BESTSELLER

ASM90-AO12
Rohová fréza





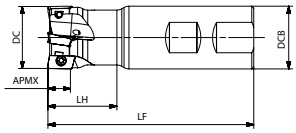
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-020-Z02-C20R-AO12-L150-C	20	20	150	28	11		2	AO.T 1204..
ASM90-025-Z03-C25R-AO12-L170-C	25	25	170	33	11		3	
ASM90-032-Z04-C32R-AO12-L250-C	32	32	250	35	11		4	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **ASM90-025-Z03-W20R-AO12-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **AOMT 120408ER-MM4 AP351M**	20 ks	**211,99 Kč**

Celková cena za set ..... **4 241 Kč**



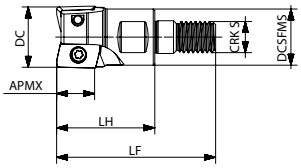
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-020-Z02-W20R-AO12-C	20	20	85	30	11		2	AO.T 1204..
ASM90-025-Z03-W20R-AO12-C	25	20	95	35	11		3	
ASM90-032-Z04-W32R-AO12-C	32	32	105	40	11		4	
ASM90-040-Z04-W32R-AO12-C	40	32	120	45	11		4	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **ASM90-032-Z04-M16R-AO12-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **AOMT 120408ER-MM4 AP351M**	20 ks	**211,99 Kč**

Celková cena za set ..... **4 241 Kč**



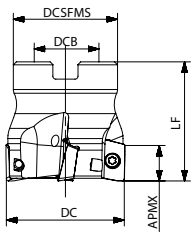
Označení	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-020-Z02-M10R-AO12-C	20	51	31	M10	18	11		2	AO.T 1204..
ASM90-025-Z03-M12R-AO12-C	25	59	37	M12	23	11		3	
ASM90-032-Z04-M16R-AO12-C	32	72	48	M16	29	11		4	
ASM90-035-Z04-M16R-AO12-C	35	72	48	M16	29	11		4	

Příklad akčního setu

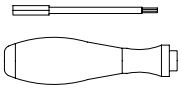
Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **ASM90-050-Z05-A22R-AO12-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **AOMT 120408ER-MM4 AP351M**	30 ks	**211,99 Kč**

Celková cena za set ..... **6 361 Kč**



Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
ASM90-040-Z04-A16R-AO12-C	40	16	40	35	11		4	AO.T 1204..
ASM90-050-Z05-A22R-AO12-C	50	22	40	42	11		5	
ASM90-050-Z07-A22R-AO12-C	50	22	40	42	11		7	
ASM90-063-Z06-A22R-AO12-C	63	22	40	48	11		6	
ASM90-063-Z08-A22R-AO12-C	63	22	40	48	11		8	
ASM90-080-Z07-A27R-AO12-C	80	27	50	62	11		7	
ASM90-080-Z10-A27R-AO12-C	80	27	50	62	11		10	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø20-32	SP035078		4.0Nm
ø40-80	SP035086	DT-TP10	

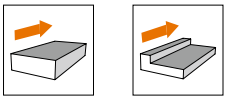
Označení	Rozměr (mm)		P		M	K		S
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
AOGU 120408ER-MM3	0.8	-	●	●	●			●
AOMT 120408ER-MM4	0.8	1.56	●	●	●		●	●
AOMT 120412ER-MM4	1.2	1.18		●	●			●
AOMT 120416ER-MM4	1.6	1.16		●	●			●
AOMT 120420ER-MM4	2.0	0.96	●	●	●			●
AOMT 120424ER-MM4	2.4	0.93	●	●	●			●
AOMT 120431ER-MM4	3.1	0.59		●	●			●
AOMT 120440ER-MM4	4.0	0.75		●	●			●

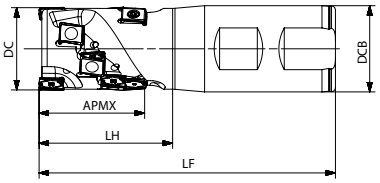
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv			
				AO.T 1204..			
				ap		fz	
				(mm)			
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.10	11.00	0.08	0.25
		<950	<280				
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.06	0.22
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.06	0.20
	Austenitická nerezová ocel	675	200				
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300				
K	Šedá litina	700	220			0.08	0.25
	Tvárná litina	880	260				
	Temperovaná litina	800	250				
N	Hliník	260	75			0.06	0.30
	Slitina hliníku	447	130				
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.06	0.18
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320				
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350				
	Titan	1262	370				
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC				

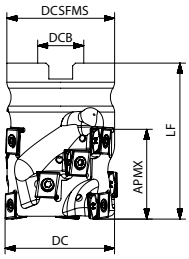
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

APE90-LN09
Ježková fréza



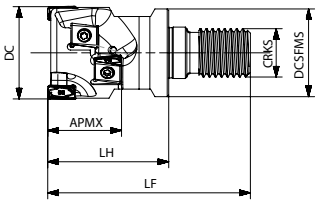


Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Řada	Insert QTY	Destičky
APE90-025-Z02-W25R-LN09-L32-F-C	25	25	100	43	32		2	4	8	LNHU 0904..
APE90-032-Z02-W32R-LN09-L32-F-C	32	32	105	44	32		2	4	8	
APE90-032-Z02-W32R-LN09-L40-F-C	32	32	110	50	40		2	5	10	
APE90-040-Z03-W40R-LN09-L40-F-C	40	40	125	55	40		3	5	15	
APE90-040-Z03-W40R-LN09-L48-F-C	40	40	130	59	48		3	6	18	



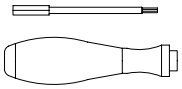
Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Upínací šroub	Z	Řada	Insert QTY	Destičky
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L32-F-C	40	16	55	38	32		SH080400	3	4	12	LNHU 0904..
APE90-040-Z03-A16R-LN09-L40-F-C	40	16	65	38	40		SH080500	3	5	15	
APE90-050-Z04-A22R-LN09-L48-F-C	50	22	75	47.5	48		SH100550	4	6	24	

Upínací šroub	Označení	Typ šroubu	Upínací moment
	SH080400	M8*40	41Nm
	SH080500	M8*50	41Nm
	SH100550	M10*55	81Nm



Označení	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Řada	Insert QTY	Destičky
APE90-025-Z02-M12R-LN09-L24-F-C	25	64	40	M12	23	24		2	3	6	LNHU 0904..
APE90-032-Z02-M16R-LN09-L24-F-C	32	67	40	M16	30	24		2	3	6	
APE90-032-Z02-M16R-LN09-L32-F-C	32	77	50	M16	30	32		2	4	8	

Akce na vyžádání

Rozměr (mm)	Náhradní díly			
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Klíč	Kroutící moment
ø25-50				1.8Nm
	SP030083	DT-TP09	AFW-15/24	

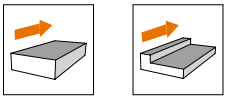
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 090404ER-FM2	0.4	1.85							●
LNHU 090404ER-MM3	0.4	1.85		▲		●			
LNHU 090404ER-MR2	0.4	1.85	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090404ER-MM4	0.4	1.85	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MM4	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090408ER-MR2	0.8	1.3	●	▲		●	▲	●	
LNHU 090408ER-MM3	0.8	1.3	●		●	●		●	
LNHU 090412ER-MR2	1.2	1.0	●			●	▲		
LNHU 090416ER-MR2	1.6	0.65	●			●	▲		
LNHU 090420ER-MR2	2.0	0.65	●			●	▲		
LNHU 0904PDER-W	0.4	3.6	●					●	

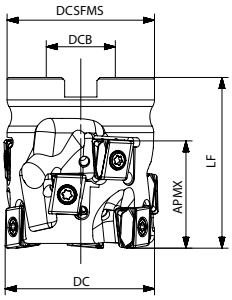
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				LNHU..0904..							
				ap		MM3		MR2		FM2	
						fz					
						(mm)					
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	48.00	0.06	0.22	0.08	0.25	-	-
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.05	0.18	0.06	0.20	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.05	0.18	0.06	0.18	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			0.05	0.22	0.08	0.25	-	-
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	0.06	0.25
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.05	0.15	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	0.05	0.12	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC								

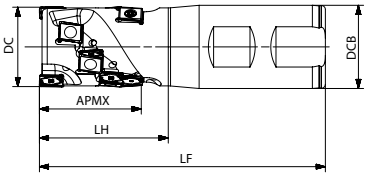
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

APE90-LN13
Ježková fréza



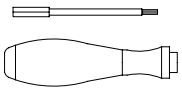


Označení	DC	DCB	LF	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Upínací šroub	Z	Řada	Insert QTY	Destičky
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L34-F-C	40	16	55	39	34		SH100400	2	3	6	LNHU 1306..
APE90-040-Z02-A16R-LN13-L45-F-C	40	16	65	39	45		SH100450	2	4	8	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L34-F-C	50	22	55	47.5	34		SH100400	3	3	9	
APE90-050-Z03-A22R-LN13-L45-F-C	50	22	65	47.5	45		SH100450	3	4	12	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L56-F-C	63	27	80	59.5	56		SH120600	4	5	20	
APE90-063-Z04-A27R-LN13-L45-F-C	63	27	70	59.5	45		SH120500	4	4	16	
APE90-080-Z05-A32R-LN13-L56-F-C	80	32	85	75.6	56		SH160650	5	5	25	



Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Řada	Insert QTY	Destičky
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L34-F-C	40	40	120	54	34		2	3	6	LNHU 1306..
APE90-040-Z02-W40R-LN13-L45-F-C	40	40	135	64	45		2	4	8	

Upínací šroub	Označení	Typ šroubu	Upínací moment
	SH080400	M8*40	41N-m
	SH080500	M8*50	41N-m
	SH100550	M10*55	81N-m
	SH100400	M10*40	81N-m
	SH100450	M10*45	81N-m
	SH120500	M12*50	142N-m
	SH120600	M12*60	142N-m
	SH160650	M16*65	350N-m

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø40-80			3.5Nm
	SP040115	DT-TP15	

Akce na vyžádání

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		N
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
LNHU 130608ER-FM2	0.8	2.7							●
LNHU 130608ER-MM3	0.8	2.7		▲		●			
LNHU 130608ER-MM4	0.8	2.7	●		●	●		●	
LNHU 130608ER-MR2	0.8	2.7	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130612ER-MM4	1.2	2.3	●		●	●		●	
LNHU 130612ER-MR2	1.2	2.3	●	▲	●	●	▲	●	
LNHU 130616ER-MR2	1.6	1.9	●	▲	●	●		●	
LNHU 130620ER-MR2	2.0	1.5		▲	●	●	▲		
LNHU 130624ER-MR2	2.4	1.0		▲	●	●	▲		
LNHU 130631ER-MR2	3.1	0.4		▲	●	●	▲		
LNHU 1306PDR-W	0.8	5.6	●					●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

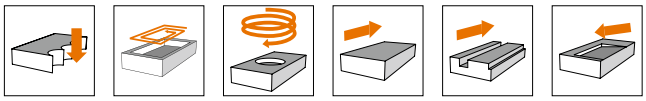
Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				LNHU..1306..							
				ap		MM3		MR2		FM2	
						fz					
				(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.30	85	0.10	0.28	0.10	0.30	-	-
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.08	0.25	0.08	0.28	-	-
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.08	0.22	0.08	0.25	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			-	-	0.10	0.32	-	-
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	0.08	0.30
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.06	0.18	0.08	0.22	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	0.06	0.15	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC								

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

BESTSELLER INFO STR. 66

AHM20-LN06

20° Rychloposuvová fréza

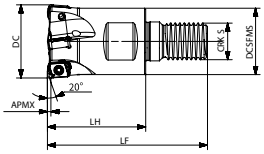


Příklad akčního setu

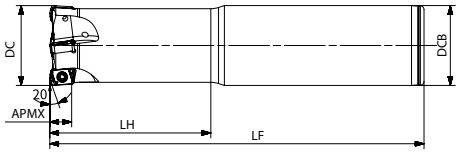
Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	Počet	Cena/ks
Těleso - **AHM20-032-Z05-M16R-LN06-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **LNMX 060410R-MM4 AP251U**	30 ks	**162,01 Kč**

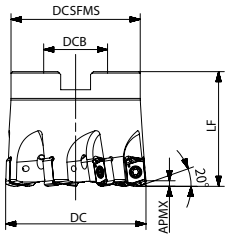
Celková cena za set ..... **4 862 Kč**



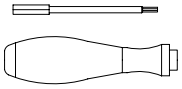
Označení	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM20-016-Z02-M08R-LN06-C	16	M8	14.5	42	25	0.65		2	LN..0604..
AHM20-017-Z02-M08R-LN06-C	17	M8	14.5	42	25	0.65		2	
AHM20-020-Z03-M10R-LN06-C	20	M10	18	51	30	0.65		3	
AHM20-021-Z03-M10R-LN06-C	21	M10	18	51	30	0.65		3	
AHM20-025-Z04-M12R-LN06-C	25	M12	23	59	35	0.65		4	
AHM20-026-Z03-M12R-LN06-C	26	M12	23	59	35	0.65		3	
AHM20-026-Z04-M12R-LN06-C	26	M12	23	59	35	0.65		4	
AHM20-032-Z04-M16R-LN06-C	32	M16	23	70	43	0.65		4	
AHM20-032-Z05-M16R-LN06-C	32	M16	29	70	43	0.65		5	
AHM20-033-Z05-M16R-LN06-C	33	M16	29	70	43	0.65		5	
AHM20-035-Z05-M16R-LN06-C	35	M16	29	70	43	0.65		5	
AHM20-040-Z06-M16R-LN06-C	40	M16	29	70	43	0.65		6	



Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM20-016-Z02-C16R-LN06-L100-C	16	16	100	30	0.65		2	LN..0604..
AHM20-017-Z02-C16R-LN06-L150-C	17	16	150	21	0.65		2	
AHM20-020-Z03-C20R-LN06-L130-C	20	20	130	30	0.65		3	
AHM20-021-Z03-C20R-LN06-L160-C	21	20	160	26	0.65		3	
AHM20-025-Z03-C25R-LN06-L140-C	25	25	140	56	0.65		3	
AHM20-026-Z03-C25R-LN06-L180-C	26	25	180	31	0.65		3	
AHM20-032-Z04-C32R-LN06-L150-C	32	32	150	66	0.65		4	
AHM20-033-Z04-C32R-LN06-L200-C	33	32	200	31	0.65		4	
AHM20-035-Z05-C32R-LN06-L200-C	35	32	200	31	0.65		5	



Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM20-040-Z06-A16R-LN06-C	40	16	35	40	0.65		6	LN..0604..
AHM20-050-Z07-A22R-LN06-C	50	22	45	40	0.65		7	
AHM20-052-Z07-A22R-LN06-C	52	22	45	40	0.65		7	
AHM20-063-Z08-A22R-LN06-C	63	22	52	40	0.65		8	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø16-63			1.0Nm
	SP02506450H	DT-TP08	

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		S	H
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S	AP151H
LNMX 060410R-MM3	1.0	-	●	▲		●			●	●
LNMX 060410R-MM4	1.0	-	●	▲		●			●	●
LNMX 060410R-MM4N	1.0	-	●	▲		●	▲		●	●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

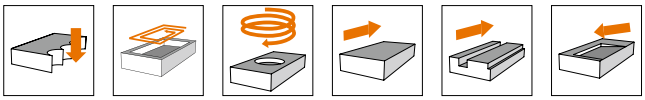
Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				LN..0604..							
				High feed frézování				Ponorné frézování			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.30	0.65	0.30	1.00	0.50	4.00	0.08	0.15
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.30	1.00			0.06	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.25	0.80			0.06	0.12
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300								
K	Šedá litina	700	220			0.30	1.00			0.08	0.15
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			–	–			–	–
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.25	0.60			0.06	0.10
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			0.25	0.60			0.06	0.10
	Tvrzená litina	-	55HRC								

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

BESTSELLER INFO STR. 67

AHM25-LN10

25° Rychloposuvová fréza

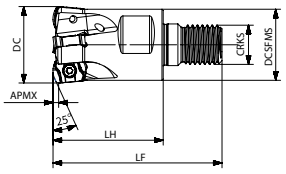


Příklad akčního setu

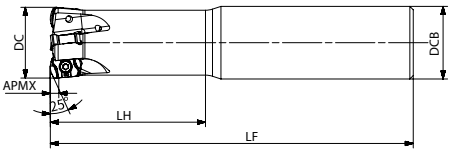
Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	Počet	Cena/ks
Těleso - **AHM25-032-Z04-M16R-LN10-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **LNMX 100512R-MM4 AP351U**	20 ks	**211,99 Kč**

Celková cena za set ..... **4 241 Kč**



Označení	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM25-025-Z02-M12R-LN10-C	25	M12	23	61	39	1.2		2	LN..1005..
AHM25-025-Z03-M12R-LN10-C	25	M12	23	61	39	1.2		3	
AHM25-026-Z03-M12R-LN10-C	26	M12	23	61	39	1.2		3	
AHM25-032-Z03-M16R-LN10-C	32	M16	29	69	45	1.2		3	
AHM25-032-Z04-M16R-LN10-C	32	M16	29	69	45	1.2		4	
AHM25-033-Z04-M16R-LN10-C	33	M16	29	69	45	1.2		4	



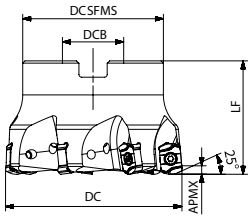
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM25-025-Z02-C25R-LN10-L150-C	25	25	150	70	1.2		2	LN..1005..
AHM25-025-Z03-C25R-LN10-L150-C	25	25	150	70	1.2		3	
AHM25-026-Z03-C25R-LN10-L150-C	26	25	150	30	1.2		3	
AHM25-026-Z03-C25R-LN10-L220-C	26	25	220	30	1.2		3	
AHM25-032-Z03-C32R-LN10-L160-C	32	32	160	70	1.2		3	
AHM25-032-Z04-C32R-LN10-L160-C	32	32	160	70	1.2		4	
AHM25-033-Z04-C32R-LN10-L180-C	33	32	180	30	1.2		4	
AHM25-033-Z04-C32R-LN10-L250-C	33	32	250	30	1.2		4	

Příklad akčního setu

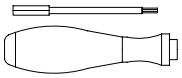
Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	Počet	Cena/ks
Těleso - **AHM25-063-Z08-A22R-LN10-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **LNMX 100512R-MM4 AP351U**	40 ks	**211,99 Kč**

Celková cena za set ..... **8 481 Kč**



Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM25-040-Z04-A16R-LN10-C	40	16	38	40	1.2		4	LN..1005..
AHM25-040-Z05-A16R-LN10-C	40	16	38	40	1.2		5	
AHM25-050-Z05-A22R-LN10-C	50	22	45	40	1.2		5	
AHM25-050-Z07-A22R-LN10-C	50	22	45	40	1.2		7	
AHM25-063-Z06-A22R-LN10-C	63	22	52	40	1.2		6	
AHM25-063-Z08-A22R-LN10-C	63	22	52	40	1.2		8	
AHM25-080-Z07-A27R-LN10-C	80	27	62	50	1.2		7	
AHM25-080-Z09-A27R-LN10-C	80	27	62	50	1.2		9	
AHM25-100-Z08-A32R-LN10-C	100	32	78	50	1.2		8	
AHM25-100-Z10-A32R-LN10-C	100	32	78	50	1.2		10	
AHM25-125-Z12-A40R-LN10-C	125	40	90	63	1.2		12	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø25-125			3.0Nm
	SP035087H	DT-TP10	

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		S	H
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S	AP151H
LNMX 100512R-MM3	1.2	-	●	▲	●	●			●	●
LNMX 100512R-MM4	1.2	-	●	▲		●			●	●

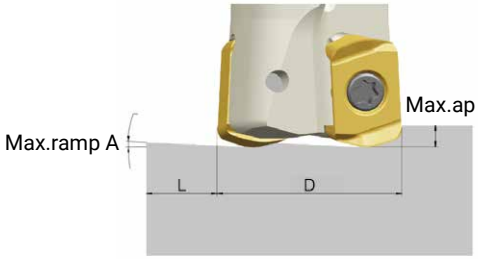
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv							
				LN.. 1005..							
				High feed frézování				Ponorné frézování			
				ap		fz		ae		fz	
				(mm)							
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.30	1.2	0.30	1.00	0.50	4.00	0.08	0.15
		<950	<280								
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.30	1.00			0.06	0.12
		950-1200	280-355								
		1200-1400	355-415								
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.25	0.80			0.06	0.12
	Austenitická nerezová ocel	675	200								
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300			0.25	0.60				
K	Šedá litina	700	220			0.30	1.00			0.08	0.15
	Tvárná litina	880	260								
	Temperovaná litina	800	250								
N	Hliník	260	75			–	–			–	–
	Slitina hliníku	447	130								
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.25	0.60			0.06	0.10
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320								
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350								
	Titan	1262	370								
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			0.25	0.60			0.06	0.10
	Tvrzená litina	-	55HRC								

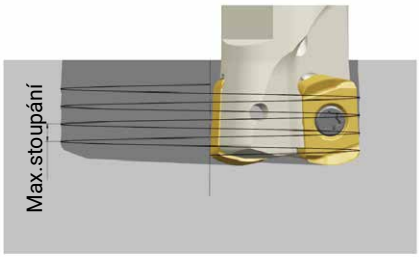
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

LN06 Frézovací tělesa - informace

Rampování

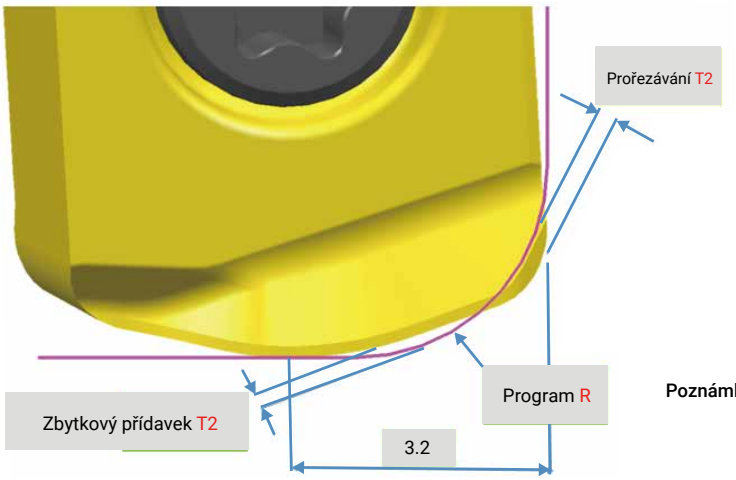


Frézování po kruhové interpolaci



Průměr frézy (D)	Rampování			Frézování po kruhové interpolaci		
	Max.ramp-A	Max.ap(mm)	Min. délka L(mm)	Min. průměr (HD)	Max. průměr (HD)	Max. stoupání (rev)
⌀16	2.9°	0.65	13.8	23	32	0.65
⌀17	2.6°	0.65	15.4	25	34	0.65
⌀20	1.9°	0.65	21.1	31	40	0.65
⌀21	1.8°	0.65	22.3	33	42	0.65
⌀25	1.3°	0.65	30.8	41	50	0.65
⌀26	1.3°	0.65	30.8	43	52	0.65
⌀32	0.9°	0.65	44.6	55	64	0.65
⌀33	0.9°	0.65	44.6	57	66	0.65
⌀40	0.7°	0.65	57.3	71	80	0.65
⌀50	0.5°	0.65	80.2	91	100	0.65
⌀63	0.4°	0.65	100.3	117	126	0.65

NC programovatelný rádius



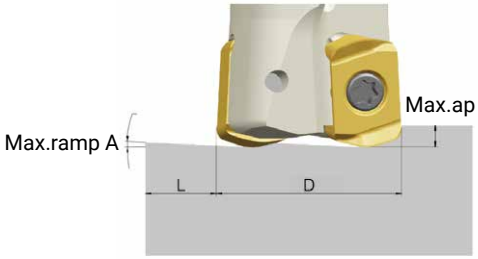
Technické informarmace pro NC program

Program R	Zbytkový přídavek	Prořezávání T2
R1.5	0.43	0
R2.0	0.29	0.06
R2.5	0.15	0.24

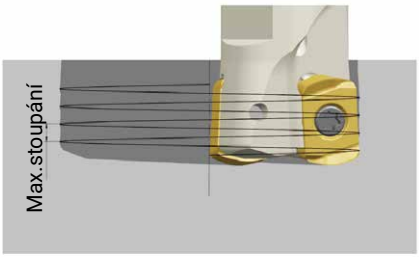
Poznámka: Prořezávání nenastane, když je program R nastaven na R1,5

LN10 Frézovací tělesa - informace

Rampování

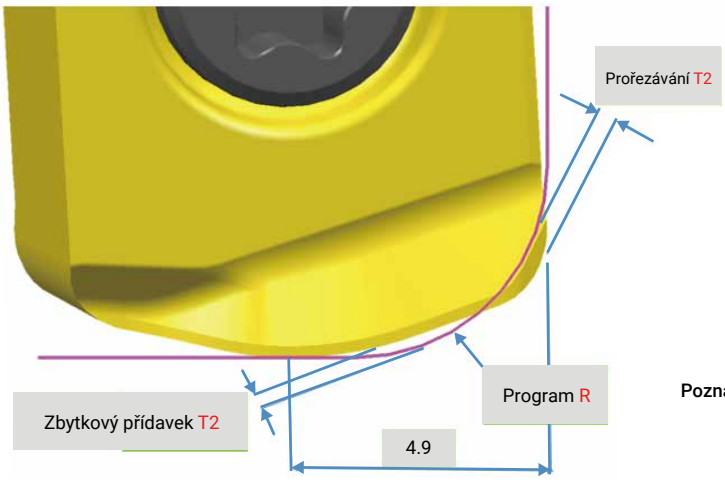


Frézování po kruhové interpolaci



Průměr frézy (D)	Rampování			Frézování po kruhové interpolaci		
	Max.ramp-A	Max.ap(mm)	Min. délka L(mm)	Min. průměr (HD)	Max.průměr (HD)	Max. stoupání (rev)
⌀25	3.7°	1.2	6.9	34	50	1.2
⌀26	3.4°	1.2	7.9	36	52	1.2
⌀32	2.3°	1.2	15	48	64	1.2
⌀33	2.2°	1.2	16	50	66	1.2
⌀35	2.0°	1.2	18	54	70	1.2
⌀40	1.6°	1.2	23	64	80	1.2
⌀50	1.2°	1.2	33	84	100	1.2
⌀63	0.9°	1.2	46	110	126	1.2
⌀80	0.6°	1.2	63	144	160	1.2
⌀100	0.5°	1.2	83	184	200	1.2
⌀125	0.4°	1.2	108	234	250	1.2

NC programovatelný rádius



Technické informarmace pro NC program

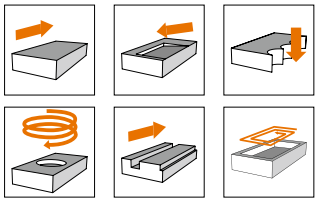
Program R	Zbytkový přídavek	Prořezávání T2
R2.3	0.57	0
R2.5	0.53	0.03
R3.0	0.37	0.15

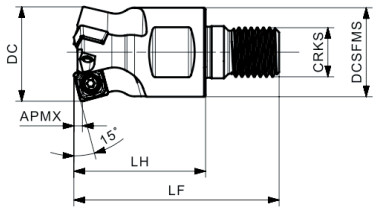
Poznámka: Prořezávání nenastane, když je program R nastaven na R2,3

