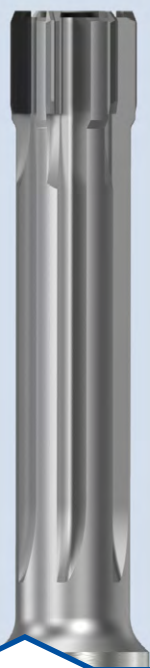




CLICK PDF



Partner technologiczny w dziedzinie ekonomicznej obróbki skrawaniem

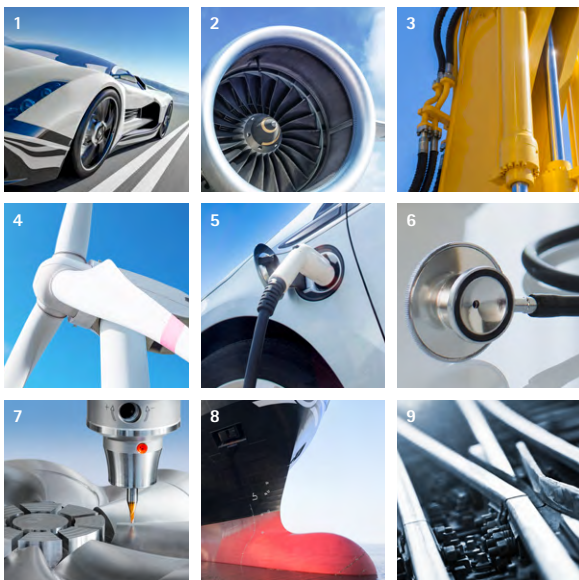
TOM UZUPEŁNIAJĄCY 2024



Rozwiązania narzędziowe i procesowe w połączeniu z kompleksowymi usługami

Postrzegamy siebie jako partnera technologicznego, który wspiera Państwa w rozwoju wydajnych i oszczędnych procesów produkcyjnych, z wykorzystaniem narzędzi standardowych, indywidualnych koncepcji narzędziowych oraz narzędzi zoptymalizowanych. Jednocześnie nasze narzędzia spełniają wymagania dotyczące niezawodności procesu, precyzji i prostoty obsługi. W jaki sposób jest to możliwe? Dzięki nieustannemu rozwojowi w zakresie produkcji i konstrukcji narzędzi, a także produkcji z wykorzystaniem najnowocześniejszego parku maszynowego.

Poszukują Państwo nie tylko optymalnego narzędzia do realizacji określonego zadania obróbkowego, ale poszukują również partnera, który jest w stanie przejąć całe planowanie i wsparcie procesu? Także w tym przypadku pozostajemy do Państwa dyspozycji, oferując wsparcie we wszystkich fazach procesu produkcyjnego, utrzymując proces produkcyjny na najwyższym poziomie: wysokowydajny, ekonomiczny i stabilny. Ponadto oferujemy Państwu kompletne rozwiązania dla wszystkich zadań peryferyjnych towarzyszących procesowi obróbki.



Branże

- 1 Motoryzacja
- 2 Lotnictwo i technologie kosmiczne
- 3 Technika płynów
- 4 Wytwarzanie energii
- 5 Elektromobilność
- 6 Technologie medyczne
- 7 Produkcja narzędzi i form
- 8 Przemysł stoczniowy
- 9 Komunikacja szynowa

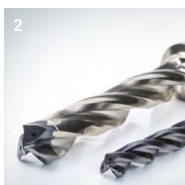


Spółki zależne z produkcją,
sprzedażą i usługami w 25 krajach

Przedstawicielstwa w 19 krajach

Ponad
5000
pracowników na
całym świecie

Nr 1
Lider technologii w
zakresie obróbki
elementów
sześciennych



Zakres oferty

- 1 Rozwiercanie i rozwiercanie precyzyjne
- 2 Wiercenie w pełnym materiale, powiercanie i pogłębianie
- 3 Frezowanie
- 4 Toczenie
- 5 Sterowanie
- 6 Technika mocowania
- 7 Ustawianie, pomiar i wydawanie narzędzi
- 8 Usługi

Program katalogu MAPAL

Tom uzupełniający 2024 zawiera liczne nowe produkty i rozszerzenia oferty. Wraz z teczką katalogową uzupełnia on aktualną kompletną ofertę MAPAL.



SPIS TREŚCI

01 Wstęp

Nowe produkty i rozszerzenia oferty 2024	6
--	---

02 Obróbka otworów

Wiercenie w pełnym materiale	10
Tritan-Drill-Alu	16
MEGA-Speed-Drill-Titan	20
MEGA-Deep-Drill-Steel	24
Rozwiercanie i rozwiercanie precyzyjne	32
FixReam 500 Plus	34
FixReam 700	40
Rozwiertak maszynowy NC	45
Płytki skrawające HNHX	48
Płytki skrawające	50
Płytki skrawające promieniowe CCGT SCGT	52

03 Frezowanie

Frezy pełnowęglkowe	84
OptiMill-Alu-Wave	92
OptiMill-Diamond	96
OptiMill-Tro-Inox	104
OptiMill-Titan-HPC	110
Narzędzia głowicowe PCD	112
Frezy składane	114
NeoMill-T-Finish	124
FaceMill-Diamond-ES	132
NeoMill-Alu-QBig	134
NeoMill-Titan	142
TGMill-4-Shell	155
Płytki skrawające promieniowe SPGN	158

04 Technika mocowania

Technika mocowania	164
UNIQ – Technologia mocowania hydraulicznego	166
HSK-C HSK-E – Technologia mocowania hydraulicznego	176
Trzpień frezarski nasadzany z powiększoną średnicą uchwytu	215
Technika mocowania minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego	178
Technika minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego	190

05 Aneks techniczny

Obróbka otworów	222
Frezowanie	236
Ogólne informacje techniczne	260

Nowe produkty i rozszerzenia oferty 2024



Obróbka otworów

Wiertła z węgla spiekanego o dwóch lub trzech ostrzach do tytanu i aluminium.
Wiertła do głębokiego wiercenia do obróbki stali.

Nowe rozwiertaki ze stałymi krawędziami tnącymi i krawędziami tnącymi do obróbki gniazd zaworów i powiercania.

► Od strony 8

Frezowanie

Frez trzpieniowy z węgla spiekanego i PCD do obróbki tytanu, stali nierdzewnej i aluminium.

Frezy czołowe PCD zapewniające najwyższą jakość powierzchni w aluminium.
Rozszerzenie oferty NeoMill.

► Od strony 82



Technika mocowania

Oprawka hydrauliczna UNIQ z nowymi interfejsami i długościami.

Oprawka hydrauliczna minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, system 1-kanalowy i 2-kanalowy.

Oprawka termokurczliwa minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, system 1-kanalowy i 2-kanalowy.

Oprawka hydrauliczna ze złączem HSK-C i HSK-E.

Trzpień frezarskie nasadzone z powiększoną powierzchnią podparcia głowicy, ze zdecentralizowanym doprowadzeniem chłodziwa.

► Od strony 162



Tritan-Drill-Alu



MEGA-Speed-Drill-Titan



MEGA-Deep-Drill-Steel



FixReam 500 Plus



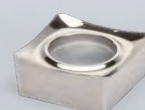
FixReam 700



Rozwiertak maszynowy NC | MDR



Płytki skrawające HNHX



Nowe płytki skrawające



OptiMill-Titan-HPC



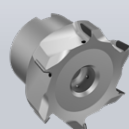
OptiMill-Alu-Wave



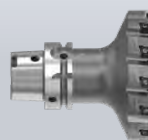
OptiMill-Tro-Inox



OptiMill-Diamond



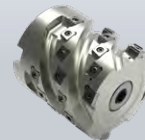
FaceMill-Diamond-ES



NeoMill-T-Finish



NeoMill-Titan-2-Shell

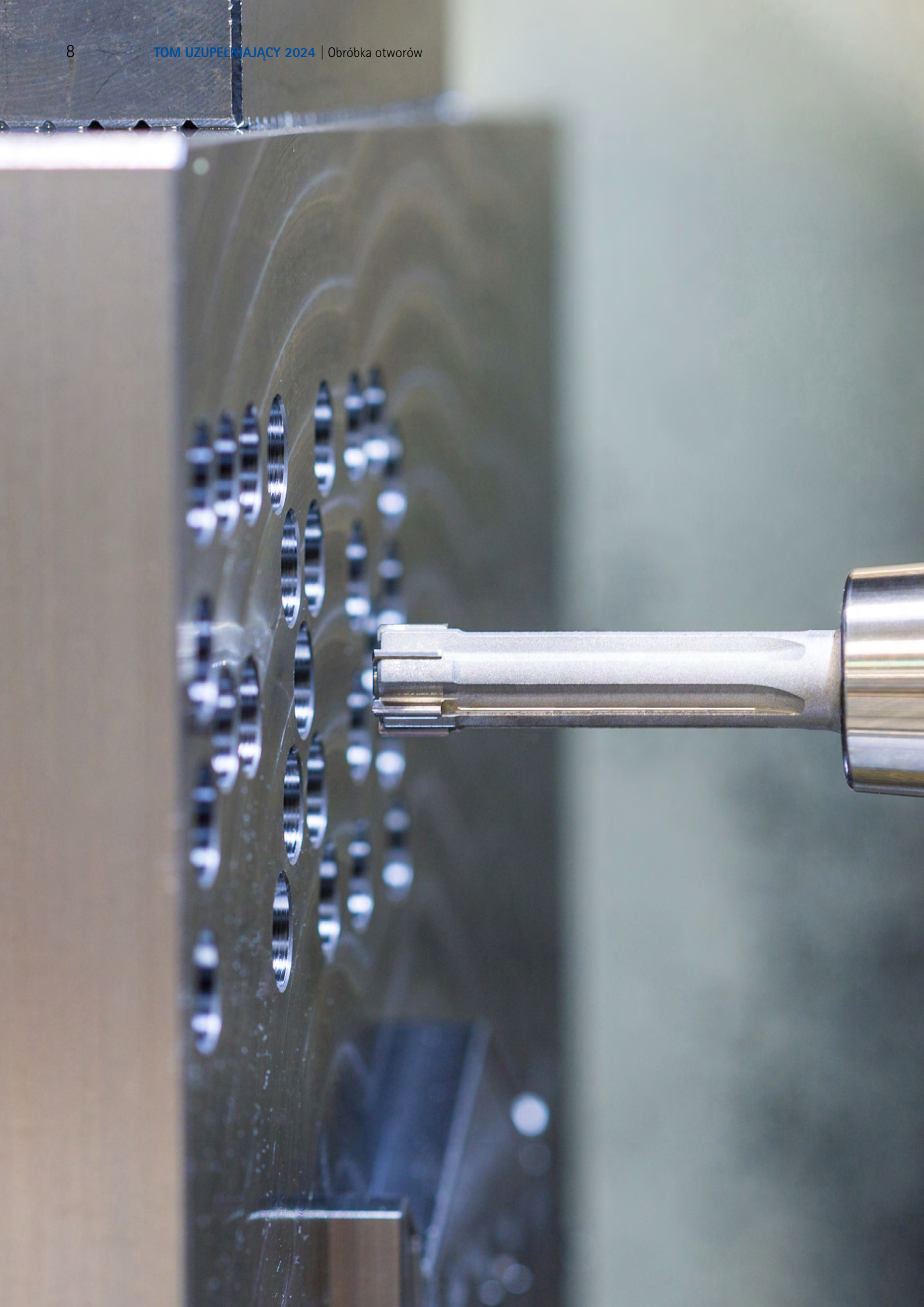


TGMill-4-Shell



NeoMill-Alu-QBig

UNIQ -
Technologia mocowania hydraulicznegoHSK-C | HSK-E
Technologia mocowania hydraulicznegoTechnika minimalnej ilości czynnika
smarująco-chłodzącegoTrzpień frezarski nasadzany z
powiększoną powierzchnią oporową



OBRÓBKA OTWORÓW

Wiertła z węgla spiekanego o dwóch lub trzech ostrzach do tytanu i aluminium.
Wiertła do głębokiego wiercenia do obróbki stali. Nowe rozwiertaki ze stałymi
krawędziami tnącymi i krawędziami tnącymi do obróbki gniazd zaworów i powiercania.

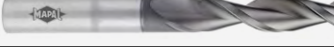
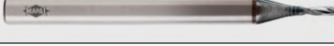
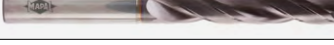
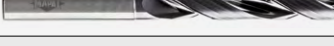
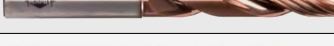
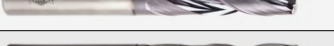
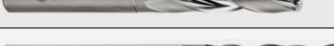
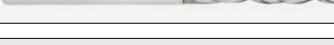
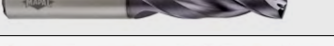
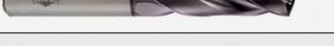




Wiercenie w pełnym materiale (1/2)

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa							Cechy wierconego otworu							Głębokość wiercenia						
		P	M	K	N	C	S	H	HFC	HSC					Tole- rancja	3xD	4xD	5xD	6xD	8xD	12xD	
	Performance LINE	■		■				■			✓	✓			IT9	✓		✓		✓		
		■	■	■	■		■								IT9	✓		✓		✓		
					■										IT9	✓		✓		✓	✓	
								■							IT9		✓					
					■	■									IT9			✓				
		■	■	■											IT9			✓		✓	✓	
		■		■									✓		IT8			✓		✓	✓	
	Expert LINE	■	■	■	■				✓		✓	✓	✓	✓	IT9			✓		✓	✓	
		■	■	■					✓		✓	✓	✓	✓	IT9	✓		✓		✓	✓	
					■				✓		✓	✓	✓	✓	IT9			✓				
		■	■	■						✓					IT9	✓		✓		✓		
		■	■	■						✓					IT9	✓		✓		✓	✓	
		■	■				■			✓					IT9			✓		✓	✓	
							■			✓					IT9			✓				
		■	■	■										✓	IT9	✓		✓				
				■										✓	IT9	✓		✓				
					■										IT9			✓				
	Basic LINE	■	■	■											IT9		✓		✓			
		■		■											IT9	✓		✓		✓	✓	
				■	■										IT9			✓		✓		

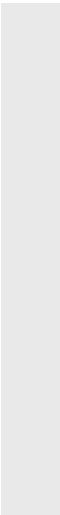
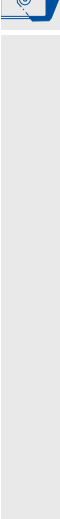
Krok 1:
ZastosowanieKrok 2:
BudowaKrok 3:
Klasa produktuKrok 4:
Grupa materiałowaKrok 5:
Cechy przedmiotu obrabianegoKrok 6:
Wersja

	Wersja				Produkt			Katalog	
	ø [mm]	z	n _{FF} *		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	3 - 25	2	2	✓	MEGA-Drill-Steel-Plus	SCD600, 601		✓	
	2 - 20	2	2	✓	MEGA-Drill-Inox	SCD120, 121		✓	
	2,8 - 20	2	2	✓	MEGA-Drill-Alu	SCD131		✓	
	2,55 - 20	2	2		MEGA-Drill-Hardened	SCD140		✓	
	0,5 - 12	2	2		MEGA-Drill-Composite-MD	SCD250		✓	
	0,8 - 2,99	2	2	✓	MICRO-Drill-Steel	SCD371		✓	
	3 - 20	2	4	✓	MEGA-Quadro-Drill-Plus	SCD610, 611		✓	
	4 - 20	3	3	✓	Tritan-Drill-Uni-Plus	SCD631		✓	
	4 - 20	3	3	✓	Tritan-Drill-Steel	SCD661		✓	
	4 - 20	3	3	✓	Tritan-Drill-Alu 	SCD681			16
	3 - 20	2	3	✓	MEGA-Speed-Drill-Uni	SCD221		✓	
	3 - 20	2	3	✓	MEGA-Speed-Drill-Steel	SCD621		✓	
	3 - 20	2	3	✓	MEGA-Speed-Drill-Inox	SCD411		✓	
	3 - 20	2	3	✓	MEGA-Speed-Drill-Titan 	SCD961			20
	3 - 20	2	4	✓	MEGA-180°-Drill	SCD231		✓	
	3 - 20	2	4	✓	MEGA-180°-Drill-Alu	SCD241		✓	
	3 - 12	2	2		MEGA-Drill-Composite-UDX	SCD270, 271		✓	
	3 - 20	2	2	✓	ECU-Drill-Uni	SCD350, 351		✓	
	3 - 20	2	2	✓	ECU-Drill-Steel	SCD360, 361		✓	
	4,8 - 11,6	2	4	✓	ECU-G-Drill	SCD211		✓	

*n_{FF} = liczba łysinek



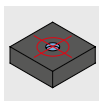
Wiercenie w pełnym materiale (2/2)

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa						Cechy wierzonego otworu								Głębokość wiercenia								
		P	M	K	N	C	S	H								Tole- rancja	1xD	1,5xD	3xD	5xD	8xD		12xD	
		Performance LINE														IT9								
																IT9								
																IT9								
																IT9								
																IT9								
																IT9								
		Expert LINE														IT9								
																IT10								
																IT10								
																IT10								
																IT10								
																IT10								
																IT10								
																IT9								

Krok 1:
ZastosowanieKrok 2:
BudowaKrok 3:
Klasa produktuKrok 4:
Grupa materiałowaKrok 5:
Cechy przedmiotu obrabianegoKrok 6:
Wersja

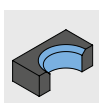
	Wersja				Produkt			Katalog	
	ø [mm]	z	n _{FF} *		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	12 - 45	2	4	✓	Wymienna głowica TTD Uni-Plus	01-Uni-Plus		✓	
	12 - 45	2	3	✓	Wymienna głowica TTD Steel	04-Steel		✓	
	12 - 45	2	3	✓	Wymienna głowica TTD Inox	02-Inox		✓	
	12 - 45	2	4	✓	Wymienna głowica TTD Iron	05-Iron		✓	
	12 - 45	2	4	✓	Wymienna głowica TTD Alu	03-Alu		✓	
	12 - 32,49	3	3	✓	Wymienna głowica TTD-Tritan Uni	01-Uni		✓	
	9 - 50	2	2	✓	Płytki skrawająca QTD Steel	01-Steel		✓	
	14 - 32	2	2	✓	Płytki skrawająca QTD o ścinie w kształcie piramidy	05-Pyramid		✓	
	10 - 33	2	2	✓	Płytki skrawająca QTD Uni, kształt EK	10-Uni		✓	
	9 - 50	2	2	✓	Płytki skrawająca QTD Inox	02-Inox		✓	
	9 - 50	2	2	✓	Płytki skrawająca QTD Iron	04-Iron		✓	
	9 - 50	2	2	✓	Płytki skrawająca QTD Alu	03-Alu		✓	
	16 - 54,9	1	4	✓	Płytki skrawająca WOGT	WOGT-X40		✓	

*n_{FF} = liczba łysinek



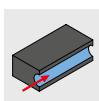
Nawiercanie

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa							Cechy wierzonego otworu							Głębokość wiercenia						
		P	M	K	N	C	S	H	HFC	HSC						1xD	1,5xD	3xD	5xD	8xD	12xD	
	Expert LINE	■	■	■	■		■	■														
	Basic LINE	■	■		■		■															
	Basic LINE	■	■	■	■																	



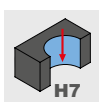
Wiercenie otworów stopniowanych

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa							Cechy wierzonego otworu							Głębokość wiercenia						
		P	M	K	N	C	S	H	HFC	HSC						1xD	1,5xD	3xD	5xD	8xD	12xD	
	Expert LINE	■	■	■					✓													
	Perfor- mance LINE	■		■				■														



Wiercenie głębokich otworów

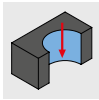
Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa							Cechy wierzonego otworu							Głębokość wiercenia					
		P	M	K	N	C	S	H	HFC	HSC						15xD	20xD	25xD	30xD	40xD	
	Perfor- mance LINE	■	■	■			■														
		■		■									✓		IT9	✓	✓	✓	✓	✓	
				■									✓		IT9		✓	✓	✓	✓	



Wiercenie i rozwiercanie w jednym kroku roboczym

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa							Cechy wierzonego otworu							Głębokość wiercenia						
		P	M	K	N	C	S	H	HFC	HSC						1xD	1,5xD	3xD	5xD	8xD	12xD	
	Expert LINE	■		■							✓	✓	✓	✓				✓	✓			

Krok 1:
Zastosowanie



Krok 2:
Budowa



Krok 3:
Klasa produktu



Krok 4:
Grupa materiałowa



Krok 5:
Cechy przedmiotu obrabianego



Krok 6:
Wersja



	Wersja				Produkt			Katalog	
	ø [mm]	z	n _{FF} *		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	4 - 20	3	0		Tritan-Spot-Drill-Steel	SCD670		✓	
	0,5 - 2,5	2	2		ECU-Centre-Drill	SCD450		✓	
	8 - 20	2	0		CPD-Spot-Drill	CPD100		✓	

	Wersja				Produkt			Katalog	
	ø [mm]	z	n _{FF} *		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	3,98 - 17,50	3	3	✓	Tritan-Step-Drill-Steel	SCD561		✓	
	2,5 - 14	2	2	✓	MEGA-Step-Drill-Steel-Plus	SCD590, 591		✓	

	Wersja				Produkt			Katalog	
	ø [mm]	z	n _{FF} *		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	1 - 3	2	2	✓	MEGA-Pilot-Drill	SCD581		✓	
	3 - 16	2	4	✓	MEGA-Deep-Drill-Steel 	SCD701			24
	3 - 12	2	4	✓	MEGA-Deep-Drill-Alu	SCD181		✓	

	Wersja				Produkt			Katalog	
	ø [mm]	z	n _{FF} *		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	3,80 - 20,05	3		✓	Tritan-Drill-Reamer	SDR301		✓	

*n_{FF} = liczba łysinek

 Nowość

 Rozszerzenie oferty

Tritan-Drill-Alu

Specjalista od wiercenia z wysokim posuwem do zastosowań w aluminium

Firma MAPAL opracowała Tritan-Drill-Alu specjalnie do obróbki aluminium z wysokim posuwem. Trójstrzowe wiertło z węgla spiekane ma niestandardowy, precyzyjnie szlifowany rowek wiórowy. Duże przestrzenie na wióry i specjalne, ostre przygotowanie krawędzi skrawającej zapewniają optymalne formowanie wiórów, zmniejszają gromadzenie się ciepła i zapewniają niezawodne odprowadzanie wiórów.

