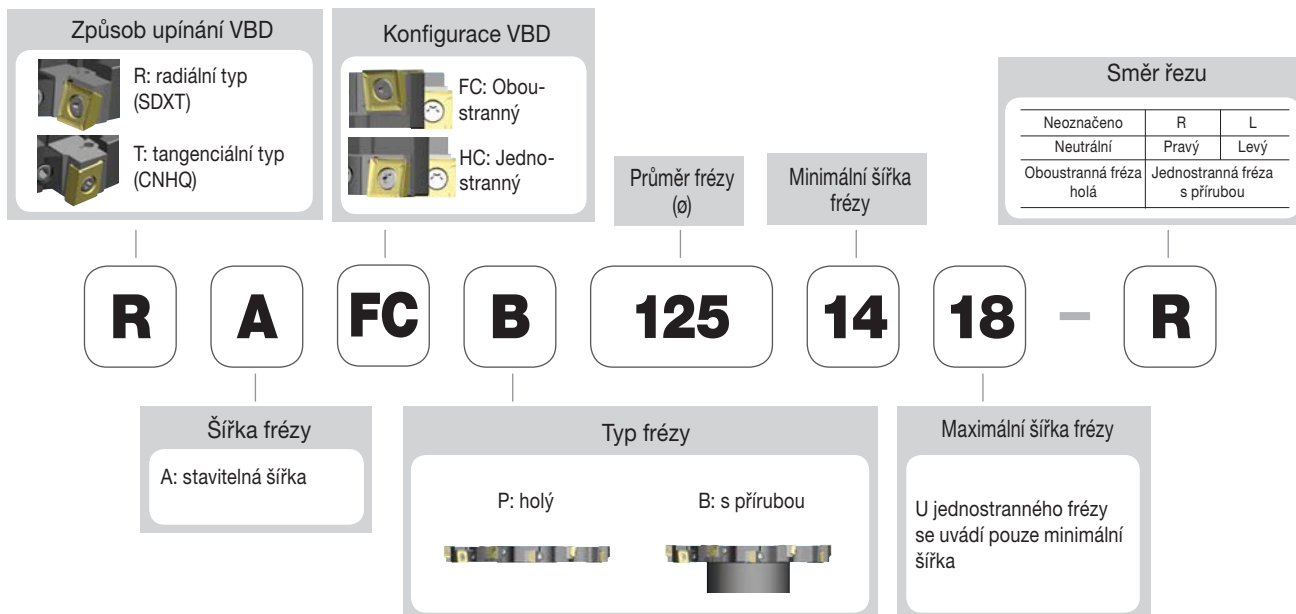


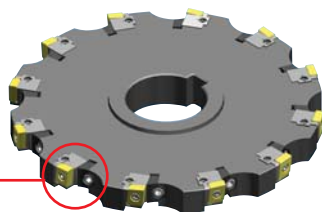
Side Milling Cutter

● Systém značení Korloy (Metrický)



● Tangenciální typ (velká tuhost)

CNHQ



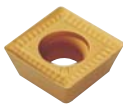
- Střední/hrubování
- Vynikající výkon v rozsahu středního obrábění až hrubování
- Dobrý výkon při těžce přerušovaném a hlubokém řezu

● Radiální typ (nízké řezné síly)

New!

4 hrany k dispozici

SDXT

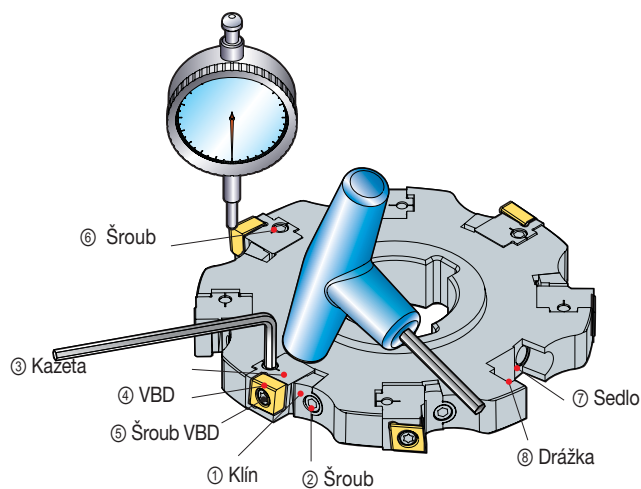


- Střední/dokončovací
- Vhodný pro malou šířku obrábění (12–24 mm)
- Různé typy utvářečů (MF, MM, FA)
- Ekonomická VBD využívající 4 břity

● Vlastnosti

- Přesně nastavitelná šířka frézy po 5 µm.
- Šířka nastavitelná v rozmezí ±1,5 mm.
- Speciální kazety pro vysokou tuhost upnutí VBD.
- Tangenciální systém upnutí VBD.

