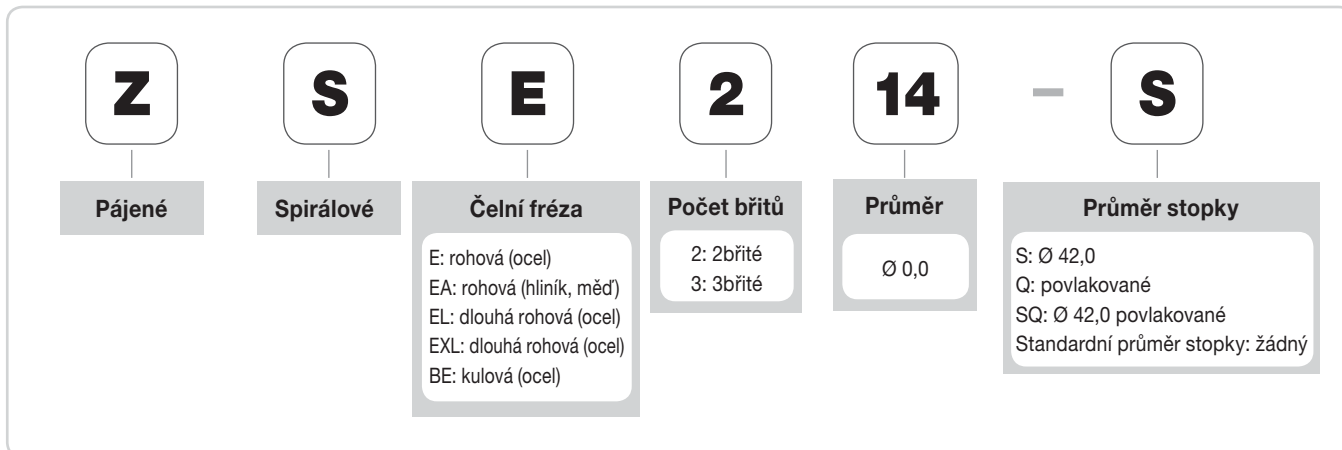


Frézy s pájenými břity

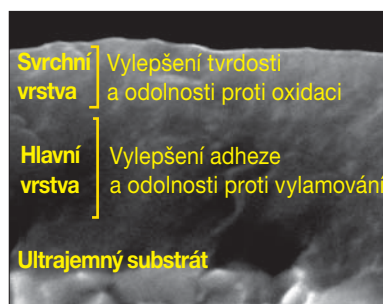
● System značení fréz s pájenými břity



● Vlastnosti pájených fréz

- Možnost obrábění s velkou přesností.
- Vysokorychlostní frézování díky zvýšené odolnosti proti opotřebení, snížení třecího odporu díky povlaku PVD a substrátu.
- Dlouhá životnost nástroje díky pohlcování rázů ocelovým tělem při náročných hrubovacích operacích.
- Běžné oceli, legované oceli, měkké oceli, zápuskové oceli, korozivzdorné oceli, litina, tvárná litina.
- Hliník, hliníkové slitiny, měď, měděné slitiny, neželezné materiály.
- Povlakované pájené čelní frézy (speciální). Zaručená dlouhá životnost nástroje díky použití nového konceptu povlakování pro zajištění tvrdosti a odolnosti proti oxidaci.

● Povlak PC221F



Nové povlaky PVD zajišťující tvrdost a odolnost proti oxidaci

● Zkouška odolnosti proti opotřebení (W.P:STD61)



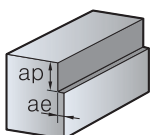
● Doporučené řezné podmínky (ZSE200 rohová)

Obrobek Řezné podmínky Průměr (Ø)	SM50C, SCM, GC (– HRC30)		STD61, STD11 (HRC30–45)		STD61 (HRC45–55)	
	Otáčky n (min ⁻¹)	Posuv vf (mm/min)	Otáčky n (min ⁻¹)	Posuv vf (mm/min)	Otáčky n (min ⁻¹)	Posuv vf (mm/min)
20	1 600	152	950	88	560	44
25	1 300	136	750	72	450	36
30	1 100	120	650	64	370	32
40	800	96	500	56	280	24
50	650	88	400	48	220	20

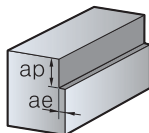
● Doporučené řezné podmínky (ZSE400 rohová)

Obrobek Řezné podmínky Průměr (Ø)	SM50C, SCM, GC (– HRC30)		STD61, STD11 (HRC30–45)		STD61 (HRC45–55)	
	Otáčky n (min ⁻¹)	Posuv vf (mm/min)	Otáčky n (min ⁻¹)	Posuv vf (mm/min)	Otáčky n (min ⁻¹)	Posuv vf (mm/min)
20	1 600	230	950	133	560	66
25	1 300	205	750	109	450	54
30	1 100	180	650	96	370	48
40	800	145	500	85	280	36
50	650	135	400	72	220	30

● Doporučení k aplikaci



■ Boční frézování (pod HRC45)
ap ≤ 1,5 D ae ≤ 0,1 D



■ Boční frézování (nad HRC45)
ap ≤ 1 D (Max.: 1 mm)

- Výše uvedená tabulka vychází z bočního frézování, pokud jde o směr ae, je třeba použít snížené řezné podmínky.
- Pokud jde o směr ae, je třeba při dokončovacích operacích zvýšit otáčky a posuv stolu.