1 Trzy ostrza

- Do obróbki z wysokim posuwem z maksymalnym posuwem

2 Bardzo duże przestrzenie na wióry z precyzyjnie szlifowanym rowkiem wiórowym

- Bezpieczne usuwanie wiórów

3 Samocentrująca końcówka wiercąca

- Najlepsza dokładność pozycji narzędzia

4 Ostre krawędzie skrawające

- Optymalne tworzenie wiórów

5 Trzy łysinki

- Idealne prowadzenie narzędzia



Cechy

Wymiary:

- Liczba ostrzy: 3
- Typ chwytu: HA
- 5xD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

Dostępna z magazynu seria preferowana:

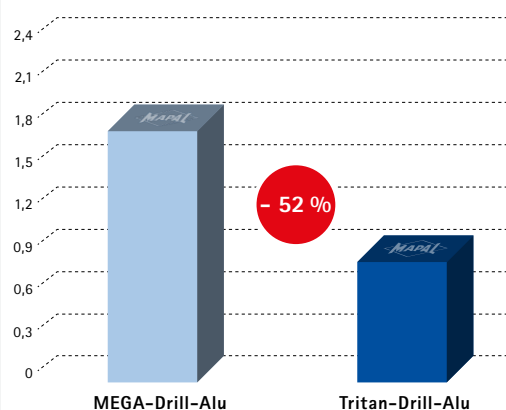
- Zakres ϕ : 4,00 do 16,00 mm

Możliwość konfiguracji parametrów:

- Zakres ϕ : 4,00 do 20,00 mm
- Typ chwytu: HB, HE
- Powłoka: Powłoka ochronna DLC



Czas obróbki w AlSi1MgMn [sek.]



MEGA-Drill-Alu (z=2)

ϕ narzędzia: 10,00 mm
 l_B : 50 (5xD)
 v_c : 300 m/min
 f_u : 0,19 mm/U
 t_h : 1,78 s

Tritan-Drill-Alu (z=3)

ϕ narzędzia: 10,00 mm
 l_B : 50 (5xD)
 v_c : 300 m/min
 f_u : 0,4 mm/U
 t_h : 0,85 s

Tritan-Drill-Alu

Wiertła spiralne z węgla spiekanego
SCD681 (5xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:

Średnica wiertła: 4,00 – 20,00 mm

Tolerancja otworu: $\geq$ IT 9

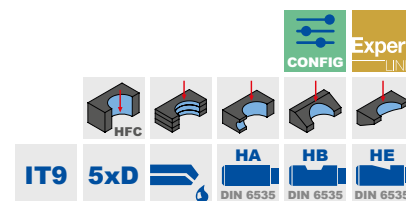
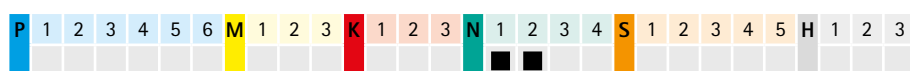
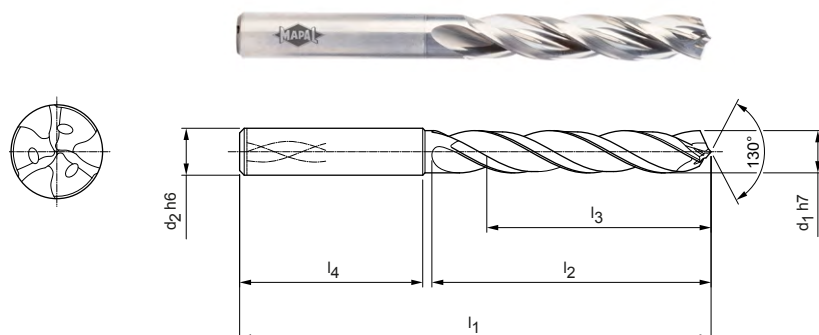
Materiał skrawający: HU318

Liczba ostrzy: 3

Liczba łysinek: 3

Kąt wierzchołkowy: 130°

Kąt spirali: 30°



Magazynowa seria preferowana

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
4,00	6	74	36	29	36	SCD681-0400-3-3-130HA05-HU318	31307609
4,10	6	74	36	29	36	SCD681-0410-3-3-130HA05-HU318	31307610
4,20	6	74	36	29	36	SCD681-0420-3-3-130HA05-HU318	31307611
4,30	6	74	36	29	36	SCD681-0430-3-3-130HA05-HU318	31307612
4,50	6	74	36	29	36	SCD681-0450-3-3-130HA05-HU318	31307613
4,60	6	74	36	29	36	SCD681-0460-3-3-130HA05-HU318	31307614
4,65	6	74	36	29	36	SCD681-0465-3-3-130HA05-HU318	31307615
4,80	6	82	44	35	36	SCD681-0480-3-3-130HA05-HU318	31307616
4,90	6	82	44	35	36	SCD681-0490-3-3-130HA05-HU318	31307617
5,00	6	82	44	35	36	SCD681-0500-3-3-130HA05-HU318	31307618
5,10	6	82	44	35	36	SCD681-0510-3-3-130HA05-HU318	31307619
5,20	6	82	44	35	36	SCD681-0520-3-3-130HA05-HU318	31307620
5,30	6	82	44	35	36	SCD681-0530-3-3-130HA05-HU318	31307621
5,50	6	82	44	35	36	SCD681-0550-3-3-130HA05-HU318	31307622
5,55	6	82	44	35	36	SCD681-0555-3-3-130HA05-HU318	31307623
5,60	6	82	44	35	36	SCD681-0560-3-3-130HA05-HU318	31307624
5,80	6	82	44	35	36	SCD681-0580-3-3-130HA05-HU318	31307625
5,90	6	82	44	35	36	SCD681-0590-3-3-130HA05-HU318	31307626
6,00	6	82	44	35	36	SCD681-0600-3-3-130HA05-HU318	31307627
6,10	8	91	53	43	36	SCD681-0610-3-3-130HA05-HU318	31307628
6,20	8	91	53	43	36	SCD681-0620-3-3-130HA05-HU318	31307629
6,30	8	91	53	43	36	SCD681-0630-3-3-130HA05-HU318	31307630
6,40	8	91	53	43	36	SCD681-0640-3-3-130HA05-HU318	31307631
6,50	8	91	53	43	36	SCD681-0650-3-3-130HA05-HU318	31307632
6,60	8	91	53	43	36	SCD681-0660-3-3-130HA05-HU318	31307633
6,80	8	91	53	43	36	SCD681-0680-3-3-130HA05-HU318	31307634
6,90	8	91	53	43	36	SCD681-0690-3-3-130HA05-HU318	31307635
7,00	8	91	53	43	36	SCD681-0700-3-3-130HA05-HU318	31307636
7,40	8	91	53	43	36	SCD681-0740-3-3-130HA05-HU318	31307637
7,45	8	91	53	43	36	SCD681-0745-3-3-130HA05-HU318	31307638
7,50	8	91	53	43	36	SCD681-0750-3-3-130HA05-HU318	31307639
7,80	8	91	53	43	36	SCD681-0780-3-3-130HA05-HU318	31307640
8,00	8	91	53	43	36	SCD681-0800-3-3-130HA05-HU318	31307641
8,10	10	103	61	49	40	SCD681-0810-3-3-130HA05-HU318	31307642
8,40	10	103	61	49	40	SCD681-0840-3-3-130HA05-HU318	31307643

Tritan-Drill-Alu | Wiertło spiralne z węgla spiekane SCD681 (5xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
8,50	10	103	61	49	40	SCD681-0850-3-3-130HA05-HU318	31307644
8,80	10	103	61	49	40	SCD681-0880-3-3-130HA05-HU318	31307645
9,00	10	103	61	49	40	SCD681-0900-3-3-130HA05-HU318	31307646
9,10	10	103	61	49	40	SCD681-0910-3-3-130HA05-HU318	31307647
9,80	10	103	61	49	40	SCD681-0980-3-3-130HA05-HU318	31307648
10,00	10	103	61	49	40	SCD681-1000-3-3-130HA05-HU318	31307649
10,20	12	118	71	56	45	SCD681-1020-3-3-130HA05-HU318	31307650
10,50	12	118	71	56	45	SCD681-1050-3-3-130HA05-HU318	31307651
11,00	12	118	71	56	45	SCD681-1100-3-3-130HA05-HU318	31307652
11,50	12	118	71	56	45	SCD681-1150-3-3-130HA05-HU318	31307653
11,80	12	118	71	56	45	SCD681-1180-3-3-130HA05-HU318	31307654
12,00	12	118	71	56	45	SCD681-1200-3-3-130HA05-HU318	31307655
12,50	14	124	77	60	45	SCD681-1250-3-3-130HA05-HU318	31307656
13,00	14	124	77	60	45	SCD681-1300-3-3-130HA05-HU318	31307657
14,00	14	124	77	60	45	SCD681-1400-3-3-130HA05-HU318	31307658
15,00	16	133	83	63	48	SCD681-1500-3-3-130HA05-HU318	31307659
16,00	16	133	83	63	48	SCD681-1600-3-3-130HA05-HU318	31307660

Możliwość konfiguracji parametrów



Średnica:
możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,01 mm



Typ chwytu:
Typ chwytu: HB | HE



Powłoka:
Dostępne jako powłoka ochronna DLC z materiałem skrawającym HP910

Specyfikacja:
SCD681-[Średnica]-3-3-130[typ chwytu]05-[powłoka ochronna]

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów

d ₁ min.	d ₁ max.	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄
4,00	4,70	6	74	36	29	36
4,71	6,00	6	82	44	35	36
6,01	7,00	8	91	53	43	36
7,01	8,00	8	91	53	43	36
8,01	9,00	10	103	61	49	40
9,01	10,00	10	103	61	49	40
10,01	11,00	12	118	71	56	45
11,01	12,00	12	118	71	56	45
12,01	14,00	14	124	77	60	45
14,01	16,00	16	133	83	63	48
16,01	18,00	18	143	93	71	48
18,01	20,00	20	153	101	77	50

Przykład:
SCD681-0431-3-3-130HE05-HP910



Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.



MEGA-Speed-Drill-Titan

Efektywność kosztowa i wydajność

Obosieczne wiertło szybkoobrotowe jest wyposażone w cztery łysinki zapewniające optymalną okrągłość. Aby zmaksymalizować przepływ chłodziwa do ostrza głównego, chłodziwo jest kierowane do tyłu wzdłuż powierzchni bocznej. Maksymalizuje to chłodzenie łysinek i dobrze odprowadza ciepło. Wypukłe ostrze główne zapewnia wysoką stabilność i długą wytrzymałość.

1 Geometria czołowa

- Wypukłe krawędzie skrawająca z fazą narożną dla maksymalnej stabilności

2 Innowacyjne żebra chłodzące

- Ochrona łysinek
- Maksymalne doprowadzenie chłodziwa do ścianki otworu
- Maksymalna odporność na wysokie temperatury i ścieranie

3 Cztery łysinki

- Precyzyjna dokładność powierzchni i cylindryczność

4 Powłoka odporna na wysoką temperaturę

- Gładka powłoka ochronna TiAlSiN PVD oparta na nowej technologii HiPIMS zapewnia maksymalną wytrzymałość

5 Polerowany na wysoki połysk rowek wiórowy

- Stabilne usuwanie wiórów



Cechy

Wymiary:

- Liczba ostrzy: 2
- Typ chwytu: HA
- 5xD z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa

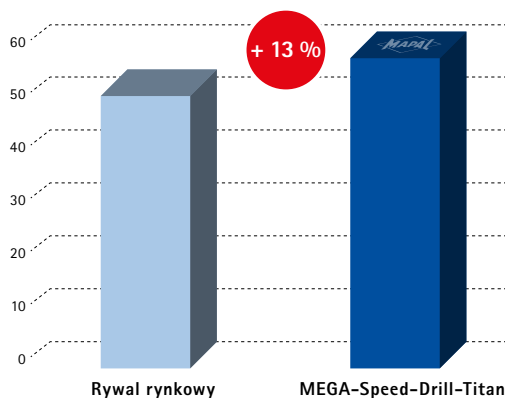
Dostępna z magazynu seria preferowana:

- Zakres ϕ : 3,00 do 16,00 mm

Możliwość konfiguracji parametrów:

- Zakres ϕ : 3,00 do 20,00 mm
- Typ chwytu: HB, HE

Trwałość [m]



TiAl6V4-1.1800

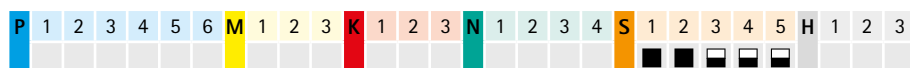
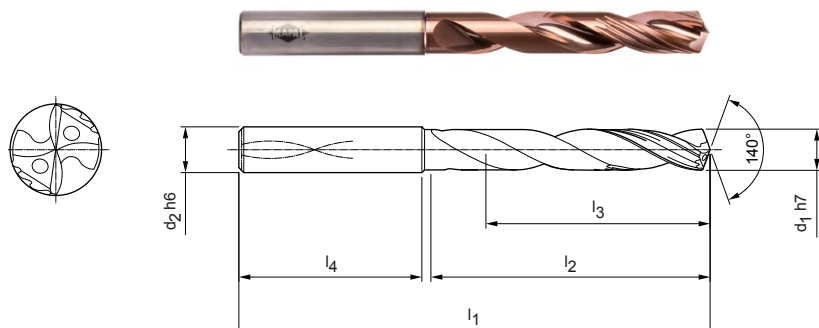
ø znamionowa: 8,50 mm
 v_c : 40 m/amin
 f_u : 0,2 mm/U

MEGA-Speed-Drill-Titan

Wiertła spiralne z węgla spiekane
SCD961 (5xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:

Średnica wiertła: 3,00 – 20,00 mm
Tolerancja otworu: IT 9 (osiągane)
Materiał skrawający: HP184
Liczba ostrzy: 2
Liczba łysinek: 4
Kąt wierzchołkowy: 140°
Kąt spirali: 30°



Magazynowa seria preferowana

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
3,00	6	66	28	23	36	SCD961-0300-2-4-140HA05-HP184	31315779
3,10	6	66	28	23	36	SCD961-0310-2-4-140HA05-HP184	31315820
3,20	6	66	28	23	36	SCD961-0320-2-4-140HA05-HP184	31315821
3,30	6	66	28	23	36	SCD961-0330-2-4-140HA05-HP184	31315822
3,40	6	66	28	23	36	SCD961-0340-2-4-140HA05-HP184	31315823
3,50	6	66	28	23	36	SCD961-0350-2-4-140HA05-HP184	31315824
3,60	6	66	28	23	36	SCD961-0360-2-4-140HA05-HP184	31315825
3,70	6	66	28	23	36	SCD961-0370-2-4-140HA05-HP184	31315826
3,80	6	74	36	29	36	SCD961-0380-2-4-140HA05-HP184	31315827
4,00	6	74	36	29	36	SCD961-0400-2-4-140HA05-HP184	31315828
4,10	6	74	36	29	36	SCD961-0410-2-4-140HA05-HP184	31315829
4,20	6	74	36	29	36	SCD961-0420-2-4-140HA05-HP184	31315830
4,30	6	74	36	29	36	SCD961-0430-2-4-140HA05-HP184	31315831
4,40	6	74	36	29	36	SCD961-0440-2-4-140HA05-HP184	31315832
4,50	6	74	36	29	36	SCD961-0450-2-4-140HA05-HP184	31315833
4,60	6	74	36	29	36	SCD961-0460-2-4-140HA05-HP184	31315834
4,70	6	74	36	29	36	SCD961-0470-2-4-140HA05-HP184	31315835
4,80	6	82	44	35	36	SCD961-0480-2-4-140HA05-HP184	31315836
5,00	6	82	44	35	36	SCD961-0500-2-4-140HA05-HP184	31315837
5,10	6	82	44	35	36	SCD961-0510-2-4-140HA05-HP184	31315838
5,20	6	82	44	35	36	SCD961-0520-2-4-140HA05-HP184	31315839
5,30	6	82	44	35	36	SCD961-0530-2-4-140HA05-HP184	31315840
5,40	6	82	44	35	36	SCD961-0540-2-4-140HA05-HP184	31315841
5,50	6	82	44	35	36	SCD961-0550-2-4-140HA05-HP184	31315842
5,80	6	82	44	35	36	SCD961-0580-2-4-140HA05-HP184	31315843
5,90	6	82	44	35	36	SCD961-0590-2-4-140HA05-HP184	31315844
6,00	6	82	44	35	36	SCD961-0600-2-4-140HA05-HP184	31315845
6,20	8	91	53	43	36	SCD961-0620-2-4-140HA05-HP184	31315846
6,50	8	91	53	43	36	SCD961-0650-2-4-140HA05-HP184	31315847
6,60	8	91	53	43	36	SCD961-0660-2-4-140HA05-HP184	31315848
6,80	8	91	53	43	36	SCD961-0680-2-4-140HA05-HP184	31315849
7,00	8	91	53	43	36	SCD961-0700-2-4-140HA05-HP184	31315850
7,10	8	91	53	43	36	SCD961-0710-2-4-140HA05-HP184	31315851
7,30	8	91	53	43	36	SCD961-0730-2-4-140HA05-HP184	31315852
7,40	8	91	53	43	36	SCD961-0740-2-4-140HA05-HP184	31315853

Ciąg dalszy na następnej stronie.