NOVINKA

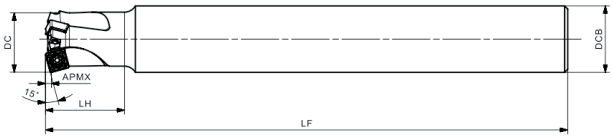
AHM15-SD09/12

15° Rychloposuvová fréza

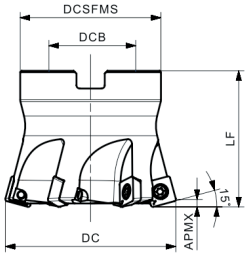




Označení	DC	CRKS	DCSFMS	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM15-025-Z02-M12R-SD09	25	M12	23	35	1.5		2	SDMT 09T308N.. SDMT 09T320N..
AHM15-026-Z02-M12R-SD09	26	M12	23	35	1.5		2	
AHM15-032-Z03-M16R-SD09	32	M16	29	43	1.5		3	
AHM15-033-Z03-M16R-SD09	33	M16	29	43	1.5		3	



Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM15-025-Z02-C25R-SD09-L200	25	25	200	30	1.5		2	SDMT 09T308N.. SDMT 09T320N..
AHM15-032-Z03-C32R-SD09-L250	32	32	250	43	1.5		3	



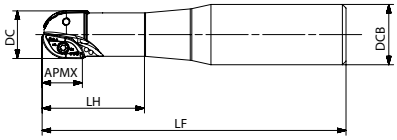
Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
AHM15-040-Z03-A16R-SD09	40	16	35	40	1.5		3	SDMT 09T308N.. SDMT 09T320N..
AHM15-042-Z04-A16R-SD09	42	16	35	40	1.5		4	
AHM15-050-Z05-A22R-SD09	50	22	45	40	1.5		5	
AHM15-052-Z05-A22R-SD09	52	22	45	40	1.5		5	
AHM15-063-Z06-A22R-SD09	63	22	52	50	1.5		6	
AHM15-050-Z04-A22R-SD12	50	22	45	40	2.0		4	SDMT 120408N.. SDMT 120425N..
AHM15-052-Z04-A22R-SD12	52	22	45	40	2.0		4	
AHM15-063-Z05-A22R-SD12	63	22	48	50	2.0		5	
AHM15-080-Z06-A27R-SD12	80	27	62	50	2.0		6	
AHM15-100-Z07-A32R-SD12	100	32	80	50	2.0		7	
AHM15-125-Z08-A40R-SD12	125	40	87	63	2.0		8	

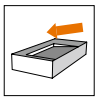
Akce na vyžádání

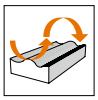
Označení	Rozměr (mm)				P		M		K		S
	L	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC151K	AP251K	AP403S
SDMT 09T308N-MM4	7.985	9.525	3.97	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 09T320N-MM4 ▲	5.525	9.525	3.97	2.0	●		●	●	●	●	●
SDMT 120408N-MM4	11.100	12.7	4.76	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 120425N-MM4	7.700	12.7	4.76	2.5	●		●	●	●	●	
SDMT 09T308N-MR2 ▲	7.971	9.525	3.97	0.8	●		●	●	●	●	
SDMT 09T320N-MR2	5.511	9.525	3.97	2.0	●		●	●	●	●	
SDMT 120408N-MR2 ▲	11.100	12.7	4.76	0.8	●		●	●	●	●	

● Skladem ▲ První várka produktů

APM00-RP
Kopírovací fréza

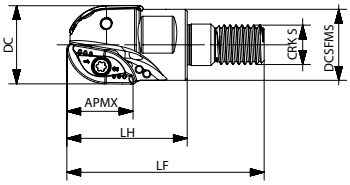




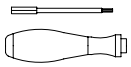


Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-016-Z02-C20R-RP080-L120-C	16	20	120	35	14		2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L126-C	20	25	126	43	18		2	RPM 100ER-MM4
APM00-020-Z02-C25R-RP100-L176-C	20	25	176	43	18		2	

APM00-RP
Kopírovací fréza



Označení	DC	LF	LH	CRKS	DCSFMS	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-016-Z02-M10R-RP080-C	16	49	28	M10	15	14		2	RPM 080ER-MM4
APM00-020-Z02-M10R-RP100-C	20	50	30	M10	15	18		2	RPM 100ER-MM4

Rozměr (mm)	Náhradní díly			
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Klíč	Kroutící moment
ø16				1.8Nm
	SP02506450H	DT-TP08	AFW-15	
ø20	SP030072H	DT-TP09		

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **APM00-020-Z02-M10R-RP100-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **RPM 100ER-MM4 AP351U**	10 ks	**405,11 Kč**

Celková cena za set ..... **4 052 Kč**

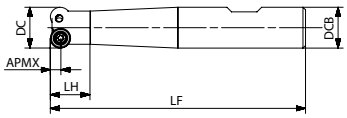
Označení	Rozměr (mm)		P		M		K	S
	Rohový rádius	Velikost hladící plošky	AP251U	AP351U	AP401U	AP351M	AP351K	AP403S
RPM 080ER-MM4	8	-	●	▲	●	●		●
RPM 100ER-MM4	10	-	●	▲	●	●		●

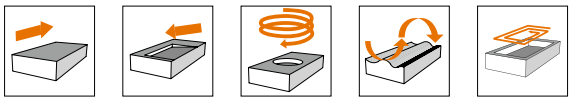
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv			
				RPM....			
				ap		MM4 fz	
				(mm)			
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.20	15.00	0.10	0.20
		<950	<280				
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.10	0.18
		950-1200	280-355				
		1200-1400	355-415				
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.10	0.18
	Austenitická nerezová ocel	675	200				
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300				
K	Šedá litina	700	220			-	-
	Tvárná litina	880	260				
	Temperovaná litina	800	250				
N	Hliník	260	75			-	-
	Slitina hliníku	447	130				
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.06	0.12
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320				
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350				
	Titan	1262	370				
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC				

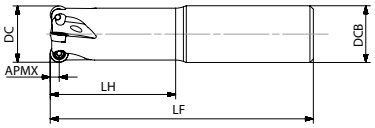
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

APM00-RO08
Kopírovací fréza

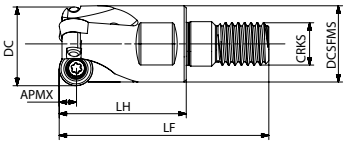




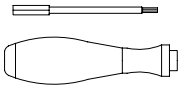
Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-016-Z02-W16R-RO08-L100	16	16	100	15.6	4		2	RO..0803..



Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-025-Z04-C25R-RO08-L116-C	25	25	116	55.3	4		4	RO..0803..



Označení	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-020-Z03-M10R-RO08-C	20	M10	18	49.5	30	4		3	RO..0803..

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø16-25			2.0Nm
	SP030072H	DT-TP09	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **APM00-020-Z03-M10R-RO08-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **RROHT 0803MOE-MM3 AP403S**	20 ks	**249,39 Kč**

Celková cena za set ..... **4 989 Kč**

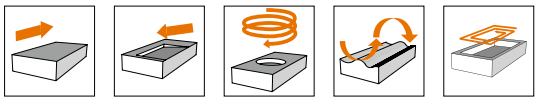
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 0803MOE-MM3	8	3.18				●			●

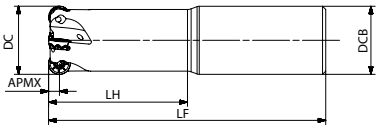
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv					
				RO..0803..					
				MM3					
				ap		fz			
						0.1 < ap ⩽ 1		1 < ap ⩽ 4	
				(mm)					
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.50	4.00	0.15	0.50	0.08	0.30
		<950	<280						
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.12	0.45	0.06	0.28
		950-1200	280-355						
		1200-1400	355-415						
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.10	0.40	0.06	0.25
	Austenitická nerezová ocel	675	200						
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300						
K	Šedá litina	700	220			-	-	-	-
	Tvárná litina	880	260						
	Temperovaná litina	800	250						
N	Hliník	260	75			0.10	0.35	0.06	0.25
	Slitina hliníku	447	130						
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320						
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350						
	Titan	1262	370						
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC						

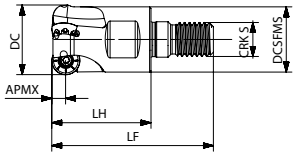
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

APM00-RO10
Kopírovací fréza





Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-025-Z03-C25R-RO10-L225-C	25	25	225	56.2	5		3	R0..10T3..
APM00-032-Z04-C32R-RO10-L130-C	32	32	130	65	5		4	



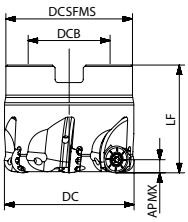
Označení	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-025-Z03-M12R-RO10-C	25	M12	23	59	35	5		3	R0..10T3..
APM00-032-Z04-M16R-RO10-C	32	M16	29	70	43	5		4	

Příklad akčního setu

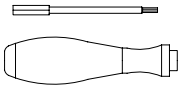
Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **APM00-040-Z05-A16R-RO10-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **ROHT 10T3M8E-MM3 AP403M**	30 ks	**218,96 Kč**

Celková cena za set ..... **6 570 Kč**



Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-040-Z05-A16R-RO10-C	40	16	35	40	5		5	R0..10T3..
APM00-050-Z06-A22R-RO10-C	50	22	47	40	5		6	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø25-50			2.0Nm
	SP030072H	DT-TP09	

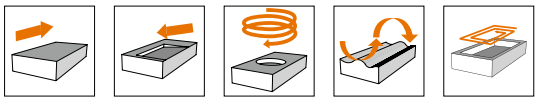
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 10T3M8E-MM3	10	3.97				●			●
ROMT 10T3M4E-MR6	10	3.97				●			●

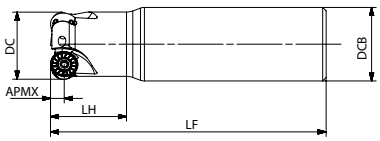
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv									
				RO..10T3..									
				ap		MM3				MR6			
						fz				fz			
						0.1 < ap ⩽ 1.2		1.2 < ap ⩽ 5		0.1 < ap ⩽ 1.2		1.2 < ap ⩽ 5	
				(mm)									
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.80	5.00	0.15	0.55	0.10	0.30	0.15	0.60	0.10	0.32
		<950	<280										
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.12	0.50	0.08	0.28	0.12	0.55	0.08	0.30
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.10	0.45	0.08	0.25	0.10	0.50	0.08	0.28
	Austenitická nerezová ocel	675	200										
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300										
K	Šedá litina	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvárná litina	880	260										
	Temperovaná litina	800	250										
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130										
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.10	0.40	0.08	0.25	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320										
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350										
	Titan	1262	370										
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC										

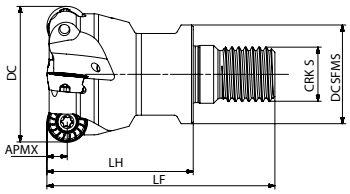
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

APM00-RO12
Kopírovací fréza





Označení	DC	DCB	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-032-Z03-C32R-RO12-L120-C	32	32	120	33	6		3	RO..1204..



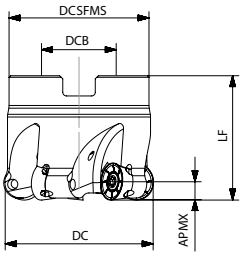
Označení	DC	CRKS	DCSFMS	LF	LH	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-040-Z04-M16R-RO12-C	40	M16	29	70	43	6		4	RO..1204..

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **APM00-050-Z05-A22R-RO12-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **ROHT 1204M4E-MM3 AP403M**	30 ks	**385,56 Kč**

Celková cena za set ..... **11 568 Kč**



Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-040-Z04-A16R-RO12-C	40	16	35	40	6		4	RO..1204..
APM00-050-Z05-A22R-RO12-C	50	22	45	40	6		5	
APM00-063-Z06-A22R-RO12-C	63	22	48	40	6		6	
APM00-080-Z07-A27R-RO12-C	80	27	62	50	6		7	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø32-80			4.0Nm
	SP040085H	DT-TP10	

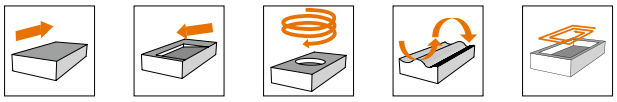
Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 1204M4E-MM3	12	4.76				●			●
ROHT 1204M6E-MM3	12	4.76				●			●
ROMT 1204M6E-MR6	12	4.76				●			●

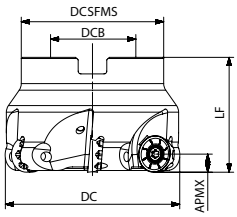
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv									
				RO..1204..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 6		0.1 < ap ≤ 1.5		1.5 < ap ≤ 6	
				(mm)									
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.80	6.00	0.18	0.60	0.12	0.32	0.18	0.65	0.12	0.35
		<950	<280										
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.15	0.55	0.10	0.30	0.15	0.60	0.10	0.32
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.12	0.50	0.10	0.28	0.12	0.55	0.10	0.30
	Austenitická nerezová ocel	675	200										
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300										
K	Šedá litina	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvárná litina	880	260										
	Temperovaná litina	800	250										
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130										
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.12	0.45	0.10	0.28	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320										
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350										
	Titan	1262	370										
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC										

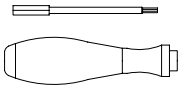
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

APM00-RO16
Kopírovací fréza





Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-063-Z05-A22R-RO16-C	63	22	48	40	8		5	RO..1605..
APM00-080-Z06-A27R-RO16-C	80	27	62	50	8		6	
APM00-100-Z07-A32R-RO16-C	100	32	80	50	8		7	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø63-100			5.0Nm
	SP050120	DT-TP20	

