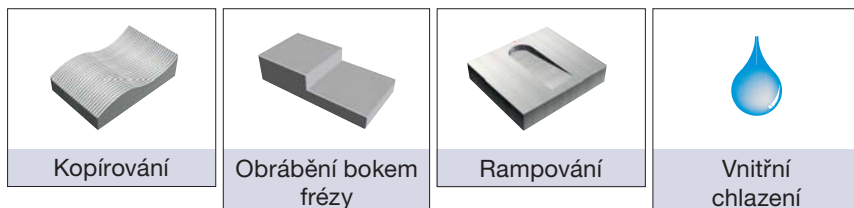


Pro-A Mill

Vlastnosti

- ▶ Leštěné čelo VBD zajišťuje dobrý odchod třísek a omezuje tvorbu nárůstků.
- ▶ Modulární typ pro obrábění hliníku.
- ▶ Různé uspořádání modulárního systému.
- ▶ Obrábění bokem, kopírování a rampování.
- ▶ Vynikající drsnost ovrchu díky pozitivní geometrii.
- ▶ Vnitřní chlazení.



Řada fréz Pro-A Mill

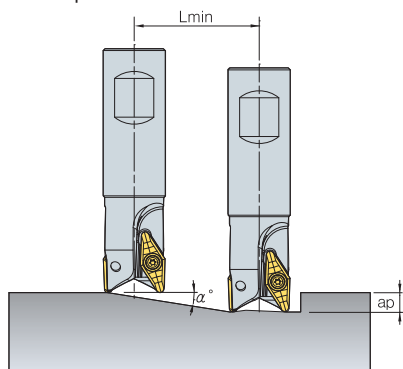
Řada	Pro-A Mill	Vnitřní chlazení	
Pro-A 2000		<ul style="list-style-type: none"> •Modulární: ϕ 12–42 •Stopková: ϕ 12–42 •VBD: VDKT11T210N-MA VDKT11T220N-MA 	○
Pro-A 4000		<ul style="list-style-type: none"> •Nástrčná: ϕ 40–100 •Stopková: ϕ 32–40 •VBD: VCKT220530N-MA 	○

Doporučené řezné podmínky

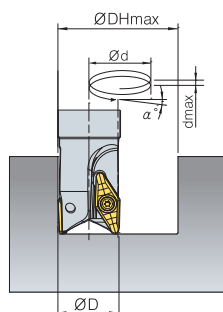
Obrobek		Řezná rychlost vc (m/min)
Hliníkové slitiny	Rm < 280 MPa	1000
	Rm > 280 MPa	800
Měděné slitiny	Dlouhé třísky	250
Termoplasty	-	300
Hliníkové slitiny	Si < 12%	800
Měděné slitiny	Krátké třísky	400
Hořčíková slitina	-	400
Duroplasty	-	150

Rampování a obrábění po spirále

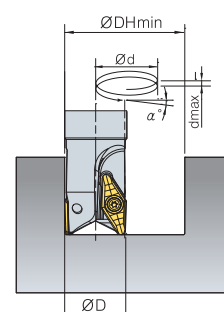
1. Rampování



2. Spirálové obrábění slepých otvorů



3. Spirálové obrábění průchozích otvorů



Označení	ø D (mm)	Rampování		Spirálové obrábění slepých otvorů				Spirálové obrábění průchozích otvorů	
		α° (max)	Lmin (mm)	ø DHmax (mm)	dmax (mm)	ø DHmin (mm)	dmax (mm)	ø DHmin (mm)	dmax (mm)
PAS2012HS	12	11,9	38	23	4,8	21	4,4	19	4,0
PAS2016HS	16	12,5	36	31	6,9	29	6,4	27	6,0
PAS2020HS	20	9,7	47	39	6,7	37	6,3	35	6,0
PAS2025HS	25	7,6	60	49	6,5	47	6,3	45	6,0
PAS2032HS	32	5,8	79	63	6,4	61	6,2	59	6,0
PAS2042HS	42	4,3	105	83	6,3	81	6,2	79	6,0
PAS4032HS	32	24,4	22	59	26,8	54	24,5	40	18,2
PAS4040HS	40	18,4	30	75	25,0	70	23,3	56	18,7
PAS4050HS	50	14,0	40	95	23,8	90	22,5	76	19,0
PAS4063HS	63	10,7	53	121	22,8	116	21,9	102	19,2
PAC (M)4080HS	80	8,1	70	155	22,1	150	21,4	136	19,4
PAC (M)4100HS	100	6,3	90	195	21,7	190	21,1	176	19,6

• Lmin: při ap = 8 mm

• Lmin: Minimální řezná délka sklonu

α°: Max. úhel rampování

ap: Hloubka řezu

$$Lmin = \frac{ap}{\tan \alpha^\circ} \text{ (mm)}$$