MEGA-Speed-Drill-Titan | Wiertła spiralne z węgla spiekanego SCD961 (5xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
7,50	8	91	53	43	36	SCD961-0750-2-4-140HA05-HP184	31315854
7,80	8	91	53	43	36	SCD961-0780-2-4-140HA05-HP184	31315855
8,00	8	91	53	43	36	SCD961-0800-2-4-140HA05-HP184	31315856
8,10	10	103	61	49	40	SCD961-0810-2-4-140HA05-HP184	31315857
8,20	10	103	61	49	40	SCD961-0820-2-4-140HA05-HP184	31315858
8,30	10	103	61	49	40	SCD961-0830-2-4-140HA05-HP184	31315859
8,40	10	103	61	49	40	SCD961-0840-2-4-140HA05-HP184	31315860
8,50	10	103	61	49	40	SCD961-0850-2-4-140HA05-HP184	31315861
8,80	10	103	61	49	40	SCD961-0880-2-4-140HA05-HP184	31315862
9,00	10	103	61	49	40	SCD961-0900-2-4-140HA05-HP184	31315863
9,80	10	103	61	49	40	SCD961-0980-2-4-140HA05-HP184	31315864
10,00	10	103	61	49	40	SCD961-1000-2-4-140HA05-HP184	31315865
10,20	12	118	71	56	45	SCD961-1020-2-4-140HA05-HP184	31315866
10,50	12	118	71	56	45	SCD961-1050-2-4-140HA05-HP184	31315867
11,00	12	118	71	56	45	SCD961-1100-2-4-140HA05-HP184	31315868
11,80	12	118	71	56	45	SCD961-1180-2-4-140HA05-HP184	31315869
12,00	12	118	71	56	45	SCD961-1200-2-4-140HA05-HP184	31315870
12,50	14	124	77	60	45	SCD961-1250-2-4-140HA05-HP184	31315871
13,00	14	124	77	60	45	SCD961-1300-2-4-140HA05-HP184	31315872
13,50	14	124	77	60	45	SCD961-1350-2-4-140HA05-HP184	31315873
14,00	14	124	77	60	45	SCD961-1400-2-4-140HA05-HP184	31315874
15,80	16	133	83	63	48	SCD961-1580-2-4-140HA05-HP184	31315875
16,00	16	133	83	63	48	SCD961-1600-2-4-140HA05-HP184	31315876

Możliwość konfiguracji parametrów



Średnica:
możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,01 mm



Typ chwytu:
Typ chwytu: HB | HE

Specyfikacja:
SCD961-[Średnica]-2-4-140[typ chwytu]05-HP184

Przykład:
SCD961-0470-2-4-140HE05-HP184

Typ chwytu HE

Średnica narzędzia d₁ = 4,70 mm

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów

d ₁ min.	d ₁ max.	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄
3,00	3,70	6	66	28	23	36
3,71	4,70	6	74	36	29	36
4,71	6,00	6	82	44	35	36
6,01	6,80	8	91	53	43	36
6,81	8,00	8	91	53	43	36
8,01	9,00	10	103	61	49	40
9,01	10,00	10	103	61	49	40
10,01	11,00	12	118	71	56	45
11,01	12,00	12	118	71	56	45
12,01	14,00	14	124	77	60	45
14,01	16,00	16	133	83	63	48
16,01	18,00	18	143	93	71	48
18,01	20,00	20	153	101	77	50

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.



MEGA-Deep-Drill-Steel

Efektywne wiercenie głębokich otworów do 40xD

Nowe wiertło MEGA-Deep-Drill-Steel to niezwykle wydajne wiertło do głębokiego wiercenia w stali i żeliwie. Dzięki innowacyjnej geometrii i materiale skrawającemu, wiertło do głębokich otworów jest zoptymalizowane pod kątem wysokiego posuwu i maksymalnej produktywności w obróbkach wiercenia do 40xD.

Zaokrąglone ostrze i zoptymalizowany kształt rdzenia zapewniają bardzo dobre właściwości tnące przy maksymalnej stabilności. Średnice kanałów chłodzących zostały zwiększone o około 20%, co umożliwia optymalne chłodzenie ostrz głównych i narożników tnących, a także

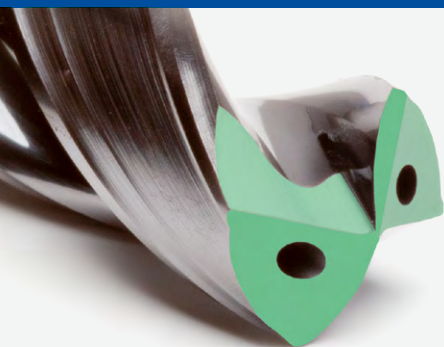
lepsze usuwanie wiórów. Wiertło do głębokich otworów nadaje się do pracy z emulsją i minimalną ilością czynnika smarująco-chłodzącego na centrach obróbczych o ciśnieniu chłodziwa 10-40 bar.

Cztery łysinki zapewniają precyzyjną dokładność wiercenia i bardzo małą głębokość wiercenia. Dostosowana długość prowadnicy i poszerzenie tylnych łysinek zapewniają maksymalną dokładność prowadnicy nawet przy kątowych wylotach otworu.

Powłoka głowicy HiPIMS o gładkiej powierzchni zapewnia maksymalną wytrzymałość przy płynnym odprowadzaniu wiórów.



✓ ODPORNOŚĆ NA ZUŻYCIE



Dobre właściwości tnące, krótkie wióry

- Zaokrąglone ostrze główne

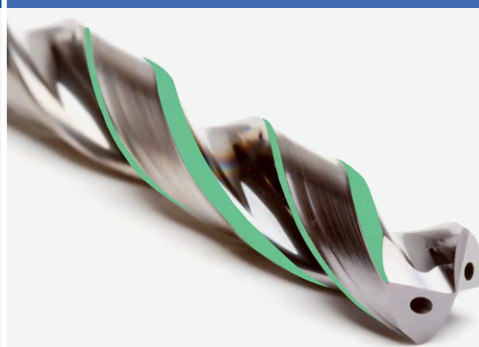
Maksymalna wytrzymałość

- Nowy materiał skrawający

Najwyższa stabilność

- Idealnie dopasowany profil rdzenia

✓ NIEZAWODNOŚĆ PROCESU



Precyzyjna dokładność wiercenia

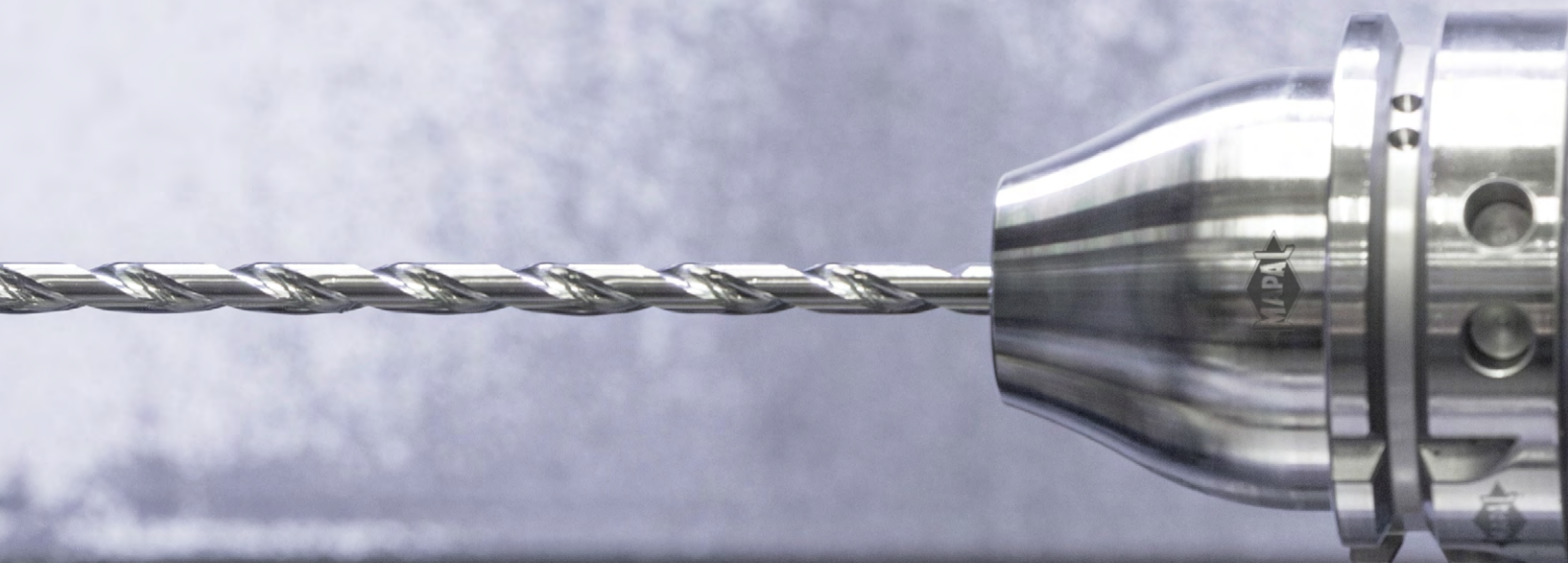
- Przez 4 łysinki

Bardzo mała głębokość wiercenia

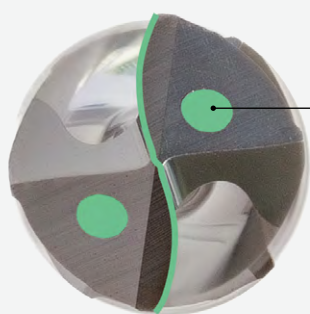
- Ze względu na większą powierzchnię obwodową tylnych faz

Najwyższa dokładność prowadnicy nawet przy kątowych wylotach otworu

- Idealna długość łysinek

PMateriały
stalowe**K**Materiały
żeliwne

NAJWYŻSZA PRODUKTYWNOŚĆ



Ø kanału chłodzenia
+ 20%

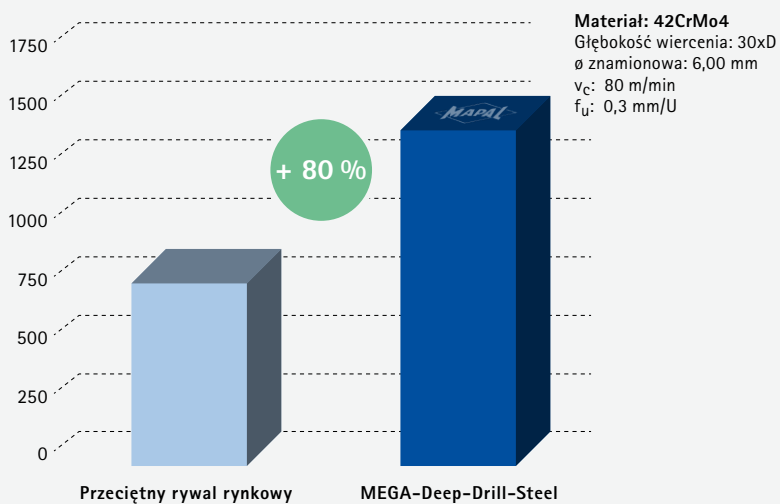
Dobre właściwości tnące i maksymalne posuwu

- Zaokrąglone ostrze główne
- Maksymalna moc chłodzenia
- Najwyższa stabilność ostrzy

Idealne odprowadzanie wiórów

- Ciasno zwinięte wióry

Maksymalna wytrzymałość w zależności od liczby otworów

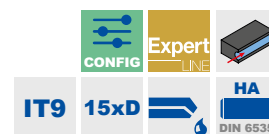
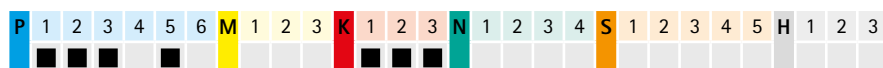
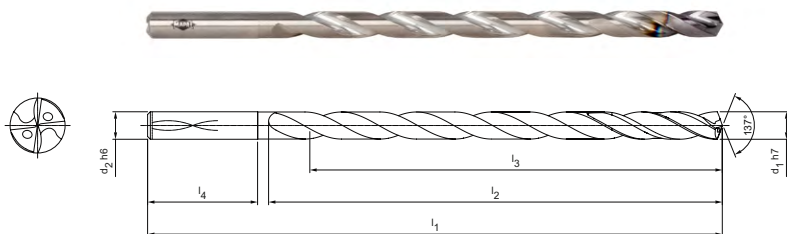


MEGA-Deep-Drill-Steel

Wiertła spiralne z węgla spiekane
SCD701 (15xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:

Średnica wiertła: 3,00 - 16,00 mm
Tolerancja otworu: IT9 (osiągalna)
Typ chwytu: HA
Materiał skrawający: HP400
Liczba ostrzy: 2
Kąt wierchołkowy: 137°
Kąt spirali: 30°
Cechy szczególne: Powłoka głowicy



Magazynowa seria preferowana

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
3,00	4,00	90	58	52	28	SCD701-0300-2-4-137HA15-HP400	31459705
3,50	4,00	98	66	60	28	SCD701-0350-2-4-137HA15-HP400	31459706
4,00	4,00	98	66	60	28	SCD701-0400-2-4-137HA15-HP400	31459707
4,50	5,00	107	75	68	28	SCD701-0450-2-4-137HA15-HP400	31459708
5,00	5,00	115	83	75	28	SCD701-0500-2-4-137HA15-HP400	31459709
5,50	6,00	131	91	83	36	SCD701-0550-2-4-137HA15-HP400	31459720
6,00	6,00	139	99	90	36	SCD701-0600-2-4-137HA15-HP400	31459721
7,00	8,00	156	116	105	36	SCD701-0700-2-4-137HA15-HP400	31459722
8,00	8,00	172	132	120	36	SCD701-0800-2-4-137HA15-HP400	31459723
9,00	10,00	193	149	135	40	SCD701-0900-2-4-137HA15-HP400	31459724
9,50	10,00	209	165	150	40	SCD701-0950-2-4-137HA15-HP400	31459725
10,00	10,00	209	165	150	40	SCD701-1000-2-4-137HA15-HP400	31459726
11,00	12,00	231	182	165	45	SCD701-1100-2-4-137HA15-HP400	31459727
12,00	12,00	247	198	180	45	SCD701-1200-2-4-137HA15-HP400	31459728
13,00	14,00	264	215	195	45	SCD701-1300-2-4-137HA15-HP400	31459729
14,00	14,00	280	231	210	45	SCD701-1400-2-4-137HA15-HP400	31459730
15,00	16,00	300	248	225	48	SCD701-1500-2-4-137HA15-HP400	31459731
16,00	16,00	316	264	240	48	SCD701-1600-2-4-137HA15-HP400	31459732

Możliwość konfiguracji parametrów



Średnica:
możliwość wyboru średnicy w
krokach co 0,01 mm



Specyfikacja:

SCD701-[Średnica]-2-4-137HA15-HP400

Przykład:

SCD701-0735-2-4-137HA15-HP400

Średnica narzędzia d₁ = 7,35 mm

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania i dane chłodziwa oraz wskazówki dotyczące procesu wiercenia głębokich otworów patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

Wymiary typoszerzoku z możliwością konfiguracji parametrów h7

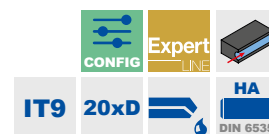
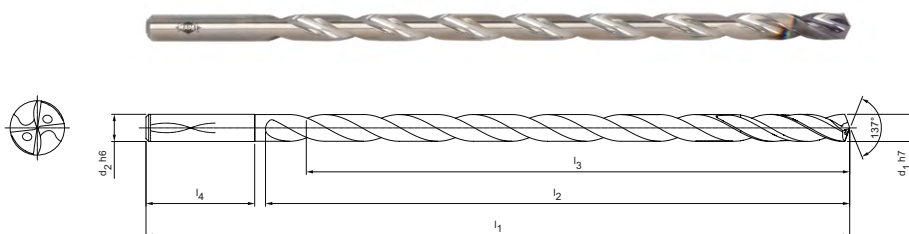
d ₁ min.	d ₁ maks.	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄
3,00	3,49	4,00	90	58	52	28
3,50	4,00	4,00	98	66	60	28
4,01	4,50	5,00	107	75	68	28
4,51	5,00	5,00	115	83	75	28
5,01	5,50	6,00	131	91	83	36
5,51	6,00	6,00	139	99	90	36
6,01	7,00	8,00	156	116	105	36
7,01	8,00	8,00	172	132	120	36
8,01	9,00	10,00	193	149	135	40
9,01	10,00	10,00	209	165	150	40
10,01	11,00	12,00	231	182	165	45
11,01	12,00	12,00	247	198	180	45
12,01	13,00	14,00	264	215	195	45
13,01	14,00	14,00	280	231	210	45
14,01	15,00	16,00	300	248	225	48
15,01	16,00	16,00	316	264	240	48

MEGA-Deep-Drill-Steel

Wiertła spiralne z węgla spiekane
SCD701 (20xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:

Średnica wiertła: 3,00 - 16,00 mm
Tolerancja otworu: IT9 (osiągalna)
Typ chwytu: HA
Materiał skrawający: HP400
Liczba ostrzy: 2
Kąt wierchołkowy: 137°
Kąt spirali: 30°
Cechy szczególne: Powłoka głowicy



Magazynowa seria preferowana

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
3,00	4,00	108	76	70	28	SCD701-0300-2-4-137HA20-HP400	31459733
3,50	4,00	118	86	80	28	SCD701-0350-2-4-137HA20-HP400	31459734
4,00	4,00	118	86	80	28	SCD701-0400-2-4-137HA20-HP400	31459735
4,50	5,00	129	97	90	28	SCD701-0450-2-4-137HA20-HP400	31459736
5,00	5,00	140	108	100	28	SCD701-0500-2-4-137HA20-HP400	31459737
5,50	6,00	159	119	110	36	SCD701-0550-2-4-137HA20-HP400	31459738
6,00	6,00	169	129	120	36	SCD701-0600-2-4-137HA20-HP400	31459739
6,50	8,00	191	151	140	36	SCD701-0650-2-4-137HA20-HP400	31459740
7,00	8,00	191	151	140	36	SCD701-0700-2-4-137HA20-HP400	31459741
8,00	8,00	212	172	160	36	SCD701-0800-2-4-137HA20-HP400	31459742
9,00	10,00	238	194	180	40	SCD701-0900-2-4-137HA20-HP400	31459743
10,00	10,00	259	215	200	40	SCD701-1000-2-4-137HA20-HP400	31459744
11,00	12,00	286	237	220	45	SCD701-1100-2-4-137HA20-HP400	31459745
12,00	12,00	307	258	240	45	SCD701-1200-2-4-137HA20-HP400	31459746
13,00	14,00	329	280	260	45	SCD701-1300-2-4-137HA20-HP400	31459747
14,00	14,00	350	301	280	45	SCD701-1400-2-4-137HA20-HP400	31459748
15,00	16,00	375	323	300	48	SCD701-1500-2-4-137HA20-HP400	31459749
16,00	16,00	396	344	320	48	SCD701-1600-2-4-137HA20-HP400	31459750

Możliwość konfiguracji parametrów



Średnica:
możliwość wyboru średnicy w
krokach co 0,01 mm



Specyfikacja:

SCD701-[Średnica]-2-4-137HA20-HP400

Przykład:

SCD701-0735-2-4-137HA20-HP400

Średnica narzędzia d₁ = 7,35 mm

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania i dane chłodziwa oraz wskazówki dotyczące procesu wiercenia głębokich otworów patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