Příklad akčního setu

Vytvořte si vlastní akční set
Vyberte si destičky a těleso podle sebe

Obsah setu	**Počet**	**Cena/ks**
Těleso - **APM00-063-Z05-A22R-RO16-C**	1 ks	**1 Kč**
Destičky - **ROMT 1605M6E-MR6 AP403M**	30 ks	**303,96 Kč**

Celková cena za set ..... **9 120 Kč**

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 1605M8E-MM3	16	5.56				●			●
ROMT 1605M6E-MR6	16	5.56				●			●

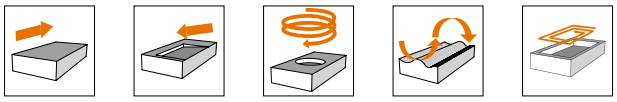
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

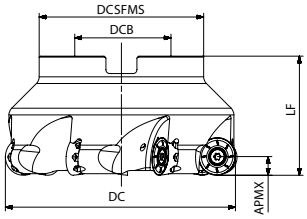
Materiály				Hloubka řezu a posuv									
				RO..1605..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ⩽ 1.5		1.5 < ap ⩽ 8		0.1 < ap ⩽ 1.5		1.5 < ap ⩽ 8	
				(mm)									
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	0.80	8.00	0.20	0.65	0.12	0.35	0.20	0.68	0.12	0.38
		<950	<280										
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.18	0.60	0.10	0.32	0.18	0.65	0.10	0.35
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.15	0.55	0.10	0.30	0.15	0.58	0.10	0.32
	Austenitická nerezová ocel	675	200										
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300										
K	Šedá litina	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvárná litina	880	260										
	Temperovaná litina	800	250										
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130										
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.15	0.50	0.10	0.30	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320										
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350										
	Titan	1262	370										
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC										

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

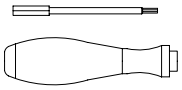
APM00-RO20

Kopírovací fréza





Označení	DC	DCB	DCSFMS	LF	APMX	Vnitřní chlazení	Z	Destičky
APM00-100-Z06-A32R-RO20-C	100	32	80	50	10		6	RO..2006..
APM00-125-Z07-A40R-RO20-C	125	40	87	63	10		7	
APM00-160-Z08-A40R-RO20	160	40	107	63	10		8	

Rozměr (mm)	Náhradní díly		
Průměr frézy	Šroub	Klíč	Kroutící moment
ø100-160			7.0Nm
	ST060180	DT-T25	

Akce na vyžádání

Označení	Rozměr (mm)		P			M	K		S
	IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
ROHT 2006M8E-MM3	20	6.35				●			●
ROMT 2006M8E-MR6	20	6.35				●			●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Materiály				Hloubka řezu a posuv									
				RO..2006..									
				ap		MM3				MR6			
						fz							
						0.1 < ap ⩽ 2.5		2.5 < ap ⩽ 10		0.1 < ap ⩽ 2.5		2.5 < ap ⩽ 10	
				(mm)									
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	min	max	min	max	min	max	min	max	min	max
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	1.00	10.00	0.20	0.70	0.15	0.38	0.20	0.80	0.15	0.40
		<950	<280										
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280			0.18	0.65	0.12	0.35	0.18	0.70	0.12	0.38
		950-1200	280-355										
		1200-1400	355-415										
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230			0.15	0.60	0.12	0.32	0.15	0.65	0.12	0.35
	Austenitická nerezová ocel	675	200										
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300										
K	Šedá litina	700	220			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvárná litina	880	260										
	Temperovaná litina	800	250										
N	Hliník	260	75			-	-	-	-	-	-	-	-
	Slitina hliníku	447	130										
S	Superslitiny na bázi železa	943	280			0.15	0.55	0.12	0.32	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320										
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350										
	Titan	1262	370										
H	Kalená ocel	-	50-60HRC			-	-	-	-	-	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC										

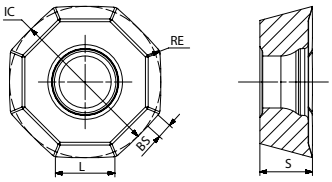
*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle tuhosti stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny. Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

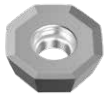
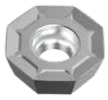
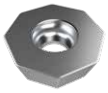
ACHTECK

THE EXPERT OF DIFFICULT MACHINING

Frézovací destičky

OD..06
Pozitivní osmihranné destičky

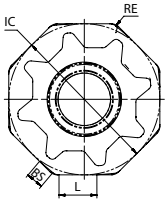


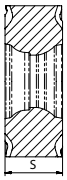
Destička	Označení	Rozměry (mm) L	IC	S	RE	BS	P AP251U	P AP351U	P AC301P	M AP403M	K AC301K	K AP251K	N AW100K
	Podmínky obrábění						●	◐	◐	✱	●	●	●
							●Dobré podm. ◐ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
	**ODET 0605APFN-FM2**	6	16	5.56	0.8	1.6							●
	**ODMT 060508EN-MM3**	6	16	5.56	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
	ODMT 060512EN-MM3	6	16	5.56	1.2	-	●						
	ODHT 0605APEN-MM3	6	16	5.56	0.8	1.6	●	▲			▲	●	
	**ODEW 0605APSR-HR2**	6	16	5.56	-	1.6					▲	●	
	ODMW 060512EN-HR2	6	16	5.56	1.2	-					▲	●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

ON..05

Negativní oboustranné osmihranné destičky



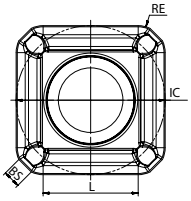


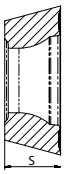
		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.						
							●	⬌	⬌	✖	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	ONHU 050408-MM3	4	12.7	4.76	0.8	-	●						
	ONMU 050408-MM4	4	12.7	4.76	0.8	-	●	▲			▲	●	
	ONHU 0504ZNR-MM3	4	12.7	4.76	0.8	1.4	●						

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SD..09/12

Pozitivní čtvercové frézovací destičky



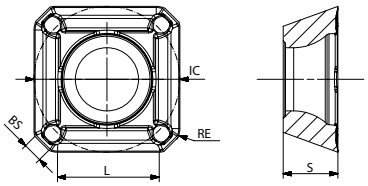


		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SDMT 09T304EN-MM3	8.7	9.525	3.97	0.4	-	●	▲	▲		▲		
	SDMT 09T308EN-MM3	7.9	9.525	3.97	0.8	-	●	▲			▲		
	SDMT 120408EN-MM4	11.1	12.7	4.76	0.8	-	●	▲		●	▲		
	SDMT 120412EN-MM3	10.3	12.7	4.76	1.2	-	●	●	▲		▲		
	SDKT 1204AEEN-MR2	8.1	12.7	4.76	-	2		▲				●	
	SDGT 09T3PDER-MR6	6.7	9.525	3.97	0.8	1.2	●	▲			●	●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SE..12

Pozitivní čtvercové frézovací destičky

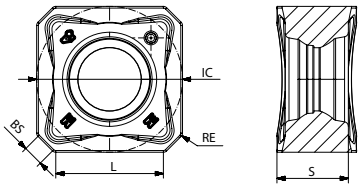


		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.						
							●	⬌	⬌	✖	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SEKT 1204AFER-MR2	8.9	12.7	4.91	1.2	1.8	●	▲					

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SN..12/19

Negativní čtvercové destičky s krátkou hladící ploškou
(použitelná do frézy AFM45-SN12/SN19)

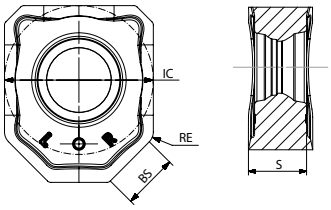


Destička	Označení	Rozměry (mm) L	IC	S	RE	BS	P AP251U	P AP351U	P AC301P	M AP403M	K AC301K	K AP251K	N AW100K
		Podmínky obrábění					● Dobré podm.	⊕ Standardní podm.	⊕	✱ Špatné podm.	●	●	●
	SNHX 1206ANN-FM2	9.3	12.7	6.25	0.5	1.8							●
	SNGX 1206ANN-MM3	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ANN-MM4	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
	SNGX 1206ANN-MR6	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ANN-RR2	9.3	12.7	6.25	0.5	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 1206ANN-MM3	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 1206ANN-MM4	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲	●	▲	●	
	SNMX 1206ANN-MR6	9.4	12.7	6.25	0.4	1.8	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1909ANN-MM3	14.2	19.05	8.55	0.4	2.9		▲					
	SNGX 1909ANN-MR6	14.2	19.05	8.55	0.8	2.9		▲					

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SNHX12

Negativní čtvercové destičky s dlouhou hladící ploškou
(použitelná do frézy AFM45-SN12)

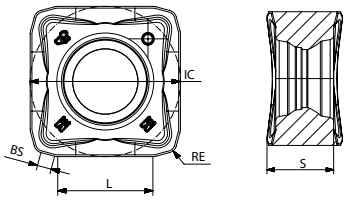


Destička	Označení	Rozměry (mm) L	IC	S	RE	BS	P AP251U	P AP351U	P AC301P	M AP403M	K AC301K	K AP251K	N AW100K
		Podmínky obrábění					● Dobré podm.	⊕ Standardní podm.	⊕	✱ Špatné podm.	●	●	●
	SNHX 1206ANN-W	-	12.7	6.25	1.2	6.7	●				▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SN..12

Negativní čtvercové destičky s krátkou hladící ploškou
(použitelná do frézy AFM75-SN12)

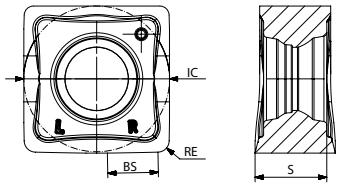


		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.						
							●	⬌	⬌	✖	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SNGX 1206ENN-MM3	8.1	12.7	6.35	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ENN-MM4	8.1	12.7	6.35	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ENN-MR6	8.1	12.7	6.35	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 1206ENN-MM4	8.1	12.7	6.35	0.8	1.2			▲			●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SNHX12

Negativní čtvercové destičky s dlouhou hladící ploškou
(použitelná do AFM75-SN12 frézy)

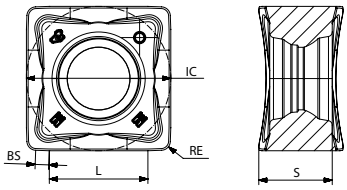


		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.						
							●	⬌	⬌	✖	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SNHX 1206ENN-W	-	12.7	6.25	0.6	1.2	●				▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SN..12

Negativní čtvercové destičky s krátkou hladící ploškou
(použitelná do frézy AFM88-SN12)

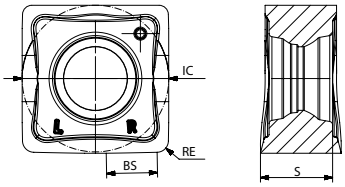


Destička	Označení	Rozměry (mm)					Podmínky obrábění: ●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
							P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SNHX 1206ZNN-FM2	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2							●
	SNGX 1206ZNN-MM4	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2	●	▲	▲	●	▲	●	
	SNGX 1206ZNN-MR6	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 1206ZNN-MM3	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 1206ZNN-MM4	8.7	12.7	6.45	0.8	1.2	●			●		●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SNHX12

Negativní čtvercové destičky s dlouhou hladící ploškou
(použitelná do frézy AFM88-SN12)

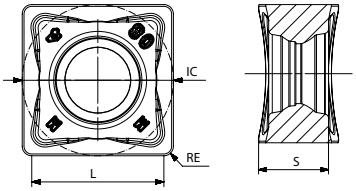


Destička	Označení	Rozměry (mm)					Podmínky obrábění: ●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
							P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SNHX 1206ZNN-W	-	12.7	6.25	1.0	4.4	●				▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

SN..12

Negativní čtvercové destičky s rohovým rádiusem

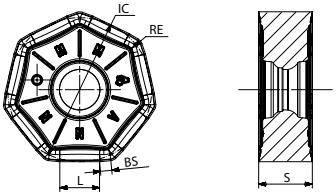


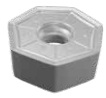
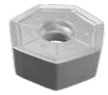
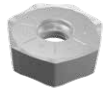
		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.						
							●	⬌	⬌	✖	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	SNGX 120608-MM4	11.1	12.7	6.4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNGX 120612-MM4	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●						
	SNMX 120608-MM4	11.1	12.7	6.4	0.8	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612-MM3	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612-MM4	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612-MR6	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612-RR2	10.3	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120620-MM4	8.7	12.7	6.4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120620-RR2	8.7	12.7	6.4	2.0	-	●	▲	▲		▲	●	
	SNMX 120612R-MM4	8.7	12.7	6.4	1.2	-	●	▲	▲	●	▲	●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

XN..07/09ANN

Negativní sedmihranné destičky s krátkou hladící ploškou

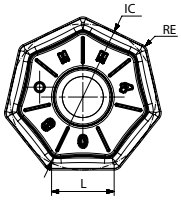


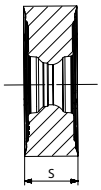
		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	XNGU 0705ANN-MM3	7	14.5	5	0.8	1.1	●	▲			▲		
	**XNGU 0705ANN-MM4**	7	14.5	5	0.8	1.1	●				▲		
	XNMU 0705ANN-MM4	7	14.5	5	0.8	1.1	●	▲	▲		▲	●	
	**XNMU 0705ANN-MR6**	7	14.5	5	0.8	1.1	●	▲			▲	●	
	**XNGU 0906ANN-MM3**	9.2	19	5.875	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
	XNGU 0906ANN-MM4	9.2	19	5.875	0.8	1.4	●	▲	▲		▲		
	XNMU 0906ANN-MR6	9.2	19	5.875	0.8	1.4	●				▲	●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

