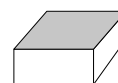
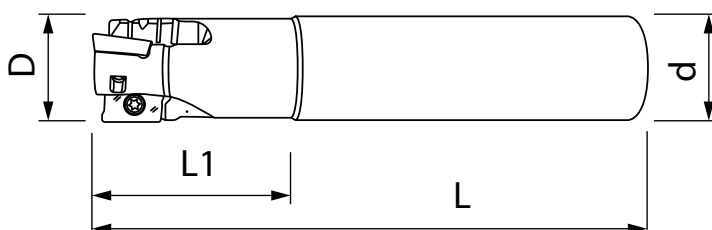
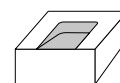


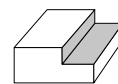
▶ ROHOVÉ série 2X10



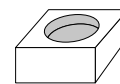
PLOCHY



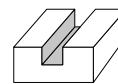
ZANOŘOVÁNÍ



BOKY



KRUHOVÉ
ZANOŘOVÁNÍ



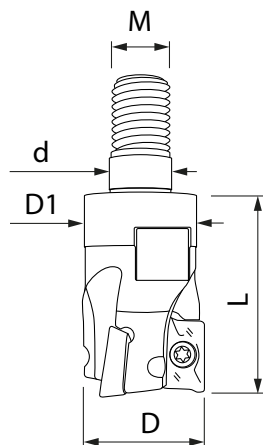
DRÁŽKY

Aplikace platí i pro
frézovací hlavy
MODULÁRNÍ i NÁSTRČNÉ

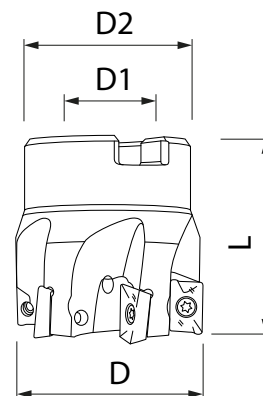
Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	L (mm)		L1 (mm)	d h7 (mm)				Standardní položka
2X10-16-2-C16-L100	●	16	2	100	2XKT 1003.. 2XHT 1003..	30	16	✓	S-2506-HT	T8	☑
2X10-20-3-C20-L100	●	20	3	100		35	20	✓	S-2506-HT	T8	☑
2X10-20-3-C20-L150	●			150		35	20	✓	S-2506-HT	T8	☑
2X10-25-4-C25-L125	●	25	4	125		40	25	✓	S-2506-HT	T8	☑

● skladová položka

MODULÁRNÍ



NÁSTRČNÉ



MODULÁRNÍ

Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	M (mm)		L (mm)	D1 (mm)	d (mm)					Standardní položka
2X10-16-2-M8-R	●	16	2	M8	2XKT 1003.. 2XHT 1003..	25	13,8	8,5	10	✓	993 12	T8	☑
2X10-20-3-M10-R	●	20	3	M10		30	18	10,5	15	✓	993 12	T8	☑
2X10-25-4-M12-R	●	25	4	M12		35	21	12,5	17	✓	993 12	T8	☑

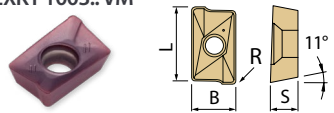
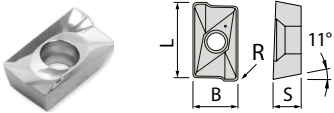
NÁSTRČNÉ

Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	D1 (mm)		L (mm)	D2 (mm)				Standardní položka
2X10-40-6-d16-R	●	40	6	16	2XKT 1003.. 2XHT 1003..	40	35	✓	993 12	T8	☑
2X10-50-7-d22-R	●	50	7	22		50	40	✓	993 12	T8	☑
2X10-52-7-d22-R	○	52	7	22		50	40	✓	993 12	T8	☑

● skladová položka

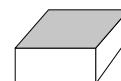
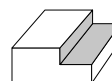
○ dodání obvykle do 1 týdne

▶ ROHOVÉ série 2X10

Tvar	Počet řezných hran	R (mm)	L (mm)	B (mm)	S (mm)	Typ řezné hrany	Tolerance destičky	Objednací číslo	Sklad	Standardní položka		
										OCEL	NEREZ	HLINÍK
										SORTA (Tvrdokov + Povlak)		
										PVD	PVD	Bez povlaku
M40	M40	K10 (leštěné)										
2XKT 1003.. VM 	2	R0,5	10,0	6,7	3,5	Nízký řezný odpor	K	2XKT 100305-VM M40	●	<input checked="" type="checkbox"/>		
2XHT 1003.. ALU 	2	R0,5	10	6,7	3,5	Ostrá řezná hrana	H	2XHT 100305-ALU K10	●		<input checked="" type="checkbox"/>	

● skladová položka

Doporučené POČÁTEČNÍ řezné podmínky



Materiál	Doporučené destičky	Vhodnost použití	Chlazení	BOK (ae = 0,25 x D)			PLOCHA (ae = 0,75 x D)		
				Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)	ap (mm)	Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)	ap (mm)
11 523	2XKT 100305-VM M40	①	VZDUCH	220	0,15	2,5	200	0,14	2,5
12 050 - 14 220 1.2343 (za měkka)	2XKT 100305-VM M40	①	VZDUCH	200	0,14	2,5	180	0,13	2,5
NEREZ 1.4301	2XKT 100305-VM M40	①	VZDUCH	120	0,11	2	100	0,1	2
HLINÍK AW 5083 - AW 7075	2XHT 100305-ALU K10	①	EMULZE	1100	0,14	5	900	0,13	5

① 1. volba

- Při nezvyklých zvucích nebo chvění **přizpůsobte řezné podmínky tuhosti stroje a upnutí.**
- **Používejte co nejkratší možný upínač** (výše uvedená doporučení platí do vyložení 2,5 x D).
- Přizpůsobte uvedené řezné podmínky vyložení nástroje.