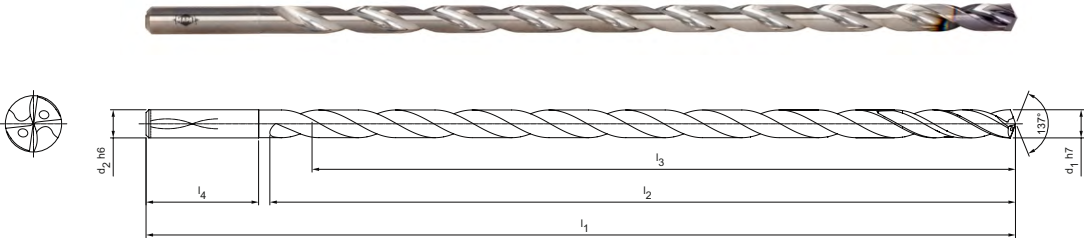
Wymiary typoszerzoku z możliwością konfiguracji parametrów h7

d ₁ min.	d ₁ maks.	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄
3,00	3,49	4,00	108	76	70	28
3,50	4,00	4,00	118	86	80	28
4,01	4,50	5,00	129	97	90	28
4,51	5,00	5,00	140	108	100	28
5,01	5,50	6,00	159	119	110	36
5,51	6,00	6,00	169	129	120	36
6,01	7,00	8,00	191	151	140	36
7,01	8,00	8,00	212	172	160	36
8,01	9,00	10,00	238	194	180	40
9,01	10,00	10,00	259	215	200	40
10,01	11,00	12,00	286	237	220	45
11,01	12,00	12,00	307	258	240	45
12,01	13,00	14,00	329	280	260	45
13,01	14,00	14,00	350	301	280	45
14,01	15,00	16,00	375	323	300	48
15,01	16,00	16,00	396	344	320	48

MEGA-Deep-Drill-Steel

Wiertła spiralne z węgla spiekane
SCD701 (25xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:
Średnica wiertła: 3,00 - 14,00 mm
Tolerancja otworu: IT9 (osiągalna)
Typ chwytu: HA
Materiał skrawający: HP400
Liczba ostrzy: 2
Kąt wierchołkowy: 137°
Kąt spirali: 30°
Cechy szczególne: Powłoka głowicy



Magazynowa seria preferowana

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
3,00	4,00	125	93	87	28	SCD701-0300-2-4-137HA25-HP400	31459751
3,50	4,00	138	106	100	28	SCD701-0350-2-4-137HA25-HP400	31459752
4,00	4,00	138	106	100	28	SCD701-0400-2-4-137HA25-HP400	31459753
4,50	5,00	152	120	113	28	SCD701-0450-2-4-137HA25-HP400	31459754
5,00	5,00	165	133	125	28	SCD701-0500-2-4-137HA25-HP400	31459755
5,50	6,00	186	146	137	36	SCD701-0550-2-4-137HA25-HP400	31459756
6,00	6,00	199	159	150	36	SCD701-0600-2-4-137HA25-HP400	31459757
7,00	8,00	226	186	175	36	SCD701-0700-2-4-137HA25-HP400	31459758
8,00	8,00	252	212	200	36	SCD701-0800-2-4-137HA25-HP400	31459759
9,00	10,00	283	239	225	40	SCD701-0900-2-4-137HA25-HP400	31459760
10,00	10,00	309	265	250	40	SCD701-1000-2-4-137HA25-HP400	31459761
11,00	12,00	341	292	275	45	SCD701-1100-2-4-137HA25-HP400	31459762
12,00	12,00	367	318	300	45	SCD701-1200-2-4-137HA25-HP400	31459763
13,00	14,00	394	345	325	45	SCD701-1300-2-4-137HA25-HP400	31459764
14,00	14,00	420	371	350	45	SCD701-1400-2-4-137HA25-HP400	31459765

Możliwość konfiguracji parametrów

Średnica:
możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,01 mm

Specyfikacja:
SCD701-[Średnica]-2-4-137HA25-HP400

Przykład:
SCD701-0735-2-4-137HA25-HP400

Średnica narzędzia d₁ = 7,35 mm

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania i dane chłodziwa oraz wskazówki dotyczące procesu wiercenie głębokich otworów patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów h7

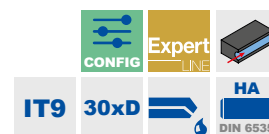
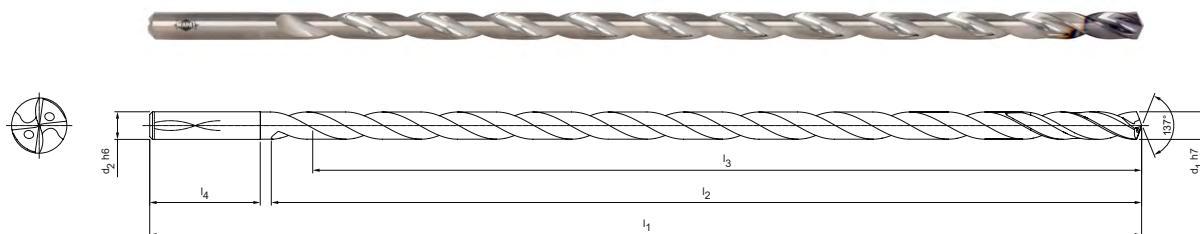
d ₁ min.	d ₁ maks.	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄
3,00	3,49	4,00	125	93	87	28
3,50	4,00	4,00	138	106	100	28
4,01	4,50	5,00	152	120	113	28
4,51	5,00	5,00	165	133	125	28
5,01	5,50	6,00	186	146	138	36
5,51	6,00	6,00	199	159	150	36
6,01	7,00	8,00	226	186	175	36
7,01	8,00	8,00	252	212	200	36
8,01	9,00	10,00	283	239	225	40
9,01	10,00	10,00	309	265	250	40
10,01	11,00	12,00	341	292	275	45
11,01	12,00	12,00	367	318	300	45
12,01	13,00	14,00	394	345	325	45
13,01	14,00	14,00	420	371	350	45

MEGA-Deep-Drill-Steel

Wiertła spiralne z węgla spiekane
SCD701 (30xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:

Średnica wiertła: 3,00 – 12,00 mm
Tolerancja otworu: IT9 (osiągalna)
Typ chwytu: HA
Materiał skrawający: HP400
Liczba ostrzy: 2
Kąt wierchołkowy: 137°
Kąt spirali: 30°
Cechy szczególne: Powłoka głowicy



Magazynowa seria preferowana

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ h7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
3,00	4,00	143	111	105	28	SCD701-0300-2-4-137HA30-HP400	31459766
3,50	4,00	158	126	120	28	SCD701-0350-2-4-137HA30-HP400	31459767
4,00	4,00	158	126	120	28	SCD701-0400-2-4-137HA30-HP400	31459768
4,50	5,00	174	142	135	28	SCD701-0450-2-4-137HA30-HP400	31459769
5,00	5,00	190	158	150	28	SCD701-0500-2-4-137HA30-HP400	31459770
5,50	6,00	214	174	165	36	SCD701-0550-2-4-137HA30-HP400	31459771
6,00	6,00	229	189	180	36	SCD701-0600-2-4-137HA30-HP400	31459772
6,50	8,00	261	221	210	36	SCD701-0650-2-4-137HA30-HP400	31459773
7,00	8,00	261	221	210	36	SCD701-0700-2-4-137HA30-HP400	31459774
8,00	8,00	292	252	240	36	SCD701-0800-2-4-137HA30-HP400	31459775
9,00	10,00	328	284	270	40	SCD701-0900-2-4-137HA30-HP400	31459776
10,00	10,00	359	315	300	40	SCD701-1000-2-4-137HA30-HP400	31459777
11,00	12,00	396	347	330	45	SCD701-1100-2-4-137HA30-HP400	31459778
12,00	12,00	427	378	360	45	SCD701-1200-2-4-137HA30-HP400	31459779

Możliwość konfiguracji parametrów

Średnica:
możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,01 mm

Specyfikacja:
SCD701-[Średnica]-2-4-137HA30-HP400

Przykład:
SCD701-0735-2-4-137HA30-HP400

Średnica narzędzia d₁ = 7,35 mm

Wymiary typoszerzemu z możliwością konfiguracji parametrów h7

d ₁ min.	d ₁ maks.	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄
3,00	3,49	4,00	143	111	105	28
3,50	4,00	4,00	158	126	120	28
4,01	4,50	5,00	174	142	135	28
4,51	5,00	5,00	190	158	150	28
5,01	5,50	6,00	214	174	165	36
5,51	6,00	6,00	229	189	180	36
6,01	7,00	8,00	261	221	210	36
7,01	8,00	8,00	292	252	240	36
8,01	9,00	10,00	328	284	270	40
9,01	10,00	10,00	359	315	300	40
10,01	11,00	12,00	396	347	330	45
11,01	12,00	12,00	427	378	360	45

Wymiary podano w mm.

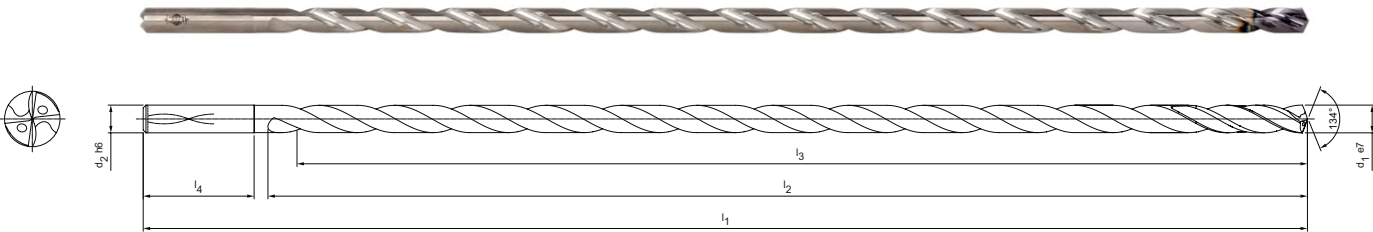
Zalecane parametry skrawania i dane chłodziwa oraz wskazówki dotyczące procesu wiercenie głębokich otworów patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

MEGA-Deep-Drill-Steel

Wiertła spiralne z węgla spiekanego
SCD701 (40xD), wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:
Średnica wiertła: 3,00 - 9,00 mm
Tolerancja otworu: IT9 (osiągalna)
Typ chwytu: HA
Materiał skrawający: HP400
Liczba ostrzy: 2
Kąt wierchołkowy: 134°
Kąt spirali: 30°
Cechy szczególne: Powłoka głowicy



Magazynowa seria preferowana

Wymiary						Typ chwytu HA	
d ₁ e7	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	Specyfikacja	Nr materiałowy
3,00	4,00	178	146	140	28	SCD701-0300-2-4-134HA40-HP400	31459780
3,50	4,00	198	166	160	28	SCD701-0350-2-4-134HA40-HP400	31459781
4,00	4,00	198	166	160	28	SCD701-0400-2-4-134HA40-HP400	31459782
4,50	5,00	219	187	180	28	SCD701-0450-2-4-134HA40-HP400	31459783
5,00	5,00	240	208	200	28	SCD701-0500-2-4-134HA40-HP400	31459784
6,00	6,00	289	249	240	36	SCD701-0600-2-4-134HA40-HP400	31459785
7,00	8,00	331	291	280	36	SCD701-0700-2-4-134HA40-HP400	31459786
8,00	8,00	372	332	320	36	SCD701-0800-2-4-134HA40-HP400	31459787
9,00	10,00	418	374	360	40	SCD701-0900-2-4-134HA40-HP400	31459788

Możliwość konfiguracji parametrów

Średnica:
możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,01 mm

Specyfikacja:
SCD701-[Średnica]-2-4-134HA40-HP400

Przykład:
SCD701-0735-2-4-134HA40-HP400

Średnica narzędzia d₁ = 7,35 mm

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów e7

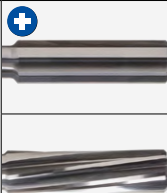
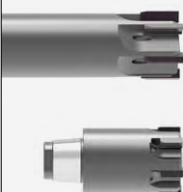
d ₁ min.	d ₁ maks.	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄
3,00	3,49	4,00	178	146	140	28
3,50	4,00	4,00	198	166	160	28
4,01	4,50	5,00	219	187	180	28
4,51	5,00	5,00	240	208	200	28
5,01	5,50	6,00	269	229	220	36
5,51	6,00	6,00	289	249	240	36
6,01	7,00	8,00	331	291	280	36
7,01	8,00	8,00	372	332	320	36
8,01	9,00	10,00	418	374	360	40

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania i dane chłodziwa oraz wskazówki dotyczące procesu wiercenie głębokich otworów patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.





Rozwiertaki | System doboru narzędzi

Budowa	Zalecany zakres średnicy [mm]	Tolerancja	Typoszereg				Klasa produktu	
					Średnica	Seria		
	3,000 - 14,000	≥ IT6	FixReam 500		Rozwiertak z węgla spiekane go do szerokiego zakresu zastosowań. W zależności od średnicy, rozwiertaki wysoko wydajne FixReam mają od czterech do ośmiu ostrzy z chłodzeniem wewnętrznym, dzięki czemu osiągają odpowiednio wysokie prędkości posuwu.	2,800 - 20,200*	FXR510	
						2,800 - 20,200*	FXR505	
						3,701 - 20,200*	FXR500	
						2,800 - 20,100*	FXR503	
			FixReam 500 Plus		Nowy FixReam 500 Plus nadaje się do otworów nieprzelotowych i przelotowych i przekonuje swoją opłacalnością i wysoką produktywnością. Ulepszony szlif okrągły zapewnia bardziej precyzyjne prowadzenie otworu i optymalizuje okrągłości.	3,701 - 20,200	FXR507	
	9,900 - 32,000	≥ IT6	FixReam 700		FixReam 700 został opracowany w celu zwiększenia rentowności poprzez wydajną regenerację. Dzięki śrubie rozprężnej średnica rozwiertaka wielostrzowego może zostać zwiększona przed ponownym szlifowaniem. Oznacza to, że wszystkie powierzchnie funkcjonalne mogą być ponownie szlifowane, zarówno w nakroju, jak i w średnicy narzędzia. Oznacza to, że rozwiertak może być użyty ponownie do 9 razy.	9,900 - 32,200*	FXR700	
							FXR702	
							FXR703	
							FXR705	
	4,000 - 8,000	≥ IT6	MonoReam Plus		Szczególnie odpowiedni do obróbki żeliwa i stali. Tuleja zapewnia optymalne doprowadzenie chłodziwa do ostrzy HPC.	3,850 - 8,200	MRP505	
							MRP510	
	1,000 - 13,000	≥ IT7	Rozwiertak maszynowy NC		MAPAL oferuje rozwiertaki maszynowe z węgla spiekane go o niezmiennie wysokiej jakości surowca i szerokiej dostępności magazynowej. W przypadku małych i średnich wielkości partii lub w starszych maszynach bez wewnętrznego doprowadzania chłodziwa, zalety wysokich parametrów skrawania wysokowydajnych rozwiertaków pozostają niewykorzystane. W takich sytuacjach bardziej opłacalną alternatywą okazują się ekonomiczne rozwiertaki DIN.	1,000 - 13,000	MDR500	
							MDR510	
	7,000 - 65,000	≥ IT5	HPR		Wysoce precyzyjny system z wymienną głowicą w wykonaniu stałym i z precyzyjną regulacją.	7,000 - 65,000	HPR1XX stałe	
							HPR2XX precyzyjna regulacja	
	63,000 - 319,999	≥ IT7	HPR 400 400 Plus		Wymienne ostrza ułatwiają ich wymianę na miejscu. Dzięki temu możliwe jest uzyskanie bardzo krótkich czasów przezbrajania.	63,000 - 319,999	HPR400 400 Plus	

FixReam 500 Plus

FixReam 507, efektywny kosztowo i produktywny dla otworów nieprzelotowych i przelotowych

Nowe podłoża z węglików spiekanych specjalnie dostosowane do obróbki w połączeniu z nowymi powłokami zapewniają większą wytrzymałość. Rozwiertaki są jeszcze lepiej prowadzone w otworze dzięki nowemu okrągłemu szlifowi – w rezultacie okrągłości i kształty cylindra są jeszcze bardziej ulepszone.

1 Powłoka o wysokiej wydajności

- Do obróbki **P M K N S H**

2 Opatentowany szlif okrągły

- Do 30% lepsza okrągłość i cylindryczny kształt

3 Dzielenie liczby pierwszej

- Mniej wibracji, lepsze wykończenie powierzchni, płynniejsza praca i dłuższa wytrzymałość

4 Innowacyjne wyloty chłodziwa

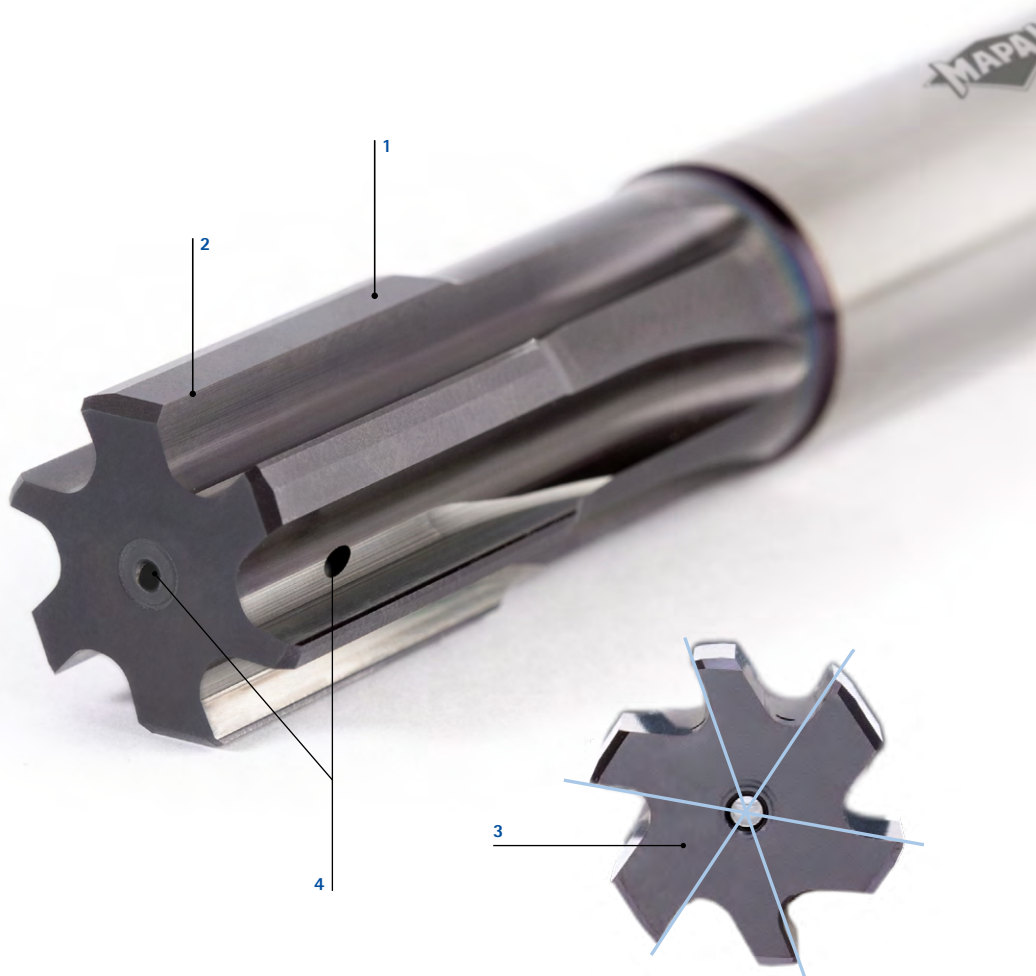
- Optymalne doprowadzanie chłodziwa do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Uniwersalne zastosowanie