XN..07/09

Negativní sedmihranné destičky s rohovým rádiusem



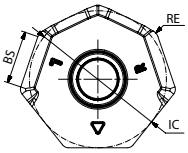


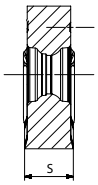
		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	XNMU 070508-MM4	7	14.5	5	0.8	-	●	▲		●	▲	●	
	XNMU 090612-MM4	9.2	19	5.875	1.2	-	●	▲		●	▲	●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

XNGX 07/09ANN-W

Negativní destičky s dlouhou hladící ploškou

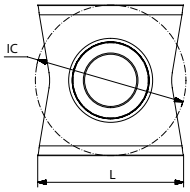


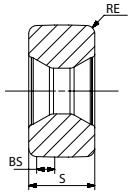


		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)											
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	XNGX 0705ANN-W	6	15	5	1.0	1.1	●				▲		
	XNGX 0906ANN-W	7.5	19.05	5.88	1.0	1.4	●				▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

LNET 12
Čtvercové negativní destičky



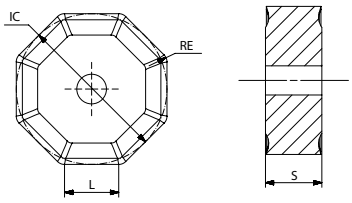


		Podmínky obrábění					●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC151K	AP251K	AW100K
	LNET 1206-MM4	12.3	12.7	6.35	0.8	2.5	●			●	●	●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

ON05/LN12/LN15

Dokončovací destičky pro obrábění litiny a kalených ocelí

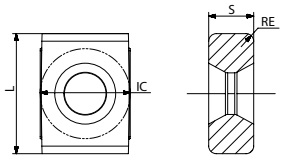


Destička	Označení	Rozměry (mm) L	IC	S	RE	P AP251U	P AP351U	M AP403M	K AC301K	K AP251K	H AP151H
		Podmínky obrábění				● Dobré podm.	⊕ Standardní podm.	✱ Špatné podm.	●	●	●
	ONHF 050408-MM3	5.3	12.7	4.76	0.8						●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

LN12

Dokončovací destičky pro obrábění litiny a kalených ocelí

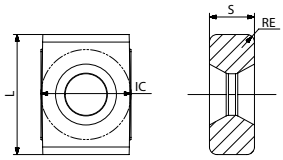


Destička	Označení	Rozměry (mm) L	IC	S	RE	P AP251U	P AP351U	M AP403M	K AC301K	K AP251K	H AP151H
		Podmínky obrábění				● Dobré podm.	⊕ Standardní podm.	✱ Špatné podm.	●	●	●
	LNHQ 120408FN-W	12.7	9.525	4.76	0.8						●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

LN15

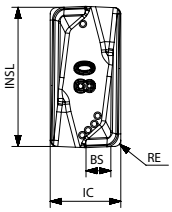
Dokončovací destičky pro obrábění litiny a kalených ocelí

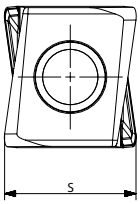


Destička	Označení	Rozměry (mm) L	IC	S	RE	P AP251U	P AP351U	M AP403M	K AC301K	K AP251K	H AP151H
		Podmínky obrábění				● Dobré podm.	⊕ Standardní podm.	✱ Špatné podm.	●	●	●
	LNHQ 150416FN-W	15.875	9.525	4.76	1.6						●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

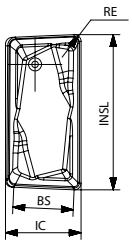
LNHU 0904..
Negativní čtyřhranné destičky

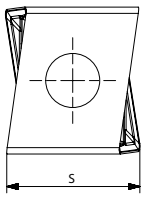




Destička	Označení	Rozměry (mm)					Podmínky obrábění: ● Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
							P			M	K		N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	LNHU 090404ER-FM2	9	4.5	8.49	0.4	1.85							●
	LNHU 090404ER-MM3	9	4.5	8.49	0.4	1.85		▲		●			
	LNHU 090404ER-MR2	9	4.5	8.49	0.4	1.85	●	▲		●	▲	●	
	LNHU 090404ER-MM4	9	4.5	8.5	0.4	1.85	●		●	●		●	
	LNHU 090408ER-MM4	9	4.5	8.5	0.8	1.45	●		●	●		●	
	LNHU 090408ER-MR2	9	4.5	8.4	0.8	0.98	●	▲		●	▲	●	
	LNHU 090408ER-MM3	9	4.5	8.5	0.8	1.45	●		●	●		●	
	LNHU 090412ER-MR2	9	4.5	8.31	1.2	1.0	●			●	▲		
	LNHU 090416ER-MR2	9	4.5	8.22	1.6	0.65	●			●	▲		
	LNHU 090420ER-MR2	9	4.5	8.12	2.00	0.65	●			●	▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.



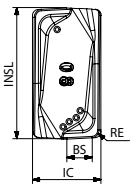


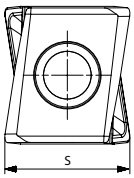
Destička	Označení	Rozměry (mm)					Podmínky obrábění: ● Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.							
							●	⊕	⊕	✱	●	⊕	●	●
							P			M	K			N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP351K	AW100K
	LNHU 0904PDER-W	9.2	4.5	8.38	0.4	3.6	●				▲			

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

LNHU 1306..

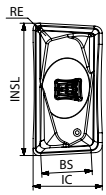
Negativní čtyřhranné destičky

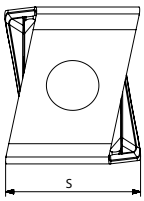




Destička	Označení	Rozměry (mm)					Podmínky obrábění: ● Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.						
							●	⬌	⬌	✖	●	●	●
							P			M	K		N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	LNHU 130608ER-FM2	13.02	6.8	8.49	0.8	2.7							●
	LNHU 130608ER-MM3	13.02	6.8	11.85	0.8	2.7		▲		●			
	LNHU 130608ER-MM4	13.02	6.8	11.85	0.8	2.7	●		●	●		●	
	LNHU 130608ER-MR2	13.02	6.8	11.85	0.8	2.7	●	▲	●	●	▲	●	
	LNHU 130612ER-MM4	13.02	6.8	11.74	1.2	2.3	●		●	●		●	
	LNHU 130612ER-MR2	13.02	6.8	11.73	1.2	1.3	●	▲	●	●	▲	●	
	LNHU 130616ER-MR2	13.02	6.8	11.6	1.6	1.9	●	▲	●	●		●	
	LNHU 130620ER-MR2	13.02	6.8	11.52	2	1.5		▲	●	●	▲		
	LNHU 130624ER-MR2	13.02	6.8	11.4	2.4	1.0		▲	●	●	▲		
	LNHU 130631ER-MR2	13.02	6.8	11.23	3.1	0.4		▲	●	●	▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.



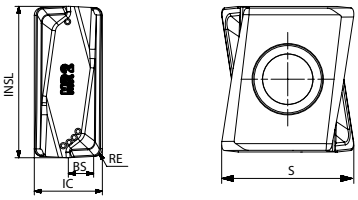


Destička	Označení	Rozměry (mm)					Podmínky obrábění: ● Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.							
							●	⬌	⬌	✖	●	⬌	●	●
							P			M	K			N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP351K	AW100K
	LNHU 1306PDR-W	13.39	6.8	11.63	0.8	5.2	●						●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

LNHU 1607..

Negativní čtyřhranné destičky

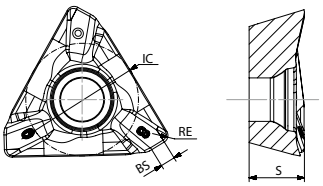


Destička	Označení	Rozměry (mm)					Podmínky obrábění: ●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●
							P			M	K		N
		INSL	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K
	LNHU 160708ER-MR2	16	7.2	15.1	0.8	1.97	●	▲			▲	●	
	LNHU 160716ER-MR2	16	7.2	14.94	1.6	1.5	●				▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

TDMT 1505..

Pozitivní trojúhelníkové destičky

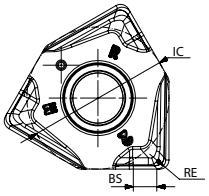


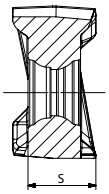
Destička	Označení	Rozměry (mm) IC	S	RE	BS	P AP251U	P AP351U	P AP351M	M AP403M	K AC301K	K AP251K	N AW100K
	Podmínky obrábění					●	⬍	⬍	✱	●	●	●
						●Dobré podm. ⬍ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
	TDMT 150508R-MM4	11.4	5.6	0.8	1.49	●		●	●	▲	●	
	TDMT 150512R-MM4	11.4	5.6	1.2	1.0	●		●	●	▲	●	
	TDMT 150516R-MM4	11.4	5.6	1.6	0.93	●		●	●	▲	●	
	TDMT 150520R-MM4	11.4	5.6	2.0	0.71	●			●		●	
	TDMT 150524R-MM4	11.4	5.6	2.4	0.59	●			●		●	
	TDMT 150531R-MM4	11.4	5.56	3.1	0.4	●			●		●	
	TDMT 150540R-MM4	11.4	5.56	4.0	0.4	●			●		●	
	TDMT 150508R-MM3	11.4	5.56	0.8	1.49	●			●		●	
	TDHT 150508R-MM4	11.4	5.6	0.8	1.5	●					●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

WNGU 0806..

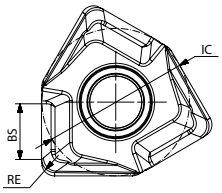
Negativní šestihranné destičky

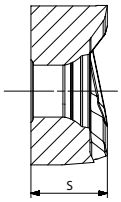


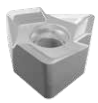


Destička	Označení	Rozměry (mm) IC	S	RE	BS	P AP251U	P AP351U	P AP351M	M AP401U	M AP403M	K AC301K	K AP251K	N AW100K	H AP151H
Podmínky obrábění						●	⊕	⊕	✱	✱	●	●	●	●
						●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.								
	WNHU 080608R-FM2	12.5	6.45	0.8	2.0								●	
	WNGU 080604R-MM3	12.5	6.44	0.4	2.2		▲	●	▲					
	WNGU 080608R-MM3	12.5	6.45	0.8	2.0	●	▲	●	▲	●		●		
	WNGU 080604R-MM4	12.5	6.44	0.4	2.2	●	▲	●	▲			●		
	WNGU 080608R-MM4	12.5	6.44	0.8	2.0	●	▲	●	▲		▲	●		●
	WNGU 080612R-MM4	12.5	6.44	1.2	1.6	●	▲	●	▲					
	WNGU 080616R-MM4	12.5	6.44	1.6	1.2	●	▲	●	▲					
	WNGU 080608R-MR2	12.5	6.45	0.8	2.0	●	▲	●		●	▲	●		
	WNGU 080612R-MR2	12.5	6.44	1.2	1.6	●		●				●		
	WNGU 080616R-MR2	12.5	6.45	1.6	1.2	●		●				●		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.



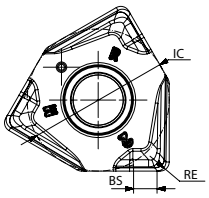


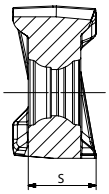
Destička	Označení	Rozměry (mm) IC	S	RE	BS	P AP301U	P AP251U	P AP351U	P AP351M	M AP403M	K AC301K	N AW100K
Podmínky obrábění						●	●	⊕	⊕	✱	●	●
						●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
	**WNHX 0806ZZR-W**	12.5	6.47	1.1	4.71	●					▲	

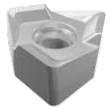
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

WNMU 0806..

Negativní šestihranné destičky



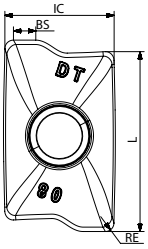


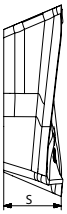
		Podmínky obrábění				●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.				
						●	⬌	✖	●	●
Destička	Označení	Rozměry (mm)				P		M	K	
		IC	S	RE	BS	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K
	**WNMU 080608R-MR2**	12.5	6.6	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
	WNMU 080608R-MM4	12.5	6.58	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
	WNMU 080608R-MM3	12.5	6.58	0.8	2.3	●	●	●	▲	●
	WNMU 080612R-MR2	12.5	6.47	1.2	1.19	●	●		▲	●
	WNMU 080612R-MM4	12.5	6.47	1.2	1.18	●	●	●		●
	WNMU 080616R-MR2	12.5	6.5	1.6	0.81	●		●		
	WNMU 080616R-MM4	12.5	6.5	1.6	0.8	●		●		

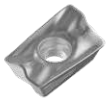
● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

APKT 1705..-DT..

Pozitivní dvouhranné destičky



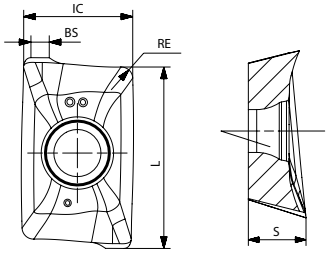


Destička	Označení	Rozměry (mm)					Podmínky obrábění: ●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.							
							●	⊕	⊕	✱	●	●	●	✱
							P			M	K		N	S
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP403S
	**APKT 1705PER-DT**	17.4	10.76	5.63	0.8	2.16	●	▲		●		●	●	
	APKT 170516R-DT	17.4	10.74	5.63	1.6	1.72	●					●		
	APKT 170524R-DT	17.4	10.76	5.63	2.4	0.95	●		●	●		●		
	APKT 170530R-DT	17.4	10.76	5.63	3.0	1.48	●		●	●		●		
	APKT 170540R-DT	17.4	10.76	5.63	4.0	-	●		●	●				

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

APKT 1003.IT

Pozitivní dvouhranné destičky

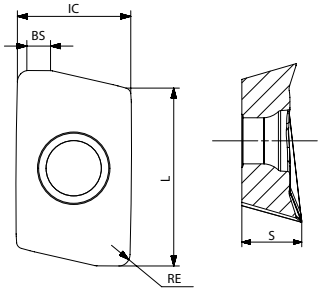


Podmínky obrábění							●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✱ Špatné podm.							
							●	⬌	⬌	✱	●	●	●	✱
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		N	S
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP403S
	APKT 1003PDER-IT	10.79	6.66	3.77	0.8	1.06	●	▲		●			●	

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

AOMT 1204..-MM4..