● Návod k seřízení



Upnutí kazet a VBD

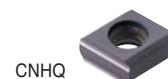
1. Umístěte upínací klín ① do lůžka ⑦, neutahujte.
2. Umístěte kazetu VBD ③ do lůžka ④.
3. Lehce dotáhněte šroub ⑤ pro nastavení pozice kazety.
4. Šroub ② utáhněte
5. Upněte VBD do kazety, utáhněte

Seřízení kotoučové frézy

1. Po vyčištění usadte kotoučovou frézu do přípravku pro měření.
2. Uvolněte upínací klín ①, poté ho upněte krouticím momentem 8 N.m.
3. Výšku kazet nastavte pomocí číselníkového úchytkoměru.
4. Lehce dotáhněte ② upínací klín krouticím momentem 70–80 N.m.
5. Kazetu zajistěte dotažením šroubu ⑥.

Tangenciální typ

● Řezná šířka podle VBD a typu frézy



Označení	Povlakované		Řezná šířka pro jednostrannou frézu (ap)	Řezná šířka pro oboustrannou frézu (ap)			
	NCM325	PC6510			L	d	t
CNHQ1005-C0.5	○	○	9,0	14–18	10	10	5,4
-R0.5							
-C1.0							
-R1.0							
CNHQ1305-C0.5	○	○	12	18–21 / 21–24	12,7	10	5,4
-R0.5			11,5	18–21 / 21–23			
-C1.0	○	○	11	18–21 / 21–22			
-R1.0			15	24–27 / 27–30			
-C1.5			14,5	24–27 / 27–29			
CNHQ1606-C0.5	○	○	14	24–27 / 27–28	16	12	6,4
-R0.5			13,5	24–27			
-C1.0	○	○					
-R1.0	○	○					
-C1.5							
-R1.5							
-C2.0							
-R2.0							

●: Skladová položka ○: V přípravě na sklad

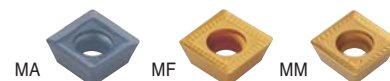
➤ Použitelné frézy: E187, E188

♦♦ Dodávané upínací trny: E215–E217

● Doporučené řezné podmínky

ISO	Řezné materiály	vc (m/min)	fz (mm/t)
P	NCM325	150–300	0,1–0,3
	PC3535	100–300	
M	PC9530	100–180	0,1–0,3
	NCM335	120–200	
K	PC215K	150–250	0,1–0,3
	PC6510	150–300	

Radiální typ



● Řezná šířka podle VBD a typu frézy

Označení	Povlakované							Nepovlakované H01	Řezná šířka pro jednostrannou frézu (ap)	Řezná šířka pro oboustrannou frézu (ap)		
	NCM325	NCM335	PC3535	PC3545	PC9530	PC6510	PC8520				d	t
SDXT09M405R-MA								●	8	12–14 14–16	9 525	4
SDXT09M405L-MA												
SDXT09M405R-MF	●	●	○		●	○	●					
SDXT09M405L-MF												
SDXT09M405R-MM	●	●	●		●	●	●					
SDXT09M405L-MM	○					○						
SDXT130508R-MA								●	10,5	16–18 18–20 20–22 22–24	13,5	5,56
SDXT130508L-MA												
SDXT130508R-MF	●	●	○		●	○	●					
SDXT130508L-MF												
SDXT130508R-MM	●	●	●	●	●	●	●					
SDXT130508L-MM	○					○						

●: Skladová položka ○: V přípravě na sklad

➤ Použitelné frézy: E187, E188

♦♦ Dodávané upínací trny: E215–E217

● Doporučené řezné podmínky

ISO	Řezné materiály	vc (m/min)	fz (mm/t)
P	NCM325	120–250	0,08–0,3
	NCM335	120–220	0,08–0,25
	PC3535	100–220	0,1–0,25
M	PC9530	80–180	0,1–0,25
	NCM335		
K	PC8520	150–230	0,1–0,25
	PC6510	180–250	