Jedna wersja do obróbki otworów nieprzelotowych i przelotowych w celu obniżenia kosztów magazynowania

Krótką konstrukcją

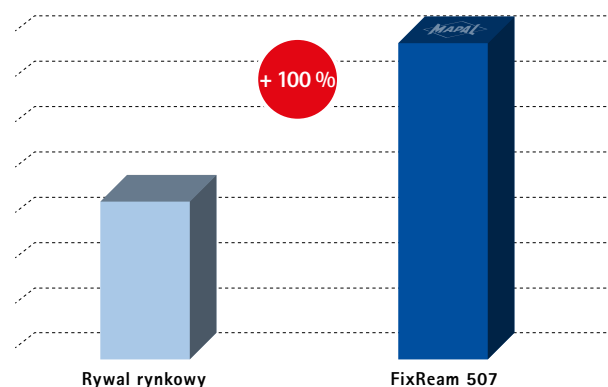
dla większej stabilności i wyższych posuwów



Cechy

- Jeden rozwiertak do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Do 100% większa wytrzymałość
- Niskie koszty magazynowania dzięki uniwersalnemu zastosowaniu
- Krótka konstrukcja zwiększa stabilność i oszczędza zasoby węglików spiekanych
- Zakres średnicy od 3,701 do 20,200 mm
- Idealne dopasowanie do prawie wszystkich materiałów
- Opatentowany szlif okrągły

Osiągnięta wytrzymałość [%]

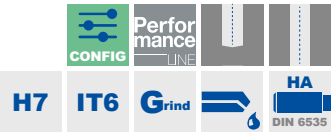
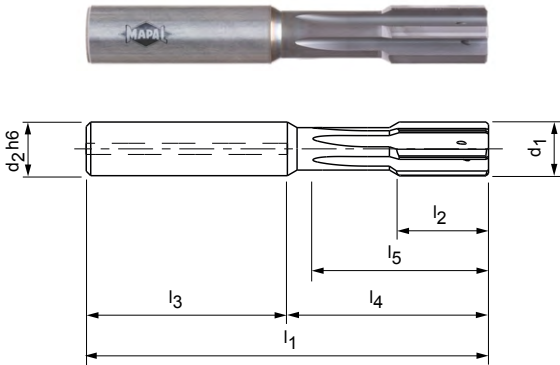


FixReam 500 Plus

Wersja monolityczna, prosty rowek wiórowy, do obróbki otworów nieprzelotowych i przelotowych
FXR507, wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:
Średnica rozwiertaka:
Nakrój:
Materiał skrawający:

3,701 - 20,200 mm
MJ1G
HP900
Węglik spiekany
z powłoką PVD



Magazynowa seria preferowana w tolerancji H7 | +0,005

Wymiary								z	Specyfikacja	Nr materia- łowy
d ₁	Tolerancja	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
3,970	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G03.970+5MJ1G-HP900	31375070
3,980	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G03.980+5MJ1G-HP900	31375126
3,990	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G03.990+5MJ1G-HP900	31375128
4,000	H7	4	50	12	28	22	19	4	FXR50704.000H7MJ1G-HP900	31375127
4,010	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G04.010+5MJ1G-HP900	31375129
4,020	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G04.020+5MJ1G-HP900	31375105
4,030	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G04.030+5MJ1G-HP900	31375106
4,970	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G04.970+5MJ1G-HP900	31375135
4,980	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G04.980+5MJ1G-HP900	31375108
4,990	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G04.990+5MJ1G-HP900	31375136
5,000	H7	4	50	12	28	22	19	4	FXR50705.000H7MJ1G-HP900	31375109
5,010	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G05.010+5MJ1G-HP900	31375241
5,020	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G05.020+5MJ1G-HP900	31375242
5,030	+0,005	4	50	12	28	22	19	4	FXR507G05.030+5MJ1G-HP900	31375736
5,970	+0,005	6	64	12	36	28	25	6	FXR507G05.970+5MJ1G-HP900	31375273
5,980	+0,005	6	64	12	36	28	25	6	FXR507G05.980+5MJ1G-HP900	31375275
5,990	+0,005	6	64	12	36	28	25	6	FXR507G05.990+5MJ1G-HP900	31375277
6,000	H7	6	64	12	36	28	25	6	FXR50706.000H7MJ1G-HP900	31375274
6,010	+0,005	6	64	12	36	28	25	6	FXR507G06.010+5MJ1G-HP900	31375276
6,020	+0,005	6	64	12	36	28	25	6	FXR507G06.020+5MJ1G-HP900	31375278
6,030	+0,005	6	64	12	36	28	25	6	FXR507G06.030+5MJ1G-HP900	31375279
7,000	H7	6	70	16	36	34	31	6	FXR50707.000H7MJ1G-HP900	31375291
7,970	+0,005	8	75	16	36	39	36	6	FXR507G07.970+5MJ1G-HP900	31375295
7,980	+0,005	8	75	16	36	39	36	6	FXR507G07.980+5MJ1G-HP900	31375297
7,990	+0,005	8	75	16	36	39	36	6	FXR507G07.990+5MJ1G-HP900	31375299
8,000	H7	8	75	16	36	39	36	6	FXR50708.000H7MJ1G-HP900	31375301
8,010	+0,005	8	75	16	36	39	36	6	FXR507G08.010+5MJ1G-HP900	31375303
8,020	+0,005	8	75	16	36	39	36	6	FXR507G08.020+5MJ1G-HP900	31375306
8,030	+0,005	8	75	16	36	39	36	6	FXR507G08.030+5MJ1G-HP900	31375308
9,000	H7	8	80	20	36	44	41	6	FXR50709.000H7MJ1G-HP900	31375311
9,970	+0,005	10	80	20	40	40	37	6	FXR507G09.970+5MJ1G-HP900	31375314
9,980	+0,005	10	80	20	40	40	37	6	FXR507G09.980+5MJ1G-HP900	31375315
9,990	+0,005	10	80	20	40	40	37	6	FXR507G09.990+5MJ1G-HP900	31375317
10,000	H7	10	80	20	40	40	37	6	FXR507010.000H7MJ1G-HP900	31375319
10,010	+0,005	10	80	20	40	40	37	6	FXR507G010.010+5MJ1G-HP900	31375322

FixReam 500 Plus I FXR507, wersja monolityczna, prosty rowek wiórowy, do otworów nieprzelotowych i przelotowych

Wymiary								z	Specyfikacja	Nr materia- łowy
d ₁	Tolerancja	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
10,020	+0,005	10	80	20	40	40	37	6	FXR507G010.020+5MJ1G-HP900	31375325
10,030	+0,005	10	80	20	40	40	37	6	FXR507G010.030+5MJ1G-HP900	31375328
11,000	H7	10	85	20	40	45	42	6	FXR507011.000H7MJ1G-HP900	31375333
11,970	+0,005	12	90	20	45	45	42	6	FXR507G011.970+5MJ1G-HP900	31375342
11,980	+0,005	12	90	20	45	45	42	6	FXR507G011.980+5MJ1G-HP900	31375345
11,990	+0,005	12	90	20	45	45	42	6	FXR507G011.990+5MJ1G-HP900	31375349
12,000	H7	12	90	20	45	45	42	6	FXR507012.000H7MJ1G-HP900	31375351
12,010	+0,005	12	90	20	45	45	42	6	FXR507G012.010+5MJ1G-HP900	31375354
12,020	+0,005	12	90	20	45	45	42	6	FXR507G012.020+5MJ1G-HP900	31375357
12,030	+0,005	12	90	20	45	45	42	6	FXR507G012.030+5MJ1G-HP900	31375359
13,000	H7	12	90	22	45	45	42	6	FXR507013.000H7MJ1G-HP900	31375371
14,000	H7	14	95	22	45	50	47	6	FXR507014.000H7MJ1G-HP900	31375376
15,000	H7	14	100	22	45	55	52	6	FXR507015.000H7MJ1G-HP900	31375378
16,000	H7	16	105	25	48	57	54	6	FXR507016.000H7MJ1G-HP900	31375380
17,000	H7	16	110	25	48	62	59	6	FXR507017.000H7MJ1G-HP900	31375381
18,000	H7	18	110	25	48	62	59	6	FXR507018.000H7MJ1G-HP900	31375384
19,000	H7	18	110	25	48	62	59	6	FXR507019.000H7MJ1G-HP900	31375386
20,000	H7	20	115	25	50	65	62	6	FXR507020.000H7MJ1G-HP900	31375388

Możliwość konfiguracji parametrów



Tolerancja średnicy otworu ≥ IT6:
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm

Specyfikacja:
FXR5070[Średnica][Tolerancja]MJ1G-HP900

Wariant G (patrz parametry skrawania):
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne od tolerancji ≥ 5 μm

Specyfikacja wariantu G:
FXR507G0[Średnica][Tolerancja]MJ1G-HP900

Przykład tolerancji IT8:

FXR507011.530H8MJ1G-HP900

Średnica otworu d1 = 11,530 H8

Przykład wariantu G:

FXR507G011.530+5MJ1G-HP900

Średnica narzędzia specjalnego d1 = 11,530 +5 μm

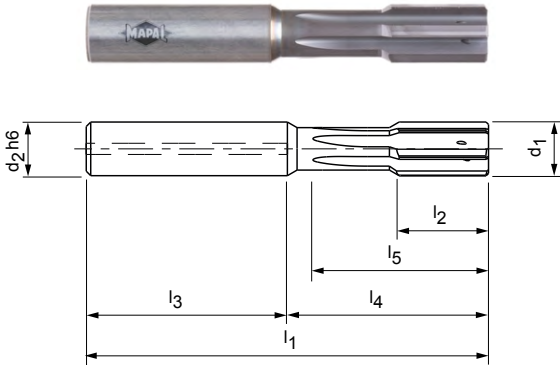
Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów IT6

d ₁	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	z
3,701 - 5,200	4	50	12	28	22	19	4
5,201 - 5,700	6	64	12	36	28	25	4
5,701 - 6,200	6	64	12	36	28	25	6
6,201 - 7,700	6	70	16	36	34	31	6
7,701 - 8,200	8	75	16	36	39	36	6
8,201 - 8,700	8	75	20	36	39	36	6
8,701 - 9,700	8	80	20	36	44	41	6
9,701 - 10,700	10	80	20	40	40	37	6
10,701 - 11,700	10	85	20	40	45	42	6
11,701 - 12,200	12	90	20	45	45	42	6
12,201 - 13,200	12	90	22	45	45	42	6
13,201 - 14,200	14	95	22	45	50	47	6
14,201 - 15,200	14	100	22	45	55	52	6
15,201 - 16,200	16	105	25	48	57	54	6
16,201 - 17,200	16	110	25	48	62	59	6
17,201 - 19,200	18	110	25	48	62	59	6
19,201 - 20,200	20	115	25	50	65	62	6

FixReam 500 Plus

Wersja monolityczna, prosty rowek wiórowy, do obróbki otworów nieprzelotowych i przelotowych
FXR507, wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:
Średnica rozwiertaka: 3,701 - 20,200 mm
Nakrój: MM1G
Materiał skrawający: HP900
Węglik spiekany z powłoką PVD



Możliwość konfiguracji parametrów

Tolerancja średnicy otworu $\geq$ IT6:
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm

Specyfikacja:
FXR507Ø[Średnica][Tolerancja]MM1G-HP900

Wariant G (patrz parametry skrawania):
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne od tolerancji $\geq 5 \mu\text{m}$

Specyfikacja wariantu G:
FXR507GØ[Średnica][Tolerancja]MM1G-HP900

Przykład tolerancji IT8:
FXR507Ø11.530H8MM1G-HP900

Średnica otworu $d_1 = 11,530 \text{ H8}$

Przykład wariantu G:
FXR507GØ11.530+5MM1G-HP900

Średnica narzędzia specjalnego $d_1 = 11,530 + 5 \mu\text{m}$

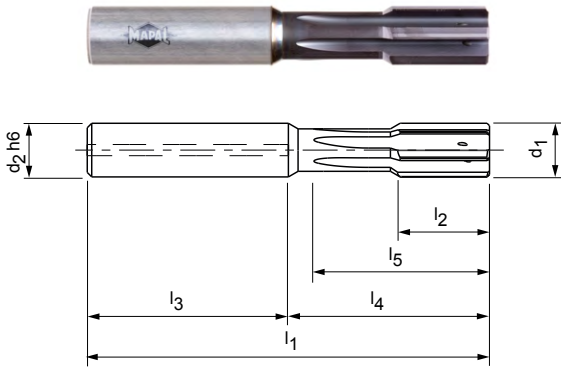
Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów IT6

d_1	d_2h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
3,701 - 5,200	4	50	12	28	22	19	4
5,201 - 5,700	6	64	12	36	28	25	4
5,701 - 6,200	6	64	12	36	28	25	6
6,201 - 7,700	6	70	16	36	34	31	6
7,701 - 8,200	8	75	16	36	39	36	6
8,201 - 8,700	8	75	20	36	39	36	6
8,701 - 9,700	8	80	20	36	44	41	6
9,701 - 10,700	10	80	20	40	40	37	6
10,701 - 11,700	10	85	20	40	45	42	6
11,701 - 12,200	12	90	20	45	45	42	6
12,201 - 13,200	12	90	22	45	45	42	6
13,201 - 14,200	14	95	22	45	50	47	6
14,201 - 15,200	14	100	22	45	55	52	6
15,201 - 16,200	16	105	25	48	57	54	6
16,201 - 17,200	16	110	25	48	62	59	6
17,201 - 19,200	18	110	25	48	62	59	6
19,201 - 20,200	20	115	25	50	65	62	6

FixReam 500 Plus

Wersja monolityczna, prosty rowek wiórowy, do obróbki otworów nieprzelotowych i przelotowych
FXR507, wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:
Średnica rozwiertaka: 3,701 - 20,200 mm
Nakrój: MQ1G
Materiał skrawający: HP622
Węglik spiekany z powłoką PVD



Możliwość konfiguracji parametrów

Tolerancja średnicy otworu $\geq$ IT6:
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm

Specyfikacja:
FXR507Ø[Średnica][Tolerancja]MQ1G-HP622

Wariant G (patrz parametry skrawania):
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne od tolerancji $\geq 4 \mu\text{m}$

Specyfikacja wariantu G:
FXR507GØ[Średnica][Tolerancja]MQ1G-HP622

Przykład tolerancji IT8:
FXR507Ø11.530H8MQ1G-HP622

Średnica otworu $d_1 = 11,530 \text{ H8}$

Przykład wariantu G:
FXR507GØ11.530+5MQ1G-HP622

Średnica narzędzia specjalnego $d_1 = 11,530 +4 \mu\text{m}$

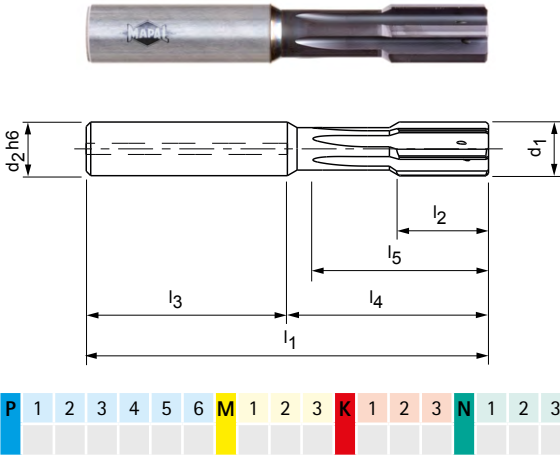
Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów IT6

d_1	d_2h_6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
3,701 - 5,200	4	50	12	28	22	19	4
5,201 - 5,700	6	64	12	36	28	25	4
5,701 - 6,200	6	64	12	36	28	25	6
6,201 - 7,700	6	70	16	36	34	31	6
7,701 - 8,200	8	75	16	36	39	36	6
8,201 - 8,700	8	75	20	36	39	36	6
8,701 - 9,700	8	80	20	36	44	41	6
9,701 - 10,700	10	80	20	40	40	37	6
10,701 - 11,700	10	85	20	40	45	42	6
11,701 - 12,200	12	90	20	45	45	42	6
12,201 - 13,200	12	90	22	45	45	42	6
13,201 - 14,200	14	95	22	45	50	47	6
14,201 - 15,200	14	100	22	45	55	52	6
15,201 - 16,200	16	105	25	48	57	54	6
16,201 - 17,200	16	110	25	48	62	59	6
17,201 - 19,200	18	110	25	48	62	59	6
19,201 - 20,200	20	115	25	50	65	62	6

FixReam 500 Plus

Wersja monolityczna, prosty rowek wiórowy, do obróbki otworów nieprzelotowych i przelotowych
FXR507, wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa

Wersja:
Średnica rozwiertaka: 3,701 - 20,200 mm
Nakrój: MM1G
Materiał skrawający: HP141
Węglik spiekany z powłoką PVD



Możliwość konfiguracji parametrów

Tolerancja średnicy otworu $\geq$ IT6:
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm

Specyfikacja:
FXR507Ø[Średnica][Tolerancja]MM1G-HP141

Wariant G (patrz parametry skrawania):
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne od tolerancji $\geq 5 \mu\text{m}$

Specyfikacja wariantu G:
FXR507GØ[Średnica][Tolerancja]MM1G-HP141

Przykład tolerancji IT8:
FXR507Ø11.530H8MM1G-HP141

Średnica otworu $d_1 = 11,530 \text{ H8}$

Przykład wariantu G:
FXR507GØ11.530+5MM1G-HP141

Średnica narzędzia specjalnego $d_1 = 11,530 +5 \mu\text{m}$

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów IT6

d_1	d_2h6	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	z
3,701 - 5,200	4	50	12	28	22	19	4
5,201 - 5,700	6	64	12	36	28	25	4
5,701 - 6,200	6	64	12	36	28	25	6
6,201 - 7,700	6	70	16	36	34	31	6
7,701 - 8,200	8	75	16	36	39	36	6
8,201 - 8,700	8	75	20	36	39	36	6
8,701 - 9,700	8	80	20	36	44	41	6
9,701 - 10,700	10	80	20	40	40	37	6
10,701 - 11,700	10	85	20	40	45	42	6
11,701 - 12,200	12	90	20	45	45	42	6
12,201 - 13,200	12	90	22	45	45	42	6
13,201 - 14,200	14	95	22	45	50	47	6
14,201 - 15,200	14	100	22	45	55	52	6
15,201 - 16,200	16	105	25	48	57	54	6
16,201 - 17,200	16	110	25	48	62	59	6
17,201 - 19,200	18	110	25	48	62	59	6
19,201 - 20,200	20	115	25	50	65	62	6

FixReam 700

Regeneracja umożliwia znaczną redukcję kosztów jednostkowych części

FixReam 700 został opracowany w celu zwiększenia rentowności poprzez wydajną regenerację. Dzięki śrubie rozprężnej średnica rozwiertaka wieloostrowowego może zostać zwiększona przed ponownym szlifowaniem. Oznacza to, że wszystkie powierzchnie funkcjonalne mogą być ponownie szlifowane, zarówno w nakroju, jak i w średnicy narzędzia. Oznacza to, że rozwiertak może być użyty ponownie do 9 razy.