Pozitivní dvouhranné destičky

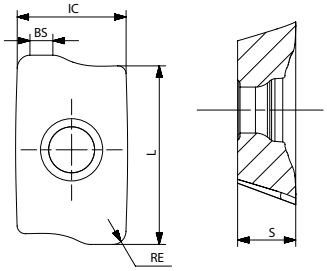


Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K	S
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AP251K	AP403S
							● Dobré podm.	⊕ Standardní podm.	⊕	✱ Špatné podm.	●	✱
	AOMT 120408ER-MM4	12.8	8.15	5.07	0.8	1.56	●		●	●	●	●
	AOMT 120412ER-MM4	12.8	8.15	5.07	1.2	1.18			●	●		●
	AOMT 120416ER-MM4	12.8	8.15	5.07	1.6	1.2			●	●		●
	AOMT 120420ER-MM4	12.8	8.15	5.07	2.0	1.0	●		●	●		●
	AOMT 120424ER-MM4	12.8	8.15	5.07	2.4	0.9	●		●	●		●
	AOMT 120431ER-MM4	12.8	8.15	5.07	3.1	0.6			●	●		●
	AOMT 120440ER-MM4	12.8	8.15	5.07	4.0	0.8			●	●		●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

ADMT 11T3..-MM4..

Pozitivní dvouhranné destičky

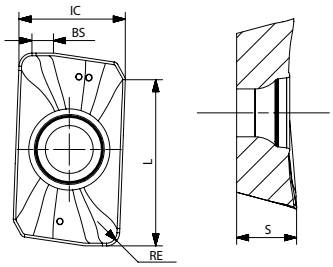


Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K	S
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AP251K	AP403S
	ADMT 11T304R-MM4	11	6.92	3.59	0.4	1.1	●		●	●	●	●
	ADMT 11T308R-MM4	11	6.92	3.59	0.8	1.41	●	▲	●	●	●	●
	ADMT 11T308R-MM3	11	6.92	3.59	0.8	1.3	●		●	●	●	
	ADMT 11T312R-MM4	11	6.92	3.59	1.2	0.8	●		●	●	●	●
	ADMT 11T316R-MM4	11	6.92	3.59	1.6	0.4	●		●	●	●	
	ADMT 11T320R-MM4	11	6.92	3.59	2.0	0.23	●	▲	●	●	●	●
	ADMT 11T324R-MM4	11	6.92	3.59	2.4	0.21	●		●	●	●	●
	ADMT 11T331R-MM4	11	6.92	3.59	3.1	0.63	●		●	●	●	

Podmínky obrábění: ● Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✖ Špatné podm.

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

APMT..
Pozitivní dvouhranné destičky



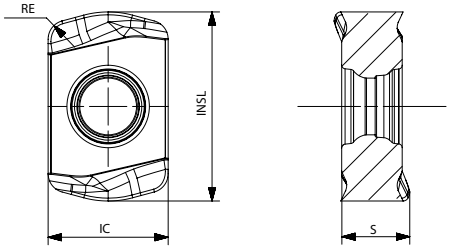
Destička	Označení	Rozměry (mm)					P			M	K		H
		L	IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP151H
	APMT 1135PDER	9.7	6.27	3.5	0.8	1.25	●	▲	●			●	●
	APMT 113508PDER	9.7	6.17	3.5	0.8	0.85	●	▲				●	
	APMT 1604PDER	12.7	9.37	5.17	0.8	1.54	●		●			●	●

Podmínky obrábění: ● Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✱ Špatné podm.

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

LN..06

Destičky pro rychloposuvové frézování

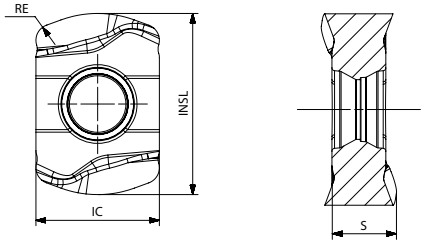


Destička	Označení	Rozměry (mm)				Podmínky obrábění								
						●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✱ Špatné podm.								
						●	⬌	⬌	✱	●	●	●	✱	●
						P			M	K		N	S	H
		INSL	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP403S	AP151H
	LNMX 060410R-MM3	10	6.35	3.6	1.0	●	▲		●				●	●
	LNMX 060410R-MM4	10	6.35	3.6	1.0	●	▲		●				●	●
	LNMX 060410R-MM4N	10	6.35	3.6	1.0	●	▲		●	▲			●	●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

LN..10

Destičky pro rychloposuvové frézování

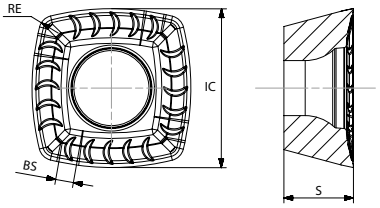


Destička	Označení	Rozměry (mm)				Podmínky obrábění								
						●Dobré podm. ⬌ Standardní podm. ✱ Špatné podm.								
						●	⬌	⬌	✱	●	●	●	✱	●
						P			M	K		N	S	H
		INSL	IC	S	RE	AP251U	AP351U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AW100K	AP403S	AP151H
	LNMX 100512R-MM3	13.5	9.2	4.55	1.2	●	▲	●	●				●	●
	LNMX 100512R-MM4	13.5	9.2	4.55	1.2	●	▲		●				●	●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

XD..09/12

Destičky pro rychloposuvové frézování

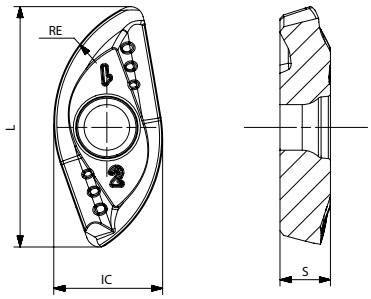


Destička	Označení	Podmínky obrábění				●Dobré podm. ⬍ Standardní podm. ✱ Špatné podm.					
						●	⬍	⬍	●	●	✱
		Rozměry (mm)				P			K		S
		IC	S	RE	BS	AP251U	AP351U	AC301P	AC301K	AP251K	AP403S
	XDLT 090408ER-MM3	9.525	4.76	0.8	1.3	●	▲	▲	▲		●
	XDLT 120508ER-MM3	12.7	5.56	0.8	2.2	●	▲	▲	▲	●	●
	XDLT 120512ER-MM3	12.7	5.56	1.2	2.2	●	▲	▲	▲	●	
	XDMW 090408ER-HR2	9.525	4.76	0.8	1.3				▲		
	XDMW 120508ER-HR2	12.7	5.56	0.8	2.2	●			▲		

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

RPM ...MM4

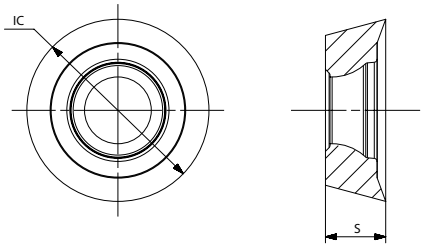
Destičky pro kopírování

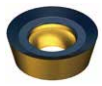
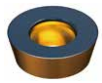
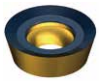
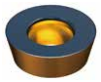


Podmínky obrábění						● Dobré podm. ⬍ Standardní podm. ✱ Špatné podm.					
						●	⬍	✱	●	●	✱
Destička	Označení	Rozměry (mm)				P		M	K		S
		L	IC	S	RE	AP251U	AP351M	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
	RPM 080ER-MM4	14.76	6.89	3.21	8.0	●	●	●			●
	RPM 100ER-MM4	18.85	8.62	3.89	10	●	●				●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

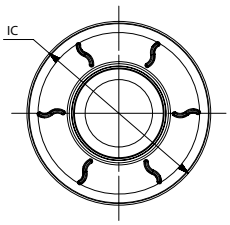
RD/RP
Kruhové destičky

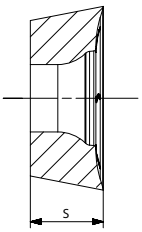


Destička	Označení	Rozměry (mm) IC	Rozměry (mm) S	P AP251U	P AP351U	P AC301P	M AP403M	K AC301K	K AP251K	H AP151H
	Podmínky obrábění			●	⊕	⊕	✱	●	●	●
				●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
	**RDHT 0702MOE-MM3**	7	2.38	●						
	RDHT 1003MOE-MM3	10	3.18	●						
	RDHT 12T3MOE-MM3	12	3.97	●	▲	▲		▲	●	
	RDHT 1606MOE-MM3	16	6.35	●	▲	▲		▲	●	
	RDHT 1604MOE-MM3	16	4.76	●	▲				●	
	**RDHW 0702MOS-HR2**	7	2.38	●	▲	▲		▲	●	
	RDHW 1003MOS-HR2	10	3.18	●	▲	▲		▲	●	
	RDHW 12T3MOS-HR2	12	3.97	●	▲	▲		▲	●	
	RDHW 1606MOS-HR2	16	6.35	●					●	
	**RDMT 0702MOE-MM3**	7	2.38					▲		
	RDMT 1003MOE-MM3	10	3.18	●	▲	▲		▲		
	RDMT 12T3MOE-MM3	12	3.97	●		▲		▲		
	RDMT 1606MOE-MM3	16	6.35	●		▲		▲		
	RDMT 1604MOE-MM3	16	4.76			▲		▲		
	**RDMW 1204MOE-HR2**	12	4.76	●	▲					
	RDMW 1606MOE-HR2	16	6.35					▲		
	RPMW 1003MOE-HR2	10	3.18	●	▲					●
	RPMW 10T3MOE-HR2	10	3.97	●	▲					●
	RPMT 1204MOE	12	4.76	●	▲					●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

RO..T
Kruhové destičky

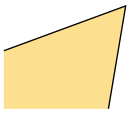
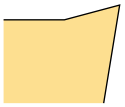
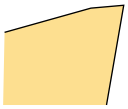
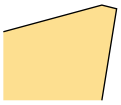
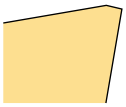
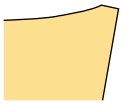




Destička	Označení	Podmínky obrábění		●Dobré podm. ⊕ Standardní podm. ✱ Špatné podm.						
				●	⊕	⊕	✱	●	●	✱
		Rozměry (mm)		P			M	K		S
		IC	S	AP251U	AP351U	AC301P	AP403M	AC301K	AP251K	AP403S
	ROHT 0803MOE-MM3	8	3.18				●			●
	ROHT 10T3M8E-MM3	10	3.97				●			●
	ROHT 1204M4E-MM3	12	4.76				●			●
	ROHT 1204M6E-MM3	12	4.76				●			●
	ROHT 1605M8E-MM3	16	5.56				●			●
	ROHT 2006M8E-MM3	20	6.35				●			●
	ROMT 10T3M4E-MR6	10	3.97				●			●
	ROMT 1204M6E-MR6	12	4.76				●			●
	ROMT 1605M6E-MR6	16	5.56				●			●
	ROMT 2006M8E-MR6	20	6.35				●			●

● Skladem ▲ Skladem, ale v budoucnu bude nahrazeno.

Frézovací utvařeče

Geometrie	Tvar hrany	Použití
FM2		▪ Nízká řezná síla pro stabilní podmínky obrábění ▪ Ostrá geometrie ▪ Pro neželezné materiály
MM3		▪ Nízká řezná síla pro stabilní podmínky obrábění ▪ Ostrá geometrie ▪ Pro nerezové oceli a superslitiny
MM4		▪ Pro střední podmínky obrábění ▪ Univerzální geometrie ▪ Pro obrábění většiny materiálu
MR2		▪ Pro střední nebo lepší podmínky obrábění ▪ Univerzální geometrie ▪ Pro obrábění většiny materiálů
MR6		▪ Pro stabilní podmínky obrábění ▪ Hrubovací geometrie ▪ Pro obrábění většiny materiálů
HR2		▪ Pro stabilní podmínky obrábění ▪ Hrubovací geometrie ▪ Primárně pro obrábění litiny
RR2		▪ Pro stabilní podmínky obrábění ▪ Geometrie pro težké hrubování ▪ Primárně pro obrábění litiny a ocelí
IT		▪ Ostrá geometrie, pro specifický typ destiček
DT		▪ Univerzální geometrie, pro specifický typ destiček

Použití dle geometrie

Materiály				Použití podle frézovací geometrie						
				FM2	MM3	MM4	MR2	MR6	RR2	HR2
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	Vhodné pro obrábění hliníku	Lehké obrábění	Obecné použití	Střední obrábění	Hruhování	Těžké hrubování	Hrubování
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	-	◐	●	●	●	-	-
		<950	<280	-	◐	●	●	●	-	-
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280	-	◐	●	●	●	-	-
		950-1200	280-355	-	◐	●	●	●	-	-
		1200-1400	355-415	-	◐	●	●	●	-	-
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230	-	◐	●	◐	-	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200	-	◐	●	◐	-	-	-
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300	-	◐	●	◐	-	-	-
K	Šedá litina	700	220	-	-	◐	●	●	●	●
	Tvárná litina	880	260	-	-	◐	●	●	●	●
	Temperovaná litina	800	250	-	-	◐	●	●	●	●
N	Hliník	260	75	●	-	-	-	-	-	-
	Slitiny hliníku	447	130	●	-	-	-	-	-	-
S	Superslitiny na bázi železa	943	280	-	●	◐	◐	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320	-	●	◐	◐	-	-	-
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350	-	●	◐	◐	-	-	-
	Titan	1262	370	-	●	◐	◐	-	-	-
H	Kalená ocel	-	50-60HRC	-	-	◐	●	-	-	-
	Tvrzená litina	-	55HRC	-	-	◐	●	-	-	-