1 30% lepsza okrągłość i kształt cylindra

- Dzięki opatentowanej geometrii

2 Optymalny kształt wióra

- Nowe, innowacyjne nakroje zapewniają lepszy kształt wióra

3 Do 9 wkładek narzędziowych

- Dzięki śrubie rozprężnej do kompensacji przed ponownym szlifowaniem



Cechy

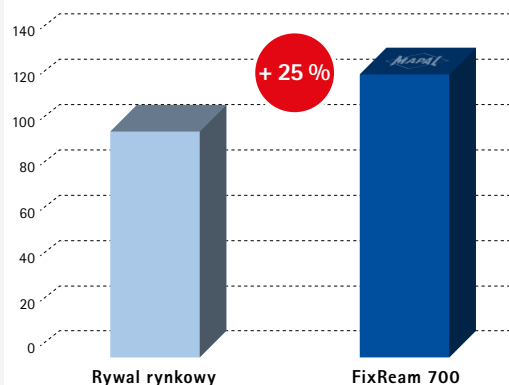
Możliwość konfiguracji parametrów:

- Zakres $\varnothing$: 9,900 – 32,200 mm
- Średnica otworu: Tolerancja $\geq$ IT6
- Średnica narzędzia: Tolerancja $\geq$ 3 μ m w stopniach co 0,001 mm
- Kolejne warianty z powłoką z węgla spiekane i Cermet pojawiają się w 2. kwartale 2024 r.

Wymiary:

- Dostępne w wersji krótkiej i długiej
- Do otworów przelotowych i nieprzelotowych
- Magazynowa seria preferowana w tolerancji H7: 10,000 – 32,000 mm

Osiągnięta wytrzymałość [%]



Materiał: 42CrMoS4

Długość obróbki:	45,00 mm
$\varnothing$ znamionowa:	12,00 mm
n:	3448 obr./min
v_f :	3448 mm/min
v_c :	130 m/min
z:	6

FixReam 700

Wersja rozprężna, krótka, do wykonywania otworów przelotowych
FXR702

Wersja:

Średnica rozwiertaka: 9,900 - 32,200 mm

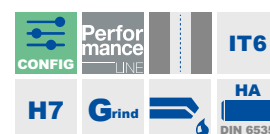
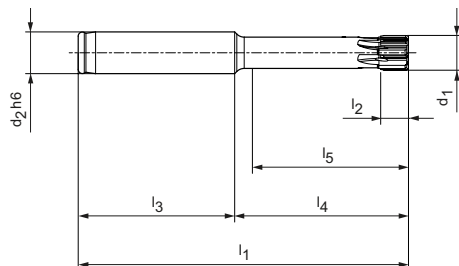
Nakrój: LA1G

Materiał skrawający: CU111

Cermet bez powłoki

Zastosowanie:

System rozszerzania nadaje się tylko do kompensacji przed ponownym szlifowaniem, a nie do pierwszej lub ponownej regulacji średnicy.



Magazynowa seria preferowana w tolerancji H7

d ₁ H7	Wymiary						z	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
10,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø10.000H7LA1G-CU111	31460929
12,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø12.000H7LA1G-CU111	31460960
14,000	12	95	8	45	50	45	6	FXR702Ø14.000H7LA1G-CU111	31460961
16,000	16	100	12	50	50	45	6	FXR702Ø16.000H7LA1G-CU111	31460962
18,000	16	100	12	50	50	45	6	FXR702Ø18.000H7LA1G-CU111	31460963
20,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø20.000H7LA1G-CU111	31460964
22,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø22.000H7LA1G-CU111	31460965
24,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø24.000H7LA1G-CU111	31460966
25,000	20	120	12	60	60	55	6	FXR702Ø25.000H7LA1G-CU111	31460967
28,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø28.000H7LA1G-CU111	31460968
30,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø30.000H7LA1G-CU111	31460969
32,000	25	135	12	60	75	70	6	FXR702Ø32.000H7LA1G-CU111	31460970

Możliwość konfiguracji parametrów



Tolerancja średnicy otworu ≥ IT6:

- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne w tolerancji ≥ IT6

Specyfikacja:

FXR702Ø[Srednica][Tolerancja]LA1G-CU111

Wariant G:

- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne od tolerancji ≥ 3 μm (wariant G patrz parametry skrawania)

Specyfikacja wariantu G:

FXR702GØ[Srednica][Tolerancja]LA1G-CU111

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów IT6

d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	45	6
15,900 - 18,899	16	100	12	50	50	45	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	55	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	70	6

Przykład tolerancji ≥ IT6:

FXR702Ø16 350H6LA1G-CU111

Średnica otworu d₁ = 16,350 H6

Przykład wariantu G:

FXR702GØ16 350-3LA1G-CU111

Średnica specjalna narzędzia d₁ = 16,350 -3 μm

Wymiary podano w mm.

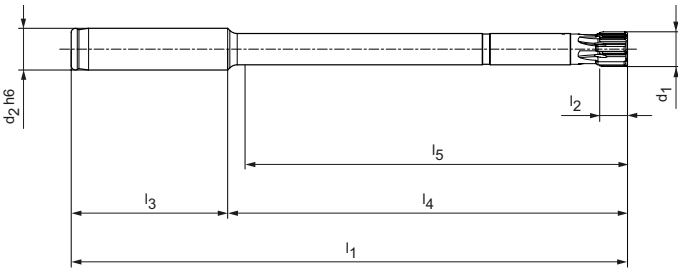
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

FixReam 700

Wersja rozprężna, długa, do wykonywania otworów przelotowych
FXR700

Wersja:
Średnica rozwiertaka: 9,900 - 32,200 mm
Nakrój: LA1G
Materiał skrawający: CU111
Cermet bez powłoki

Zastosowanie:
System rozszerzania nadaje się tylko do kompensacji przed ponownym szlifowaniem, a nie do pierwszej lub ponownej regulacji średnicy.



Magazynowa seria preferowana w tolerancji H7

d ₁ H7	Wymiary						z	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
10,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø10.000H7LA1G-CU111	31460971
12,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø12.000H7LA1G-CU111	31460972
14,000	12	160	8	45	115	110	6	FXR700Ø14.000H7LA1G-CU111	31460973
16,000	16	180	12	50	130	125	6	FXR700Ø16.000H7LA1G-CU111	31460974
18,000	16	180	12	50	130	125	6	FXR700Ø18.000H7LA1G-CU111	31460975
20,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø20.000H7LA1G-CU111	31460976
22,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø22.000H7LA1G-CU111	31460977
24,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø24.000H7LA1G-CU111	31460978
25,000	20	200	12	60	140	135	6	FXR700Ø25.000H7LA1G-CU111	31460979
28,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø28.000H7LA1G-CU111	31460980
30,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø30.000H7LA1G-CU111	31460981
32,000	25	210	12	60	150	145	6	FXR700Ø32.000H7LA1G-CU111	31460982

Możliwość konfiguracji parametrów

Tolerancja średnicy otworu ≥ IT6:
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne w tolerancji ≥ IT6

Specyfikacja:
FXR700Ø[Średnica][Tolerancja]LA1G-CU111

Wariant G:
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne od tolerancji ≥ 3 µm (wariant G patrz parametry skrawania)

Specyfikacja wariantu G:
FXR700GØ[Średnica][Tolerancja]LA1G-CU111

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów IT6

d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	110	6
15,900 - 18,899	16	180	12	50	130	125	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	135	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	145	6

Przykład tolerancji ≥ IT6:
FXR700Ø16 350H6LA1G-CU111

Średnica otworu d₁ = 16,350 H6

Przykład wariantu G:
FXR700GØ16 350-3LA1G-CU111

Średnica specjalna narzędzia d₁ = 16,350 -3 µm

FixReam 700

Wersja rozprężna, krótka, do wykonywania otworów nieprzelotowych
FXR703

Wersja:

Średnica rozwiertaka: 9,900 - 32,200 mm

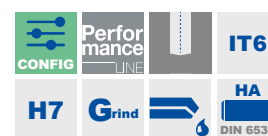
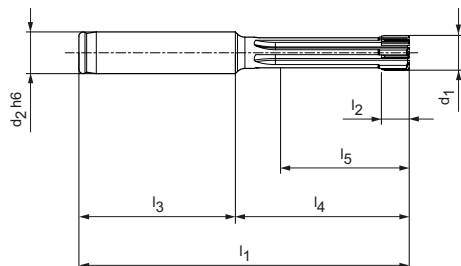
Nakrój: LB1G

Materiał skrawający: CU111

Cermet bez powłoki

Zastosowanie:

System rozszerzania nadaje się tylko do kompensacji przed ponownym szlifowaniem, a nie do pierwszej lub ponownej regulacji średnicy.



Magazynowa seria preferowana w tolerancji H7

d ₁ H7	Wymiary						z	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
10,000	12	95	8	45	50	38	6	FXR703Ø10.000H7LB1G-CU111	31460983
12,000	12	95	8	45	50	39	6	FXR703Ø12.000H7LB1G-CU111	31460984
14,000	12	95	8	45	50	39	6	FXR703Ø14.000H7LB1G-CU111	31460985
16,000	16	100	12	50	50	38	6	FXR703Ø16.000H7LB1G-CU111	31460986
18,000	16	100	12	50	50	39	6	FXR703Ø18.000H7LB1G-CU111	31460987
20,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø20.000H7LB1G-CU111	31460988
22,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø22.000H7LB1G-CU111	31460989
24,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø24.000H7LB1G-CU111	31460990
25,000	20	120	12	60	60	45	6	FXR703Ø25.000H7LB1G-CU111	31460991
28,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø28.000H7LB1G-CU111	31460992
30,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø30.000H7LB1G-CU111	31460993
32,000	25	135	12	60	75	60	6	FXR703Ø32.000H7LB1G-CU111	31460994

Możliwość konfiguracji parametrów



Tolerancja średnicy otworu ≥ IT6:

- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne w tolerancji ≥ IT6

Specyfikacja:

FXR703Ø[Średnica][Tolerancja]LB1G-CU111

Wariant G:

- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne od tolerancji ≥ 3 μm (wariant G patrz parametry skrawania)

Specyfikacja wariantu G:

FXR703GØ[Średnica][Tolerancja]LB1G-CU111

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów IT6

d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	z
9,900 - 15,899	12	95	8	45	50	38	6
15,899 - 18,899	16	100	12	50	50	38	6
18,900 - 25,899	20	120	12	60	60	45	6
25,900 - 32,200	25	135	12	60	75	60	6

Przykład tolerancji ≥ IT6:

FXR703Ø16 350H6LB1G-CU111

Średnica otworu d₁ = 16,350 H6

Przykład wariantu G:

FXR703GØ16 350-3LB1G-CU111

Średnica specjalna narzędzia d₁ = 16,350 -3 μm

Wymiary podano w mm.

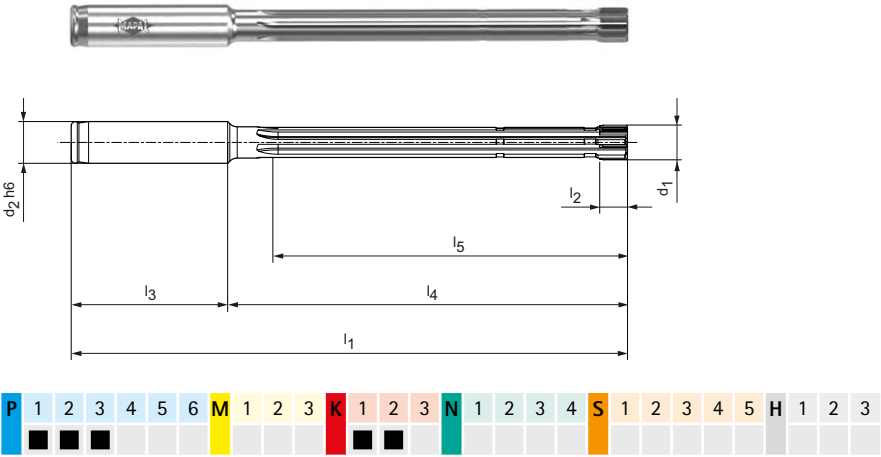
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

FixReam 700

Wersja rozprężna, długa, do wykonywania otworów nieprzelotowych
FXR705

Wersja:
Średnica rozwiertaka: 9,900 - 32,200 mm
Nakrój: LB1G
Materiał skrawający: CU111
Cermet bez powłoki

Zastosowanie:
System rozszerzania nadaje się tylko do kompensacji przed ponownym szlifowaniem, a nie do pierwszej lub ponownej regulacji średnicy.



Magazynowa seria preferowana w tolerancji H7

d ₁ H7	Wymiary						z	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
10,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø10.000H7LB1G-CU111	31460995
12,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø12.000H7LB1G-CU111	31460996
14,000	12	160	8	45	115	100	6	FXR705Ø14.000H7LB1G-CU111	31460997
16,000	16	180	12	50	130	114	6	FXR705Ø16.000H7LB1G-CU111	31460998
18,000	16	180	12	50	130	115	6	FXR705Ø18.000H7LB1G-CU111	31460999
20,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø20.000H7LB1G-CU111	31461000
22,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø22.000H7LB1G-CU111	31461001
24,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø24.000H7LB1G-CU111	31461002
25,000	20	200	12	60	140	120	6	FXR705Ø25.000H7LB1G-CU111	31461003
28,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø28.000H7LB1G-CU111	31461004
30,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø30.000H7LB1G-CU111	31461005
32,000	25	210	12	60	150	130	6	FXR705Ø32.000H7LB1G-CU111	31461006

Możliwość konfiguracji parametrów

Tolerancja średnicy otworu ≥ IT6:
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne w tolerancji ≥ IT6

Specyfikacja:
FXR705Ø[Średnica][Tolerancja]LB1G-CU111

Wariant G:
- Możliwość wyboru średnicy w krokach co 0,001 mm
- Dostępne od tolerancji ≥ 3 µm (wariant G patrz parametry skrawania)

Specyfikacja wariantu G:
FXR705GØ[Średnica][Tolerancja]LB1G-CU111

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów IT6

d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	z
9,900 - 15,899	12	160	8	45	115	100	6
15,900 - 18,990	16	180	12	50	130	113	6
18,900 - 25,899	20	200	12	60	140	120	6
25,900 - 32,200	25	210	12	60	150	130	6

Przykład tolerancji ≥ IT6:
FXR705Ø16 350H6LB1G-CU111

Średnica otworu d₁ = 16,350 H6

Przykład wariantu G:
FXR705GØ16 350-3LB1G-CU111

Średnica specjalna narzędzia d₁ = 16,350 -3 µm

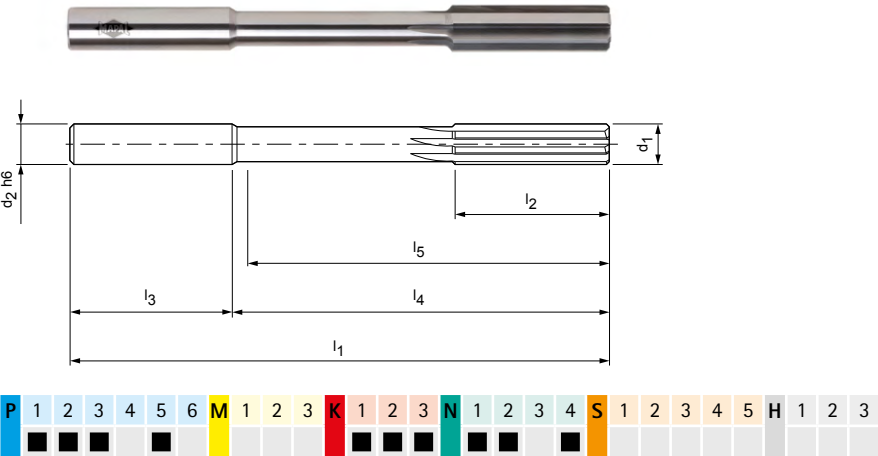
Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Rozwiertak maszynowy NC

Wersja monolityczna, prosty rowek wiórowy, do wykonywania otworu przelotowego
MDR500

Wersja:
Średnica rozwiertaka: 1,000 - 13,000 mm
Kierunek skrawania: Skrawający po prawej stronie
Materiał skrawający: HU613
Kierunek rowka: Prosty rowek wiórowy
Geometria: Podział UE (od ø 3 mm)

Zastosowanie:
Nadaje się do prostych średnic chwytu do montażu w uchwytach hydraulicznych, precyzyjnych i termokurczliwych.



Magazynowa seria preferowana w tolerancji H7

d ₁ H7	Wymiary						z	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
1,000	3	50	6	28	22	17,5	3	MDR500-8093-2AØ1H7-HU613	30719105
1,100	3	50	9	28	22	17,5	3	MDR500-8093-2AØ1.1H7-HU613	30719106
1,200	3	50	9	28	22	17,5	3	MDR500-8093-2AØ1.2H7-HU613	30719107
1,500	3	50	9	28	22	18	3	MDR500-8093-2AØ1.5H7-HU613	30719108
1,600	3	50	10	28	22	18	3	MDR500-8093-2AØ1.6H7-HU613	30719109
1,800	3	50	11	28	22	18,5	4	MDR500-8093-2AØ1.8H7-HU613	30719110
2,000	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR500-8093-2AØ2H7-HU613	30719111
2,200	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR500-8093-2AØ2.2H7-HU613	30719112
2,500	3	60	16	28	32	29	4	MDR500-8093-2AØ2.5H7-HU613	30719113
3,000	4	65	17	28	37	33	6	MDR500-8093-2AØ3H7-HU613	30719114
3,200	4	65	18	28	37	33	6	MDR500-8093-2AØ3.2H7-HU613	30719115
3,500	4	75	18	28	47	43	6	MDR500-8093-2AØ3.5H7-HU613	30719116
4,000	4	75	19	28	47	43	6	MDR500-8093-2AØ4H7-HU613	30712856
4,500	6	80	21	36	44	39	6	MDR500-8093-2AØ4.5H7-HU613	30712857
5,000	6	93	23	36	57	52	6	MDR500-8093-2AØ5H7-HU613	30712858
5,500	6	93	26	36	57	53	6	MDR500-8093-2AØ5.5H7-HU613	30712859
6,000	6	93	26	36	57	53	6	MDR500-8093-2AØ6.00H7-HU613	30930185
6,500	6	101	28	36	65	61	6	MDR500-8093-2AØ6.5H7-HU613	30712861
7,000	8	109	31	36	73	68	6	MDR500-8093-2AØ7H7-HU613	30712862
7,500	8	109	31	36	73	68	6	MDR500-8093-2AØ7.5H7-HU613	30712863
8,000	8	117	33	36	81	77	6	MDR500-8093-2AØ8H7-HU613	30712864
8,500	8	117	33	36	81	77	6	MDR500-8093-2AØ8.5H7-HU613	30712865
9,000	10	125	36	40	85	80	6	MDR500-8093-2AØ9H7-HU613	30712866
9,500	10	125	36	40	85	80	6	MDR500-8093-2AØ9.5H7-HU613	30712867
10,000	10	133	38	40	93	88	6	MDR500-8093-2AØ10H7-HU613	30712868
10,500	10	133	38	40	93	88	6	MDR500-8093-2AØ10.5H7-HU613	30712869
11,000	10	142	41	40	102	97	6	MDR500-8093-2AØ11H7-HU613	30712870
12,000	12	151	44	45	106	100	6	MDR500-8093-2AØ12H7-HU613	30712871
13,000	12	151	44	45	106	100	6	MDR500-8093-2AØ13H7-HU613	30712872

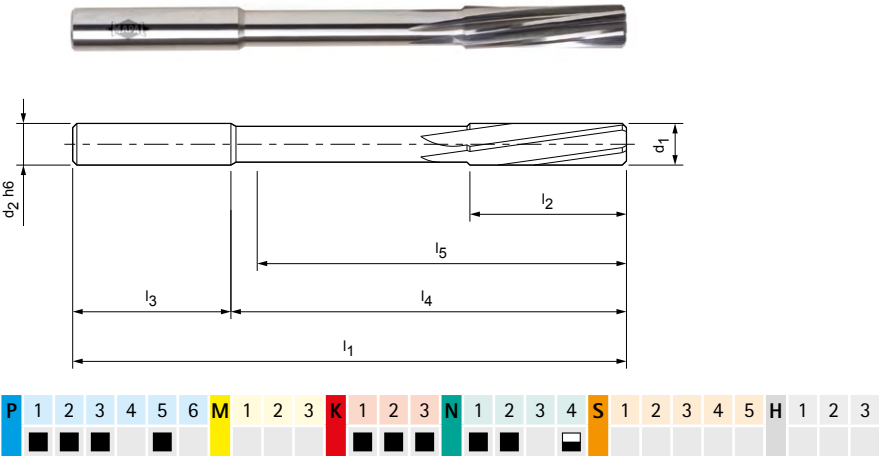
Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i możliwe powłoki wg zapytania ofertowego.