● První volba ◐ Druhá volba - Nepoužitelné

Použití dle kabridu

Karbid														
Skupina	Materiály	ISO	Povlak											
			PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	CVD	CVD	Uncoated	ISO
P	Nelegovná ocel / Legovaná ocel	P01												P01
		P05												P05
		P10												P10
		P15	AP251U											P15
		P20												P20
		P25									AC301P			P25
		P30		AP351U	AP351M									P30
		P35												P35
		P40												P40
		P45												P45
		P50												P50
M	Nerezová ocel	M01												M01
		M05												M05
		M10												M10
		M15	AP251U											M15
		M20												M20
		M25			AP351M									M25
		M30												M30
		M35					AP403S	AP403M						M35
		M40												M40
		M45												M45
		M50												M50
K	Litina	K01												K01
		K05												K05
		K10		AP15 1H										K10
		K15	AP251K								AC301K			K15
		K20												K20
		K25												K25
		K30												K30
		K35												K35
		K40												K40
		K45												K45
		K50												K50
N	Hliník / Slitiny hliníku	N01												N01
		N05												N05
		N10											AW100K	N10
		N15												N15
		N20												N20
		N25												N25
		N30												N30
S	Superslitiny	S01												S01
		S05												S05
		S10												S10
		S15												S15
		S20												S20
		S25		AP351M										S25
		S30												S30
		S35			AP403S	AP403M								S35
		S40												S40
		S45												S45
		S50												S50
H	Kalená ocel / Tvrzená litina	H01												H01
		H05												H05
		H10	AP151 H											H10
		H15												H15
		H20												H20
		H25												H25
		H30												H30

Použití dle kabridu

Materiály				Karbid										
				PVD povlak						CVD povlak		PVD povlak		Bez povlaku
ISO	Materiál	Pevnost v tahu (N/mm2)	Tvrdost (HB)	AP251U	AP351U	AP351M	AP401U	AP403S	AP403M	AC301P	AC301K	AP251K	AP151H	AW100K
P	Nelegovaná ocel	<600	<180	●	●	●	◐		●	●	◐	-	-	-
		<950	<280	●	●	●	◐		●	●	◐	-	-	-
	Legovaná ocel steel	700-950	200-280	●	●	●	◐		●	●	◐	-	-	-
		950-1200	280-355	●	●	●	◐		●	●	◐	-	-	-
		1200-1400	355-415	●	●	●	◐		●	●	◐	-	-	-
M	Nerezové ocel - Duplex	778	230	◐	●	●	●	●	●	◐	-	-	-	-
	Austenitická nerezová ocel	675	200	◐	●	●	●	●	●	◐	-	-	-	-
	Austeniticko-feritická, Superaustenit.	1013	300	◐	●	●	●	●	●	◐	-	-	-	-
K	Šedá litina	700	220	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-
	Tvárná litina	880	260	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-
	Temperovaná litina	800	250	-	-	-	-	-	-	-	●	●	●	-
N	Hliník	260	75	-	-		-			-	-	-	-	●
	Slitiny hliníku	447	130	-	-		-			-	-	-	-	●
S	Superslitiny na bázi železa	943	280	-	◐	●	◐	●	●	-	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi kobaltu	1076	320	-	◐	●	◐	●	●	-	-	-	-	-
	Superslitiny na bázi niklu	1177	350	-	◐	●	◐	●	●	-	-	-	-	-
	Titan	1262	370	-	◐	●	◐	●	●	-	-	-	-	◐
H	Kalená ocel	-	50-60HRC	-	-		-			-	-	-	●	-
	Tvrzená litina	-	55HRC	-	-		-			-	-	-	●	-

● První volba ◐ Druhá volba - Nepoužitelné

Řezné podmínky

Materiál																		
ISO	Obráběný materiál					AP251U			AC301P			AP351U			AP351M			
						PVD			CVD			PVD			PVD			
						P15-P35			P25-40			P30-P45			P20-P40			
						M15-M35			–			M25-M35			M20-M40			
						–			–			S25-S35			–			
						–			–			–			S20-S40			
						–			–			–			–			
						–			–			–			–			
						1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	
P	Nelegované oceli	C ≤ 0.25%	Žíháno	125	428	320	280	240	380	300	260	280	240	200				
		0.25 < C ≤ 0.55%	Žíháno	190	639	290	240	200	350	250	220	250	210	170				
		0.25 < C ≤ 0.55%	Tepelně zprac.	210	708	260	210	170	310	220	190	230	180	140				
		C > 0.55%	Žíháno	190	639	290	240	200	350	250	220	250	210	170				
		C > 0.55%	Tepelně zprac.	300	1013	210	170	130	250	170	150	160	130	100				
		Ocel (krátká tříska)	Žíháno	220	745	250	200	160	300	210	180	220	170	130				
	Nízko-legované oceli	Žíháno		175	591	290	250	200	340	300	250	270	230	180				
		Tepelně zpracované		285	960	250	210	160	290	250	200	230	190	140				
		Tepelně zpracované		380	1282	230	190	140	250	210	160	210	170	120				
		Tepelně zpracované		430	1477	190	150	110	210	170	130	170	130	90				
	Vysoce-legované oceli a vysoce-legované nástrojové oceli	Žíháno		200	675	220	190	160	240	210	180	200	170	140				
		Kalené a temperované		300	1013	170	140	110	190	160	130	150	130	90				
		Kalené a temperované		400	1361	150	120	90	160	130	100	130	100	70				
	Nerezové oceli	Ferritické/Martenzitické, Žíháno		200	675	190	160	130	200	170	140	160	140	110	180	150	120	
		Martenzitické,Tepelně zpracované		330	1114	160	120	90	170	140	110	140	110	80	150	120	90	
M	Nerezové oceli	Austenitické		200	675	180	150	120				170	140	110	170	150	120	
		Austenitické, precipitačně kalená nerezová ocel		300	1013	160	130	100				150	120	90	150	130	100	
		Austenitické,ferritické,duplex		230	778	170	140	110				160	130	100	160	140	110	
K	Temperovaná litina	Ferritická		200	400													
		Pearlitická		260	700													
	Šedá litina	Nízká pevnost v tahu		180	200													
		Vysoká pevnost v tahu/austenitické		245	350													
	Tvárná litina	Ferritická		155	400													
		Pearlitická		265	700													
	GGV(CGI)			230	400													
N	Tvářené hliníkové slitiny	Polo vytvrzené		30	-													
		Vytvrzené		100	340													
	Odlévané slitiny hliníku	≤ 12% Si, polo vytvrzené		75	260													
		≤ 12% Si, vytvrzené		90	310													
		> 12% Si, polo vytvrzené		130	450													
	Hořčíkové slitiny			70	250													
	Měď a měděné slitiny (bronz, mosaz)	Nelegovaná, elektrolytická měď		100	340													
		Mosaz, bronz, červená mosaz		90	310													
		Slitiny mědi s krátkou třískou		110	380													
		Vysoká pevnost v tahu, AMPCO slitiny		300	1010													
S	Žárupevné slitiny	Na bázi Fe	Žíháno	200	680							90	80	70	100	90	80	
			Vyzrálé	280	940							75	60	50	80	70	60	
		Na bázi Ni a CO	Žíháno	250	840							80	55	45	70	60	50	
			Vyzrálé	350	1180							60	50	35	60	50	40	
			Tvárné	320	1080							60	55	40	65	55	45	
	Slitiny Titanu	Čistý titan		200	680							110	90	80	120	100	90	
		α a β slitiny, kalené		375	1260							50	40	30	55	45	35	
		β slitiny		410	1400							50	40	30	55	45	35	
	Slitiny Wolframu			300	1010							65	60	50	70	65	55	
	Molybden slitiny			300	1010							65	60	50	70	65	55	
H	Kalené oceli	Kalené a temperované		50HRC														
		Kalené a temperované		55HRC														
		Kalené a temperované		60HRC														
	Tvrzené oceli	Kalené a temperované		50HRC														

*Doporučené podmínky frézování se vždy vztahují na obecné podmínky. Tyto řezné podmínky je třeba upravit podle podmínek stroje, nástrojů, upnutí obrobku a chladicí kapaliny.
Průměrná tloušťka třísky (hm)=fz x sinkr.

Frézovací karbidy																					
	AP403M			AP401U			AP403S			AC301K			AP251K			AP151H			AW100K		
	PVD			PVD			PVD			CVD			PVD			PVD			Bez povlaku		
	P30-P45			P20-P40			–			–			–			–			–		
	M30-M45			M20-M40			M30-M45			–			–			–			–		
	–			–			–			K10-K35			K15-K40			K15-K40			–		
	S30-S45			–			S30-S45			–			–			–			–		
	–			–			–			–			–			–			N05-N15		
	–			–			–			H15-H25			–			H15-H25			–		
Posuv (mm/z) - podle hodnoty ae/Dc																					
	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1	1/10	1/5	1/1
Řezná rychlost (m/min)																					
	170	140	110	160	140	110															
	140	110	80	140	110	80															
	160	140	110	160	140	110	190	160	140												
	140	120	90	150	130	90	170	140	120												
	150	130	100	150	130	100	160	130	110												
										240	210	180	220	190	160	180	150	120			
										220	190	160	200	170	140	160	130	100			
										280	250	220	260	230	200	210	180	150			
										240	210	180	210	190	160	180	150	120			
										260	230	200	240	210	180	190	160	130			
										190	160	130	170	140	110	150	120	90			
										200	170	140	180	150	120	160	130	100			
																			2200	2200	2000
																			1800	1800	1600
																			600	600	500
																			500	500	400
																			280	280	200
																			400	400	300
																			300	300	250
																			200	200	160
	95	85	75				110	100	90												
	80	65	55				90	80	70												
	85	60	50				80	70	60												
	65	55	35				75	65	50												
	65	60	45				75	65	55												
	120	95	85				120	100	90												
	50	40	30				60	50	40												
	50	40	30				60	50	40												
	70	60	50				70	65	60												
	70	60	50				70	65	60												
										70	60	50				65	55	45			
																60	50	40			
																60	50	40			

Vysvětlení frézovacích karbidů

Karbidy pro normální frézování

P Ocel, legovaná ocel, nelegovaná ocel

Základní karbidy

AP251U P25(P15-P35)

Třída s PVD povlakem, vhodná pro většinu aplikací. První volba pro obrábění oceli. Doporučuje se pro hrubé až dokončovací obrábění oceli za stabilních pracovních podmínek, vhodné pro suché i mokré obrábění s malou řeznou šířkou, složitou dráhou nástroje a lepivými materiály.

AC301P P35(P25-P40)

Třída s CVD povlakem je vhodná pro velkou hloubku řezu, střední až vysokorychlostní frézování oceli za špatných podmínek obrábění.

Doplňkové karbidy

AP351M P35(P25-P45)

PVD povlak, středně tvrdý substrát, který je doplňkem pro AP251U pro frézování oceli při požadavku na vysokou houževnatost.

AP351U P35(P30-P45)

PVD povlak, středně tvrdý substrát, který je doplňkem pro AP251U pro frézování oceli při požadavku na vysokou houževnatost.

M Nerezové oceli, austenitické nerezové oceli, martenzitické nerezové oceli

Základní karbidy

AP351M M35(M25-M45)

PVD povlak je vhodný pro frézování nerezových ocelí a ocelí, vhodné pro střední a nižší řezné podmínky, vhodné pro přerušované řezy.

AP403M M35(M35-M50)

Super silná třída s PVD povlakem, první volba pro frézování nerezových ocelí. Vhodný pro hrubování za špatných obráběcích podmínek.

Doplňkové karbidy

AP251U M25(M15-M35)

PVD povlak pro hrubovaní a šlichtování nerezových ocelí za špatných obráběcích podmínek.

AP403S M15(M35-M50)

PVD povlak, substrát má charakteristiky houževnatosti a je vhodný pro hrubování nerezové oceli za špatných podmínek obrábění. Frézování nízkou řeznou rychlostí může prodloužit životnost nástroje.

AP351U M35(M30-M45)

PVD povlak, středně tvrdý substrát, který je doplňkem pro AP251U při frézování nerezových ocelí při požadavku na vysokou houževnatost.

K Litina, šedá litina, tvárná litina

Základní karbidy

AC301K K25(K10-K35)

CVD povlak, vhodný pro semi-dokončovací a hrubovací frézování šedé litiny při použití středních a vysokých řezných podmínek. Vhodné pro obrábění za sucha, díky čemuž se prodlužuje životnost destičky.

AP251K K25(K15-K40)

PVD povlak vhodný pro semi-dokončovací a hrubovací frézování šedé a tvárné litiny při použití středních a vysokých řezných podmínek. Vhodné pro obrábění za sucha i pro obrábění s chladící kapalinou.

Doplňkový karbidy

AP151H K15(K10-K20)

PVD povlak vhodný pro dokončovací frézování v šedé a tvárné litině, což může zvýšit konstantní kvalitu povrchu a delší životnost nástroje.

N Neželezné materiály

Základní karbid

AW100K N15 (N10-N20)

Destička bez povlaku v kombinaci s ostrou řeznou hranou je vhodná pro frézování slitin hliníku a neželezných materiálů.

S Superslitiny a Titan

Základní karbid

AP403S S15(S35-S50)

PVD povlak, substrát má charakteristiky houževnatosti je první volbou pro obrábění titanových slitin, stejně jako pro obrábění žáruvzdorných slitin při slabé tuhosti. Je použitelný pro frézování při nízké řezné rychlosti a může prodloužit životnost nástroje.

Doplňkové karbidy

AP351M S35(S25-S45)

PVD povlak je vhodný pro semi-dokončovací operace až po středně hrubovací, vhodný pro frézování žáruvzdorných slitin a titanových slitin.

AP403M S35(S35-S50)

Super silná třída s PVD povlakem je vhodná pro nízkorychlostní frézování žáruvzdorných slitin a titanových slitin při požadavku na vysokou houževnatost, zejména v případě velké šířky řezu.