Rozwiertak maszynowy NC

Wersja monolityczna, rowek gwintowany, do wykonywania otworu przelotowego
MDR510

Wersja:
Średnica rozwiertaka: 0,980 – 13,000 mm
Kierunek skrawania: Skrawający po prawej stronie
Materiał skrawający: HU613
Kierunek rowka: Rowek gwintowany
Geometria: Podział UE (od ø 3 mm)

Zastosowanie:
Nadaje się do prostych średnic chwytu do montażu w uchwytach hydraulicznych, precyzyjnych i termokurczliwych.



Magazynowa seria preferowana w tolerancji H7 | +0,004

Wymiary								z	Specyfikacja	Nr materia- łowy
d1	Tolerancja	d2 h6	l1	l2	l3	l4	l5			
0,980	+0,004	3	50	6	28	22	17,5	3	MDR510G-8093-2BØ0.98+4-HU613	30712880
0,990	+0,004	3	50	6	28	22	17,5	3	MDR510G-8093-2BØ0.99+4-HU613	30712881
1,000	H7	3	50	6	28	22	17,5	3	MDR510-8093-2BØ1.00H7-HU613	30712882
1,010	+0,004	3	50	6	28	22	17,5	3	MDR510G-8093-2BØ1.01+4-HU613	30712883
1,020	+0,004	3	50	6	28	22	17,5	3	MDR510G-8093-2BØ1.02+4-HU613	30712884
1,030	+0,004	3	50	6	28	22	17,5	3	MDR510G-8093-2BØ1.03+4-HU613	30712885
1,100	H7	3	50	9	28	22	17,5	3	MDR510-8093-2BØ1.10H7-HU613	30712886
1,200	H7	3	50	9	28	22	17,5	3	MDR510-8093-2BØ1.20H7-HU613	30712887
1,480	+0,004	3	50	9	28	22	18	3	MDR510G-8093-2BØ1.48+4-HU613	30712888
1,490	+0,004	3	50	9	28	22	18	3	MDR510G-8093-2BØ1.49+4-HU613	30712889
1,500	H7	3	50	9	28	22	18	3	MDR510-8093-2BØ1.50H7-HU613	30712890
1,510	+0,004	3	50	10	28	22	18	3	MDR510G-8093-2BØ1.510+4-HU613	30712891
1,520	+0,004	3	50	10	28	22	18	3	MDR510G-8093-2BØ1.520+4-HU613	30712892
1,530	+0,004	3	50	10	28	22	18	3	MDR510G-8093-2BØ1.530+4-HU613	30712893
1,600	H7	3	50	10	28	22	18	3	MDR510-8093-2BØ1.60H7-HU613	30712894
1,800	H7	3	50	11	28	22	18,5	4	MDR510-8093-2BØ1.80H7-HU613	30712895
1,980	+0,004	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR510G-8093-2BØ1.98+4-HU613	30712896
1,990	+0,004	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR510G-8093-2BØ1.99+4-HU613	30712897
2,000	H7	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR510-8093-2BØ2.00H7-HU613	30712898
2,010	+0,004	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR510G-8093-2BØ2.01+4-HU613	30712899
2,020	+0,004	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR510G-8093-2BØ2.02+4-HU613	30712900
2,030	+0,004	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR510G-8093-2BØ2.03+4-HU613	30712901
2,200	H7	3	50	12	28	22	18,5	4	MDR510-8093-2BØ2.20H7-HU613	30949620
2,480	+0,004	3	60	16	28	32	29	4	MDR510G-8093-2BØ2.48+4-HU613	30712903
2,490	+0,004	3	60	16	28	32	29	4	MDR510G-8093-2BØ2.49+4-HU613	30712904
2,500	H7	3	60	16	28	32	29	4	MDR510-8093-2BØ2.5H7-HU613	30712905
2,510	+0,004	3	60	16	28	32	29	4	MDR510G-8093-2BØ2.51+4-HU613	30712906
2,520	+0,004	3	60	16	28	32	29	4	MDR510-8093-2BØ2.52+4-HU613	30969608
2,530	+0,004	3	60	16	28	32	29	4	MDR510G-8093-2BØ2.53+4-HU613	30712908
2,970	+0,004	4	65	17	28	37	33	6	MDR510G-8093-2BØ2.97+4-HU613	30712909
2,980	+0,004	4	65	17	28	37	33	6	MDR510G-8093-2BØ2.98+4-HU613	30929829
2,990	+0,004	4	65	17	28	37	33	6	MDR510G-8093-2BØ2.99+4-HU613	30929822
3,000	H7	4	65	17	28	37	33	6	MDR510-8093-2BØ3.00H7-HU613	30712912
3,010	+0,004	4	65	17	28	37	33	6	MDR510G-8093-2BØ3.01+4-HU613	30712913
3,020	+0,004	4	65	17	28	37	33	6	MDR510G-8093-2BØ3.02+4-HU613	30712914
3,030	+0,004	4	65	17	28	37	33	6	MDR510G-8093-2BØ3.03+4-HU613	30712915
3,200	H7	4	65	18	28	37	33	6	MDR510-8093-2BØ3.2H7-HU613	30712916
3,500	H7	4	75	18	28	47	43	6	MDR510-8093-2BØ3.50H7-HU613	30712917

Rozwiertak maszynowy NC I wersja monolityczna, rowek gwintowany, do otworów przelotowych I MDR510

Wymiary								z	Specyfikacja	Nr materia- łowy
d ₁	Tolerancja	d ₂ h6	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
3,970	+0,004	4	75	19	28	47	43	6	MDR510G-8093-2B03.97+4-HU613	30712918
3,980	+0,004	4	75	19	28	47	43	6	MDR510G-8093-2B03.98+4-HU613	30712919
3,990	+0,004	4	75	19	28	47	43	6	MDR510G-8093-2B03.99+4-HU613	30712920
4,000	H7	4	75	19	28	47	43	6	MDR510-8093-2B04H7-HU613	30712921
4,010	+0,004	4	75	19	28	47	43	6	MDR510G-8093-2B04.01+4-HU613	30712922
4,020	+0,004	4	75	19	28	47	43	6	MDR510G-8093-2B04.02+4-HU613	30712923
4,030	+0,004	4	75	19	28	47	43	6	MDR510G-8093-2B04.03+4-HU613	30712924
4,500	H7	6	80	21	36	44	39	6	MDR510-8093-2B04.50H7-HU613	30712925
4,970	+0,004	6	93	23	36	57	52	6	MDR510G-8093-2B04.97+4-HU613	30712926
4,980	+0,004	6	93	23	36	57	52	6	MDR510G-8093-2B04.98+4-HU613	30712927
4,990	+0,004	6	93	23	36	57	52	6	MDR510G-8093-2B04.99+4-HU613	30712928
5,000	H7	6	93	23	36	57	52	6	MDR510-8093-2B05.00H7-HU613	30712929
5,010	+0,004	6	93	23	36	57	52	6	MDR510G-8093-2B05.01+4-HU613	30712930
5,020	+0,004	6	93	23	36	57	52	6	MDR510G-8093-2B05.02+4-HU613	30712931
5,030	+0,004	6	93	23	36	57	52	6	MDR510G-8093-2B05.03+4-HU613	30712932
5,500	H7	6	93	26	36	57	53	6	MDR510-8093-2B05.50H7-HU613	30712933
5,970	+0,004	6	93	26	36	57	53	6	MDR510G-8093-2B05.97+4-HU613	30712934
5,980	+0,004	6	93	26	36	57	53	6	MDR510-8093-2B05.980+4-HU613	30959542
5,990	+0,004	6	93	26	36	57	53	6	MDR510G-8093-2B05.99+4-HU613	30712936
6,000	H7	6	93	26	36	57	53	6	MDR510-8093-2B06.00H7-HU613	30712937
6,010	+0,004	6	93	26	36	57	53	6	MDR510G-8093-2B06.01+4-HU613	30712938
6,020	+0,004	6	93	26	36	57	53	6	MDR510G-8093-2B06.02+4-HU613	30712939
6,030	+0,004	6	93	26	36	57	53	6	MDR510G-8093-2B06.03+4-HU613	30712940
6,500	H7	6	101	28	36	65	61	6	MDR510-8093-2B06.50H7-HU613	30712941
7,000	H7	8	109	31	36	73	68	6	MDR510-8093-2B07.00H7-HU613	30712942
7,500	H7	8	109	31	36	73	68	6	MDR510-8093-2B07.50H7-HU613	30712943
7,970	+0,004	8	117	33	36	81	77	6	MDR510G-8093-2B07.97+4-HU613	30712944
7,980	+0,004	8	117	33	36	81	77	6	MDR510G-8093-2B07.98+4-HU613	30712945
7,990	+0,004	8	117	33	36	81	77	6	MDR510G-8093-2B07.99+4-HU613	30712946
8,000	H7	8	117	33	36	81	77	6	MDR510-8093-2B08.00H7-HU613	30712947
8,010	+0,004	8	117	33	36	81	77	6	MDR510G-8093-2B08.01+4-HU613	30712948
8,020	+0,004	8	117	33	36	81	77	6	MDR510G-8093-2B08.02+4-HU613	30712949
8,030	+0,004	8	117	33	36	81	77	6	MDR510G-8093-2B08.03+4-HU613	30712950
8,040	+0,004	8	117	33	36	81	77	6	MDR510G-8093-2B08.04+4-HU613	30712951
8,500	H7	8	117	33	36	81	77	6	MDR510-8093-2B08.50H7-HU613	30712952
9,000	H7	10	125	36	40	85	80	6	MDR510-8093-2B09.00H7-HU613	30712953
9,500	H7	10	125	36	40	85	80	6	MDR510-8093-2B09.50H7-HU613	30712954
9,970	+0,004	10	133	38	40	93	88	6	MDR510G-8093-2B09.97+4-HU613	30712955
9,980	+0,004	10	133	38	40	93	88	6	MDR510G-8093-2B09.98+4-HU613	30712956
9,990	+0,004	10	133	38	40	93	88	6	MDR510G-8093-2B09.99+4-HU613	30712957
10,000	H7	10	133	38	40	93	88	6	MDR510-8093-2B10H7-HU613	30712958
10,010	+0,004	10	133	38	40	93	88	6	MDR510G-8093-2B10.01+4-HU613	30712959
10,020	+0,004	10	133	38	40	93	88	6	MDR510G-8093-2B10.02+4-HU613	30712960
10,030	+0,004	10	133	38	40	93	88	6	MDR510G-8093-2B10.03+4-HU613	30712961
10,040	+0,004	10	133	38	40	93	88	6	MDR510G-8093-2B10.04+4-HU613	30712962
10,050	+0,004	10	133	38	40	93	88	6	MDR510G-8093-2B10.05+4-HU613	30712963
10,500	H7	10	133	38	40	93	88	6	MDR510-8093-2B10.50H7-HU613	30712964
11,000	H7	10	142	41	40	102	97	6	MDR510-8093-2B11.00H7-HU613	30712965
11,970	+0,004	12	151	44	45	106	100	6	MDR510G-8093-2B11.97+4-HU613	30712966
11,980	+0,004	12	151	44	45	106	100	6	MDR510G-8093-2B11.98+4-HU613	30712967
11,990	+0,004	12	151	44	45	106	100	6	MDR510G-8093-2B11.99+4-HU613	30712968
12,000	H7	12	151	44	45	106	100	6	MDR510-8093-2B12.00H7-HU613	30712969
12,010	+0,004	12	151	44	45	106	100	6	MDR510G-8093-2B12.01+4-HU613	30712970
12,020	+0,004	12	151	44	45	106	100	6	MDR510G-8093-2B12.02+4-HU613	30712971
12,030	+0,004	12	151	44	45	106	100	6	MDR510-8093-2B12.03+4-HU613	30935584
12,040	+0,004	12	151	44	45	106	100	6	MDR510G-8093-2B12.04+4-HU613	30712973
12,050	+0,004	12	151	44	45	106	100	6	MDR510G-8093-2B12.05+4-HU613	30712974
13,000	H7	12	151	44	45	106	100	6	MDR510-8093-2B13.00H7-HU613	30712975

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i możliwe powłoki wg zapytania ofertowego.

PRECYZYJNA OBRÓBKA GNIAZD ZAWORÓW ZA POMOCĄ PŁYTEK SKRAWAJĄCYCH HNHX

Więcej krawędzi skrawających dla niższych kosztów jednostkowych



Firma MAPAL opracowała nowe płytki skrawające HNHX, aby jeszcze bardziej obniżyć koszty jednostkowe części podczas obróbki gniazd zaworów w głowicy cylindrów. Dzięki maksymalnie 24 użytecznym krawędziom skrawającym PcBN (w zależności od zastosowania), są one nie tylko szczególnie ekonomiczne, ale także wykorzystują materiał skrawający w najlepszy możliwy sposób. Dzięki wysokiej jakości krawędzi skrawających, nowe płytki skrawające HNHX osiągają wykończenie powierzchni $< R_a \ 0,2 \mu\text{m}$.

1 Nowa geometria krawędzi skrawających HNHX

- Możliwość zastosowania do 24 wkładów krawędzi skrawających
- Znaczna redukcja kosztów jednostkowych części

2 Nowy, wysokowydajny materiał skrawający PcBN

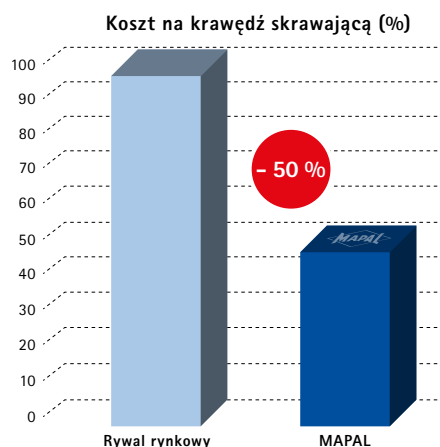
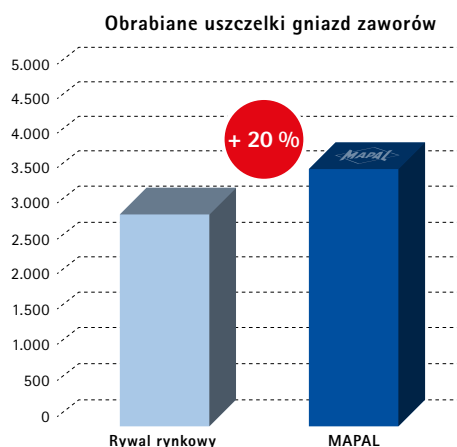
- Doskonałe jakości krawędzi skrawających
- Osiągnięcie wartości powierzchni $< R_a \ 0,2$

3 Unikalny system mocowania

- Maksymalna przyczepność
- Jednorodny rozkład ciśnienia w gnieździe płytki

Przykład zastosowania

Materiał: Materiał spiekany | element: Głowica cylindra Obróbka gniazd zaworów



Korzyść dla klienta

	Płytki skrawające MAPAL HNHX	Rywal rynkowy
Liczba krawędzi skrawających	Maks. 24	Maks. 12
Czas żywotności	3600 uszczelki gniazd zaworów	3000 uszczelki gniazd zaworów
Koszt jednostkowy części	€ 0,0019	€ 0,0044
Uchwyt	Dostępne jako gniazdo stałe i regulowane z kasetą (w zależności od tolerancji przedmiotu obrabianego)	Musi być zawsze ustawiony
Dostępność ostrzy	Dostępne z magazynu	Czas dostawy od 6 do 8 tygodni
Materiał skrawający	Wysokowydajne materiały skrawające PcBN dopasowane do aktualnych materiałów obrabianych w układzie zaworu	Standardowa jakość

HNHX

Płytki skrawające do obróbki gniazd zaworów



	PcBN		
Materiał obrabiany	H	H1.1 H1.2	
Rodzaj materiału skrawającego	FP457	FP820	FP931
Wersja ostrza	0AS		

Okrąg wewnętrzny Ø [mm]

HNHX0600R70R-0AS-...	6	31353791	31432260	31432261
HNHX0800R71R-0AS-...	8	31436703	31440725	31440726

Rozwiązywanie problemów | Rodzaje zużycia
Wybór odpowiedniego materiału skrawającego do obróbki gniazd zaworów w przypadku problemów ze zużyciem. Powłoka sprawia, że zużycie krawędzi skrawającej jest widoczne, co pozwala określić odpowiedni moment na wymianę płytki skrawającej.

Zalecane dla...					
Materiał skrawający	Pęknięcie ostrza	Rozpad powierzchni (pęknięcia grzebienia)	Napężenia ścierne (zużycie cierne)	Napężenia adhezyjne (narost)	Napężenia tribochemiczne (zużycie rowkowe)
FP457			✓		✓
FP820				✓	
FP931	✓	✓			

Informacja
Ważne jest, aby wziąć pod uwagę specyficzne wymagania zastosowania, jeśli to konieczne, skonsultować się z jednym z naszych technologów narzędzi w celu określenia optymalnego materiału skrawającego do obróbki gniazd zaworów.