H Tvrdé materiály, kalená ocel

Základní karbid

AP151H H15(H10-H20)

PVD povlak, vhodný pro frézování kalených ocelí a tvrdých materiálů, vhodné pro šlichtování a hrubování.

Systém značení - frézovací tělesa

A	FM	90	-	080	-	Z07	-	A	22	R	-	SN12	-	C
1	2	3		4		5		6	7	8		9		10

1. A--ACHTECK

2-Typ operace	
Čelní frézování	FM
Rohové frézování	SM
Kopírování	PM
Rychloposuvové fréz.	HM
Boční a čelní frézování	DM
Frézování závitů	TM
Frézování - srážení	CM
Dokončovací frézování	FF

3-Úhel frézy	
Typ	Úhel
90	90°
88	88°
75	75°
60	60°
45	45°
42	42°
*	*
15	15°
0	Kruhové destičky

4-Průměr tělesa	
025	25mm
063	63mm
080	80mm
*	*
250	250mm

5-Počet zubů	
Z02	2 zuby
Z04	4 zuby
Z05	5 zubů
*	*
Z30	30 zubů

6-Typ upnutí frézy	
A	Nástrčná
W	Weldon
C	Válcová stopka
N	Whistle notch
M	Závitové upnutí modulární hlava

7-Upínací velikost
22——Upínací průměr 22mm

8-Směr řezu	
R	Vpravo
L	Vlevo
N	Neutrální

9-Informace o destičce
SN12——SN12 typ destičky

10-Ostatní	
C	Vnitřní chlazení
M	Upnutí klínem
S	Karbidové těleso
Bez označení	Bez vnitřního chlazení

Systém značení - ježkové frézy

A	PE	90	-	063	-	Z04	-	A	27	R	-	LN13	-	L56	-	F	-	C
1	2	3		4		5		6	7	8		9		10		11		12

1. A--ACHTECK

2-Typ operace	
Frézování ježkovou frézou	PE

3- Úhel frézy	
90	90°
88	88°
75	75°
60	60°
45	45°
42	42°
*	*

4-Průměr tělesa	
025	25mm
063	63mm
080	80mm
*	*
250	250mm

5-Počet zubů	
Z02	2 zuby
Z04	4 zuby
Z05	5 zubů
*	*
Z30	30 zubů

6-Typ upnutí frézy	
A	Nástrčná
W	Weldon
C	Válcová stopka
N	Whistle notch
M	Závitové upnutí modulární hlava

7-Upínací velikost
27——Upínací průměr 27mm

8-Směr řezu	
R	Vpravo
L	Vlevo
N	Neutrální

9-Informace o destičce
LN13--LN13 typ destičky

10-Maximální řezná hloubka	
L30	30mm
L45	45mm
L56	56mm

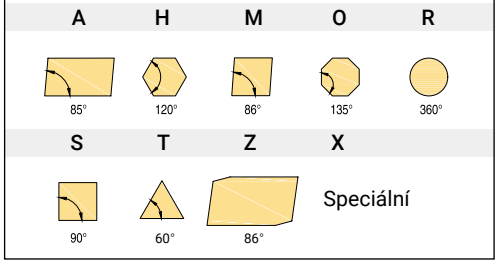
11-Typ nástroje	
F	Plný počet zubů
H	Poloviční počet zubů

12-Ostatní	
C	S vnitřním chlazením
Bez označení	Bez vnitřního chlazení

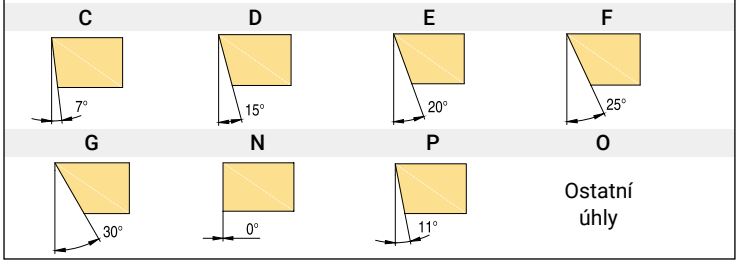
Systém značení - frézovací destičky

A	O	M	T
1	2	3	4

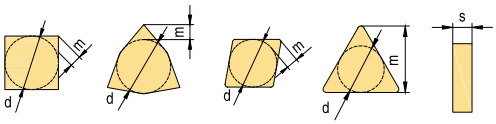
1- Tvar destičky



2- Úhel hřbetu



3- Tolerance



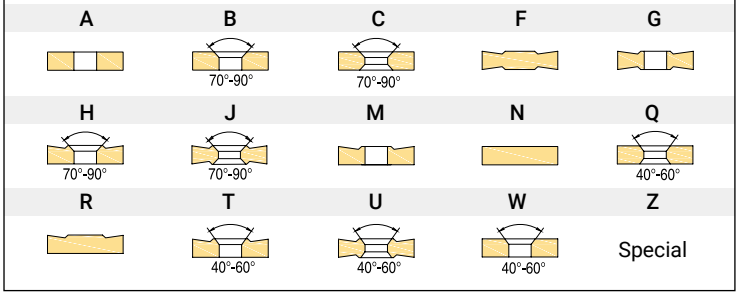
Označení	Jednotka	d	m	s
A	mm	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	mm	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	mm	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	mm	± 0,025	± 0,025	± 0,13
H	mm	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J	mm	*	± 0,005	± 0,025
K	mm	*	± 0,013	± 0,025
L	mm	*	± 0,025	± 0,025
M	mm	*	*	± 0,127
U	mm	*	*	± 0,127
N	mm	*	*	± 0,025

* Podrobnosti naleznete v tabulkách vpravo a níže

Tvar: C, E, H, M, O, P, S, T, R, W				
IC	d		m	
	J,K,L,M,N	U	M, N	U
4.76	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
5.56	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
6.35	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
7.94	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
8	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
9.525	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
10	± 0,05	± 0,08	± 0,08	± 0,13
12	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
12.7	± 0,08	± 0,13	± 0,13	± 0,2
15.875	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
16	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
19.05	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
20	± 0,1	± 0,18	± 0,15	± 0,27
25	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
25.4	± 0,13	± 0,25	± 0,18	± 0,38
31.75	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38
32	± 0,15	± 0,25	± 0,2	± 0,38

M&N tvar	D tvar		V tvar	
IC	d	m	d	m
5.56	± 0,05	± 0,11		
6.35	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
7.94	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
9.525	± 0,05	± 0,11	± 0,05	± 0,16
12.7	± 0,08	± 0,15	± 0,08	± 0,2
15.875	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27
19.05	± 0,10	± 0,18	± 0,10	± 0,27

4- Charakteristiky upnutí

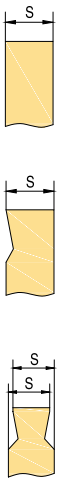


12	04	08	E	R	-	MM4
5	6	7	8	9	-	10

5- Délka řezné hrany

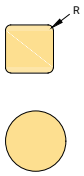
In.Circle dimension (mm)	H	M	O	R	S	T	Z
3.180						05	
3.970						06	
5.000				05			
5.560						09	
6.000				06			
6.350						11	
7.940						13	
8.000				08			
9.525				09	09	16	
10.000				10			
12.000				12			
12.700			04	12	12	22	
15.875				15	15	27	
16.000			06	16			
19.050				19	19	33	
20.000				20			
25.000				25	25		
25.400				25			
31.750				31			
32.000				32			

6- Šířka destičky

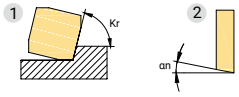


01=1.59mm
T1=1.98mm
02=2.38mm
T2=2.78mm
03=3.18mm
T3=3.97mm
04=4.76mm
05=5.56mm
06=6.35mm
07=7.94mm
09=9.52mm

7-Rohový rádius a délka hladící plošky



00 = broušená
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
08 = 0.8
12 = 1.2
16 = 1.6
20 = 2.0
24 = 2.4
28 = 2.8
32 = 3.2
40 = 4.0
48 = 4.8
56 = 5.6
64 = 6.4
X = jiné



1 Úhel nastavení (kr)
A = 45°
D = 60°
E = 75°
F = 85°
P = 90°
Z = jiné

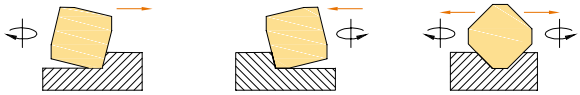
2 Úhel hřbetu čelního břitu (n)
A = 3°
B = 5°
C = 7°
D = 15°
E = 20°
F = 25°
G = 30°
N = 0°
P = 11°
Z = jiné

8- Provedení řezné hrany

F — Ostré hrany
E — Honované hrany
T — Hrany s fazetkou

K — Hrany s dvojitou fazetkou
S — Honované hrany s fazetkou
P — Honované hrany s dvojitou fazetkou

9-Směr posuvu



R — Vpravo
L — Vlevo
N — Neutrální

10-Utvařeč destičky

Tabulka srovnání karbidů

Materiál		Achteck	SANDVIK	KENNAMETAL	SECO	WALTER	ISCAR	TAEGUTEC	MITSUBISHI	TUNGALOY	SUMITOMO	KYOCERA	KORLOY	ZCC.CT
P	P10		GC1025 GC1010	KC715M		WXM15			F7010		ACP100	PR1225	PC33525	YBG252
	P20	AP251U	GC1130 GC1030 GC4220 GC4020 GC4030	KC522M KC525M KCPM20	MP1500 T250M T25M T20M	WKP25S	IC330 IC250 IC950 IC520M	TT7080 TT7030	MC7020 MP6120 MV1020 UP20M F7030	T313W AH725	ACP200 ACP2000 ACP2500	PR1525 PR1225 PR1230	PC3535 PC3500	YBC301 YBC302 YBM251 YBG202 YBG252
	P30	AP351U AP351M AC301P	GC1130 GC4040 GC4230 GC4330	KC994M KC725M KC792M KC530M	MP2500 T250M T25M F25M F30M	WSM35S WSM36 WKP35S WKP35G	IC330 IC328 IC830 IC908	TT9080 TT9030 TT7080	MP6130 VP15TF VP30RT F7030	T3130 GH330 AH120 AH330 AH730	AC230 ACP300	PR1230 PR1535	PC5300 PC9530 PC3600	YBM351 YBM251 YBM301 YBG302
	P40	AP403M	GC4040 GC4240 GC4340	KC735M	MP300 T350M T60M T25M	WKP45S WSP46	IC635 IC928 IC4050	TT9030	VP30RT	AH140	AC230 ACZ330 ACZ350		PC9530	YBC302 YBG302 YBG351
M	M10		GC1025 GC1030	KC522M				TT9300	F7010	T6120 T6020	ACM100 ACM200	PR1225	NC5330	YBG252
	M20	AP251U	GC2030 GC2334 GC2044 S30T	KC730M KC525M	MS2050 MP2500 T250M T25M F20M	WXM15	IC380 IC908 IC928	TT9300	MC7020 VP15TF VP20RT MP7030 MP7130	T6130	ACM200 ACP200 ACU2500	PR1525 PR1225	PC5300 PC3545 PC9530	YBM251 YBM253 YBC302 YBG205 YBG252
	M30	AP351U AP351M	GC1040 GC2040 S40T	KC994M KC725M KCPK30	T350M T250M F40M	WSM35S WSM36	IC380 IC328 IC330	TT9080 TT8020	F7030 VP30RT MO7140		ACM300 ACP300 ACZ350	CA6535 PR1535	PC3545 PC5300	YBC302 YBG351 YBG302
	M40	AP403M			MM4500	WKP45S WSP46	IC830	TT8080 TT8020 TT9300	VP30RT		ACZ350		PC9530	YBG302
K	K01				MH1000		IC5100 IC4100			T505 T5105	ACK100			
	K10		GC1010 GC3220 K15W	KCK15 KC915M	MK1500 T150M F15M	WXM15 WAK15 WSN10	IC5100 IC4010 IC910 IC810	K10	MP8010 MC5020 MV1020 VP10RT	T515 T5115 T5125	ACK2000 ACK200 AC211	PR1500 PR1210 PR905	PC215K	YBD152 YBG102 YBG252
	K20	AP251K AP351K AC301K	GC1020 GC3020 GC3330 GC3334	KCC520M KC920M KC925M	MP1500 T250M MK2000 MK2050	WKP25S WKK25S	IC810 IC910 IC928	TT6080 TT7515	VP15TF VP20RT	AH120 AH725 T1215	EH20Z ACZ310 ACK300 ACK3000	CA420M PR1210 CA415D PR905	PC6510 PC5300	YBD152 YBD252 YBG152
	K30		GC3040 GC4040	KC930M	MK3000 T250M	WKP35S	IC928	TT7515		GH130				YBD252 YBG152
S	S10		GC1030 GC1025 GC1010	KC510M	MS2050		IC903 IC807 IC808 IC908	K10	MP9120 VP15TF		ACM100 ACM200	CA6535 PR1535 PR1210		YBG202 YBS203
	S20		GC1030 GC2030 GC1130	KC525M	MP2050	WSM35S WSM36	IC903 IC807 IC808 IC908 IC830	TT9080 TT9030 TT5525	MP9120 VP15TF MP9130 MP9030		ACU2500 ACM200	CA6535 PR1535 PR1210		YBS203 YBS303
	S30	AP403S	GC2040 S40T	KC725M KCSMN40	F40M	WSP45S WSP46 WSM42X WMP45G	IC328 IC330	TT8080 TT8020 TT9300	MP9140		ACM300	PR1535		YBS303

Poznámky

A-tool

Kovoobráběcí nástroje

A - TOOL s.r.o.

Úlehlova 3050/16
628 00 Brno, Česká republika
IČ: 276 70 821

www.a-tool.cz
+420 777 071 195
a-tool@a-tool.cz