Przegląd produktów – płytki skrawające 1/2

Promieniowa zabudowa płytki

Typ płytki	Promieniowa zabudowa płytki – Basic Line								
	CCMT	CCGT	DCMT	SCMT SPMT	SCGT	TCMT	VCMT	VCGT	
									

Cechy

Liczba krawędzi skrawających	2	2	2	4	4	3	2	2	
Wielkość płytki	06 / 09 / 12	06 / 09 / 12	07 / 11 / 15	06 / 09 / 12	09	09 / 11 / 16 / 22	16	11	
Zakres średnicy	od 17 mm	od 17 mm		od 17 mm	od 25 mm	od 17 mm			
Kierunek skrawania	N	N	N	N	N	N	N	N	
Powiercanie – neutralny	■	■	■	■	■	■	■	■	
Powiercanie – szlif okrągły									
Pogłębianie / fazowanie									

Zastosowanie

Obróbka zgrubna	■		■	■		■	■		
Obróbka pośrednia	■	■	■	■		■	■	■	
Obróbka wykończeniowa	■	■	■	■	■	■			

Materiał skrawający

Węglik spiekany – szlifowany		■						■	
Węglik spiekany – wytłaczany	■		■	■		■	■		
Cermet		■	■		■	■	■		
PcBN									
PCD									

Grupa materiałowa

P		■	■	■	■	■	■	■	
M ₁		■	■	■	■		■		■
M ₂		■	■	■	■		■		■
K		■		■	■		■		
N			■			■			
X									

Strona	KB	KB	KB	KB	KB	KB	KB	KB	
--------	----	----	----	----	----	----	----	----	--

*w korzystnych warunkach montażowych

Stal nierdzewna

Staliwo żaroodporne (materiały na turbosprężarki)

Promieniowa zabudowa płytki – Performance Line									
CCGW	CCHT	CCGT	SCGW SPGW	SCHT SPHT	SCHT SPHT	SCGT	TCHT	TCHT	
									

2	2	2	4	4	2	4	3	1
06 / 09	06 / 09 / 12	06 / 09	06 / 09 / 12	06 / 09 / 12	06 / 09 / 12	09 / 12	06 / 09 / 11 / 16	06 / 09 / 11 / 16
od 17 mm	od 17 mm	od 24 mm	od 17 mm	od 17 mm	od 17 mm	od 25 mm	od 15 mm	od 15 mm
N	L / P	N	N	L / P	X	N	L / P	X
■	■	■	■	■	■	■	■	■

■	■	■	■	■	■	■	■	■
■	■	■	■	■	■	■	■	■

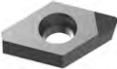
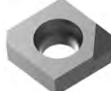
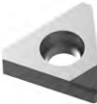
■	■	■	■	■	■	■	■	■

■	■	■	■	■	■	■	■	■
	■	■		■	■	■	■	■
		■				■		

KB	KB	62	KB	KB	KB	70	KB	KB
----	----	----	----	----	----	----	----	----

Przegląd produktów – płytki skrawające 2/2

Styczna zabudowa płytki

Typ płytki	Promieniowa zabudowa płytki – Performance Line								
	CCGT	CCGW	DCGT	DCGW	SCGT SPGT	SCGW SPGW	TCGW	VBGW VCGW	
									

Cechy

Liczba krawędzi skrawających	1	1	1	1	1	1	1	1	
Wielkość płytki	06 / 09	06 / 09	11	11	06 / 09	06 / 09 / 12	11	16	
Zakres średnicy	od 17 mm	od 17 mm			od 17 mm	od 17 mm	od 17 mm		
Kierunek skrawania	N	N	N	N	L / P / N	N	N	N	
Powiercanie – neutralne	■	■	■	■	■	■	■	■	
Powiercanie – szlif okrągły									
Pogłębianie / fazowanie									

Zastosowanie

Obróbka zgrubna									
Obróbka pośrednia	■	■	■		■	■	■		
Obróbka wykończeniowa	■	■	■	■	■	■	■	■	

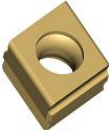
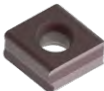
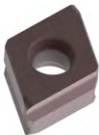
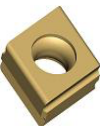
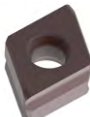
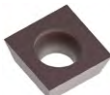
Materiał skrawający

Węglik spiekany – szlifowany									
Węglik spiekany – wytłaczany									
Cermet									
PcBN		■		■		■	■	■	
PCD	■	■	■	■	■	■	■		

Grupa materiałowa

P									
M ₁									
M ₂									
K		■		■		■	■	■	
N	■	■	■	■	■	■	■		
X									

Strona	KB	KB	KB	KB	KB	KB	KB	KB	
--------	----	----	----	----	----	----	----	----	--

Styczna zabudowa płytki – Performance Line									
CTNQ	CTGQ	CTHQ		FTNQ	FTGQ	FTHQ		STHD STHE	
									

4	4	4	1	4	4	4	1	4	1
09 / 12	09 / 12	06 / 09 / 12	06 / 09 / 12	09 / 12	09 / 12	06 / 09 / 12	06 / 09 / 12	06 / 09	06 / 09
od 41 mm	od 65 mm	od 28 mm	od 28 mm	od 30 mm	od 30 mm	od 22 mm	od 22 mm		
L / P	L	L / P	L / P	L / P	L	L / P	L / P	N	N
■		■	■	■		■	■		
	■	■	■		■	■	■		
								■	■

■	■	■	■	■	■	■	■		
■	■	■	■	■	■	■	■		

■		■			■	■		■	
	■			■					
			■				■		■

■	■	■		■	■	■			
■	■	■		■		■			
■	■	■		■		■		■	
■		■		■	■	■		■	
		■	■			■	■	■	■

KB	KB	KB	KB	KB	KB	KB	KB	KB	KB
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

Przegląd materiałów skrawających: wybór właściwego materiału skrawającego

Wybór materiału skrawającego

Dostępne materiały skrawające obejmują szeroki zakres właściwości pomiędzy odpornością na ścieranie a ciągliwością. Oznaczenie materiału skrawającego jest konstruowane w taki sposób, że wraz ze wzrostem liczby wzrasta jego ciągliwość.

Materiały skrawające pokryte powłoką CVD (HC...) to pierwszy wybór w przypadku powiercania materiałów obrabianych z grup K, P i M. Osiągają one najdłuższą wytrzymałość.

Przykład: HC830 jest bardziej ciągliwy niż HC815 (im większa ciągliwość materiału skrawającego, tym słabsza wytrzymałość na zużycie).

W przypadku obrabianych materiałów nieżelaznych pierwszym wyborem są gatunki węglików spiekanych bez powłoki i z powłoką PCD (HU.../HP...). Od zawartości krzemu $\geq 12\%$ zaleca się stosowanie PCD (PU...) ze względu na rosnącą ścieralność. Dzięki PCD można osiągnąć największą wytrzymałość

narzędzi, dlatego ten materiał skrawający jest szczególnie odpowiedni do produkcji wielkoseryjnej.

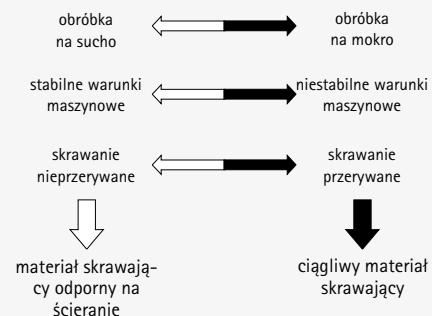
1. Określ materiał obrabiany zgodnie z grupą materiałową (grupa materiałowa MAPAL, patrz na rozkładówce).

2. W zależności od linii produktów proszę wybrać z odpowiedniej **tabeli „Przegląd materiałów skrawających [...]”** gatunek znajdujący się poniżej wybranego materiału obrabianego.

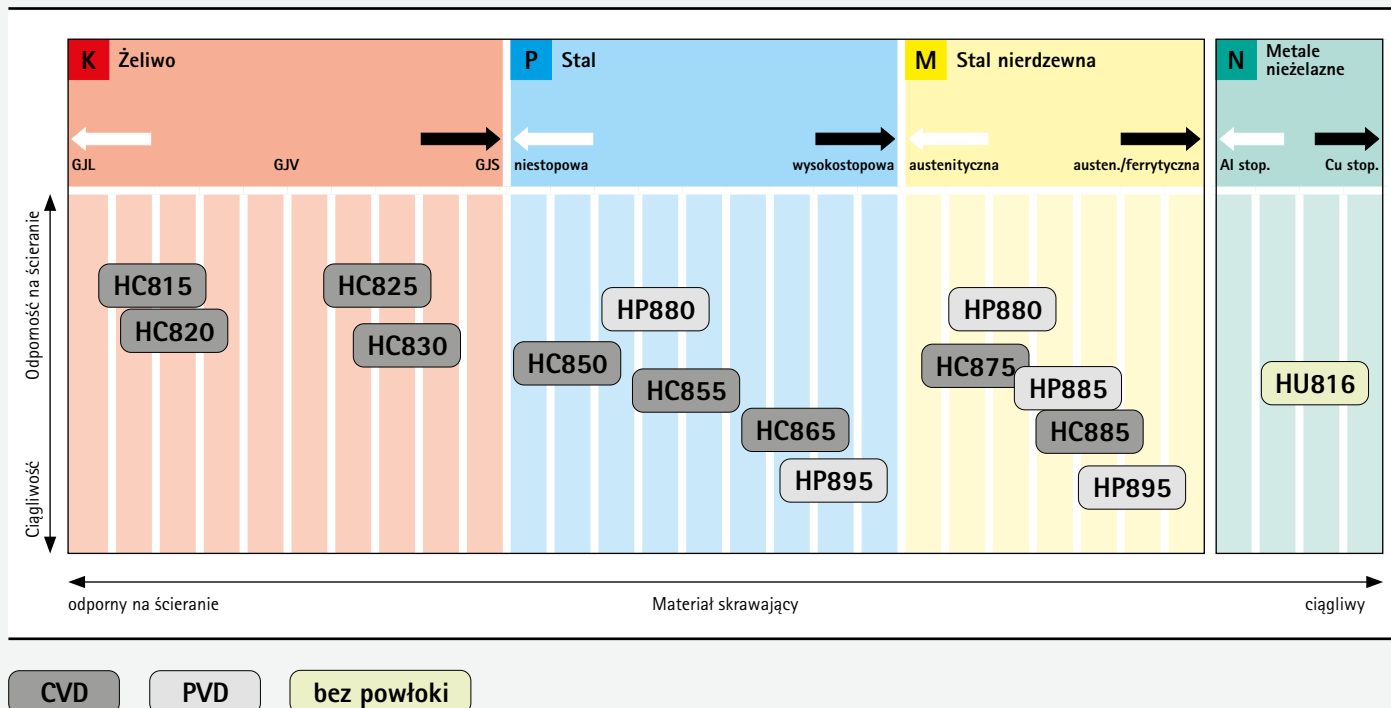
3. Zależnie od warunków brzegowych (patrz **tabela „Warunki brzegowe”**) proszę wybrać materiał skrawający odporny na zużycie lub bardziej ciągliwy z powłoką CVD.

4. Jeżeli warunki brzegowe są zgodne z kierunkiem czarnych strzałek i pomimo zastosowania ciągliwego gatunku CVD nie można zapobiec powstawaniu pęknięć, należy przejść na materiały skrawające z powłoką PVD.

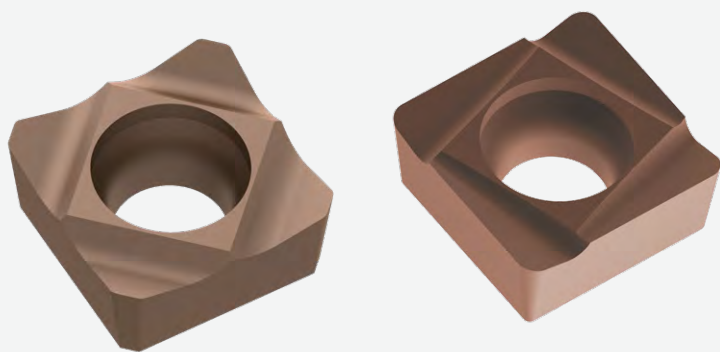
Warunki brzegowe



Przegląd materiałów skrawających – Basic Line



X Seria materiałów skrawających do obróbki mieszanej



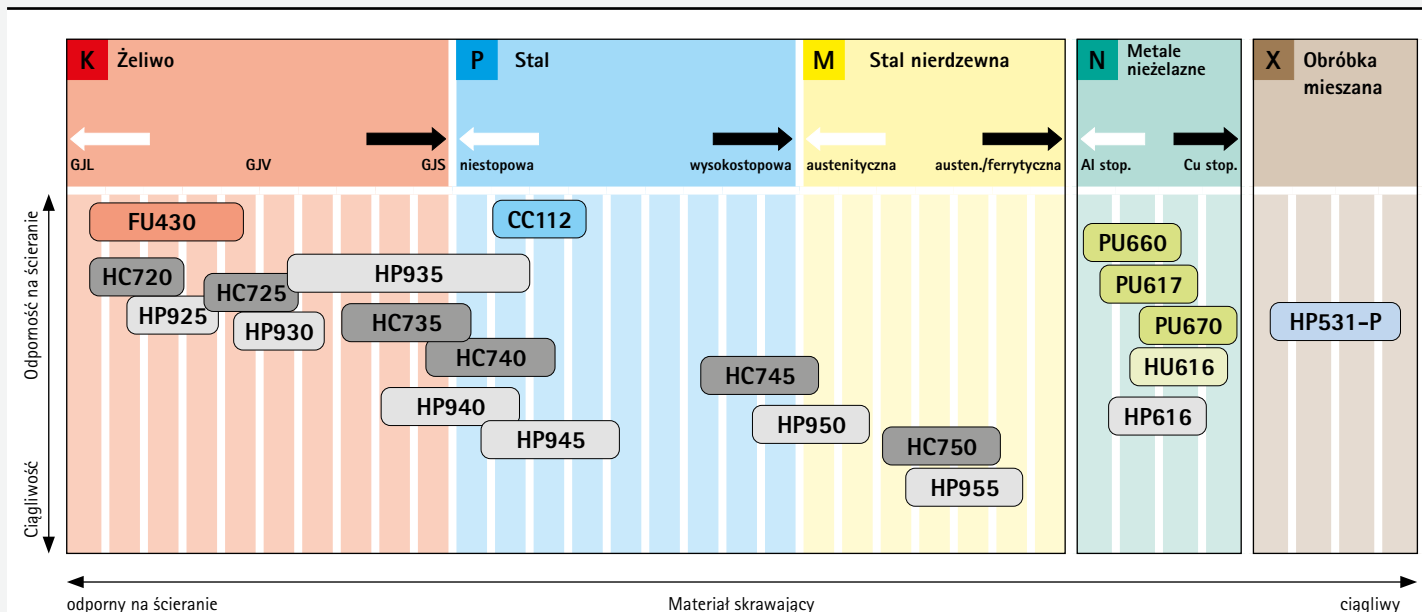
Kombinacje aluminium i stali spiekanej lub aluminium i żeliwa, stosowane do produkcji skrzyń korbowych, stawiają szczególne wymagania w zakresie obróbki skrawaniem. Do takich zadań obróbczych MAPAL oferuje specjalnie dostosowane serie materiałów skrawających. Zarówno podłoża węglkowe, jak i mikro- i makrogeometria ostrzy zostały opracowane specjalnie pod kątem obróbki mieszanej.

Powłoka PVD jako komponent wchodzący w skład serii materiałów skrawających zapobiega zarówno powstawaniu narostu podczas obróbki aluminium, jak i nadmiernemu zużyciu przy obróbce skrawaniem tych fragmentów obrabianych przedmiotów, które są wykonane z żeliwa lub stali spiekanej. Wynika to z faktu, że powłoka zapewnia szczególną odporność materiału skrawającego na zużycie i wysoką temperaturę. Dzięki temu możliwe jest uzyskanie najwyższej jakości obróbki.

W SKRÓCIE

- Materiał skrawający do obróbki kombinacji materiałów aluminium-żeliwo i aluminium-stal spiekana
- Odpowiednie podłoża z węgla spiekane, zoptymalizowana mikro- i makrogeometria ostrza, powłoka PVD na bazie stopu TiAlN ze specjalnym pierwiastkiem domieszkującym
- Dostępne standardowe i specjalne płytki skrawające ISO
- Duża wytrzymałość, a tym samym wysoka ekonomiczność narzędzi

Przegląd materiałów skrawających – Performance Line



CVD

PVD

Cermet, CVD

PcBN

PCD

bez powłoki

PVD polerowana

Przegląd materiałów skrawających: Rodzaje i charakterystyka

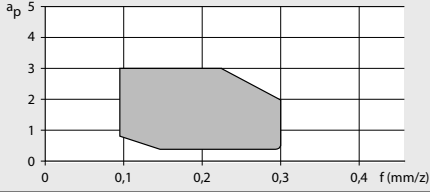
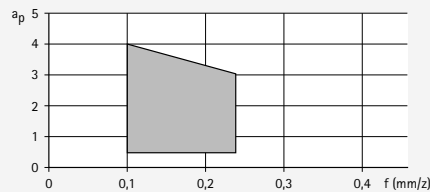
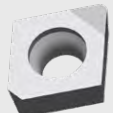
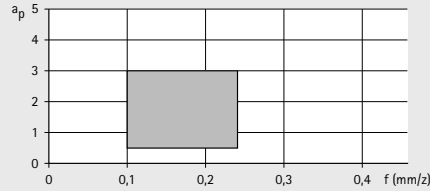
Podłoże	Powłoka	Materiał skrawający	Skład warstwy	Kolor warstwy	Zakres zastosowania	Zalecane zastosowanie
Węglik spiekany	bez powłoki	HU616 / HU816	-	-	●	Drobnoziarnisty węglik spiekany o bardzo gładkiej powierzchni do obróbki ogólnej kutych i odlewanych stopów aluminium o zawartości Si < 3%.
	z powłoką PVD	HP616	TiB2	antracytowy	●	Drobnoziarnisty węglik spiekany z częściowo zredukowaną warstwą PVD do obróbki materiałów przyczepnych. Pierwszy wybór w celu wydłużenia wytrzymałości narzędzia w porównaniu z niepowlekаныmi ostrzami w przypadku stopów aluminium o zawartości 7-12% krzemu.
		HP880	TiAlN	antracytowy	●	Doskonała odporność na zużycie i odporność na wysokie temperatury dzięki nowej powłoce PVD. Odpowiedni do obróbki wykończeniowej stali i stali nierdzewnej.
		HP885	TiAlN + TiAlSiN	Miedź	●	Odporny na temperaturę rodzaj materiału skrawającego, drobnoziarnisty węglik spiekany z wielowarstwową powłoką PVD do uniwersalnej obróbki stali nierdzewnych.
		HP895	TiAlN	antracytowy	⚡	Najbardziej drobnoziarnisty węglik spiekany z powłoką TiAlN o dużej zawartości spoiwa. Optymalne połączenie odporności na zużycie i ciągliwości. Odpowiedni do obróbki semi-wykończeniowej stali i stali nierdzewnej.
		HP930	AlTiCrN	czarno-antracytowy	●	Drobnoziarnisty węglik spiekany z grubowarstwową powłoką PVD. Gatunek do obróbki półzgrubej i zgrubej GJL i GJS.
		HP940	AlTiCrN	czarno-antracytowy	⚡	Drobnoziarnisty węglik spiekany z grubowarstwową powłoką PVD. Gatunek do powiercania w zakresie obróbki zgrubej do semi-obróbki z przerwami w skrawaniu lub w niestabilnych warunkach podczas obróbki żeliwa sferoidalnego.
		HP945	AlTiCrN	czarno-antracytowy	⚡	Drobnoziarnisty węglik spiekany z grubowarstwową powłoką PVD. Do powiercania stali i stali nierdzewnych oraz stali żaroodpornych.
		HP950	TiAlSiN	Miedź	⚡	Ciągliwy drobnoziarnisty węglik spiekany z warstwą PVD. Do powiercania materiałów obrabianych o najwyższej wytrzymałości na rozciąganie, stali nierdzewnych po staliwa żaroodporne.
		HP955	TiAlSiN	Miedź	⚡	Wytrzymały materiał drobnoziarnisty o zrównoważonej ciągliwości i powłoce PVD. Do powiercania materiałów obrabianych o najwyższej wytrzymałości na rozciąganie, stali nierdzewnych po staliwa żaroodporne.
	*	^N HP531	TiAlXN	złoto-brązowy	●	Węglik spiekany z powłoką PVD, szczególnie odpowiedni do obróbki mieszanej aluminium i stali spiekanej oraz do obróbki mieszanej aluminium i żeliwa.
PCD	I	PU617	-	-	●	Gatunek PCD o średniej wielkości ziarna do obróbki zgrubej do pośredniej metali nieżelaznych oraz do obróbki materiałów o dużej ścieralności.
		PU660	-	-	●	Drobnoziarnisty gatunek PCD do obróbki wykończeniowej metali nieżelaznych oraz obrabianych materiałów niemetalicznych, takich jak tworzywa sztuczne wzmacniane włóknem. Drobne ziarno nadaje ostrzom dobrą ostrość (ciernistość) przy wysokiej odporności na zużycie, co pozwala na uzyskanie wysokiej jakości wykończenia powierzchni.
		PU670	-	-	⚡	Materiał skrawający PCD o średniej do dużej wielkości ziarna. Doskonała odporność na zużycie mechaniczne z dobrą ciągliwością, szczególnie odpowiedni do obróbki materiałów ścieralnych.

* z powłoką PVD, obróbka mieszana

N Nowość **+** Rozszerzenie oferty

Przegląd łamaczy wiórów – powiercanie

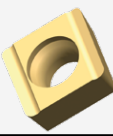
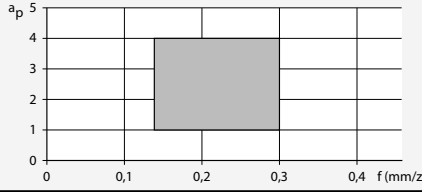
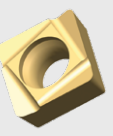
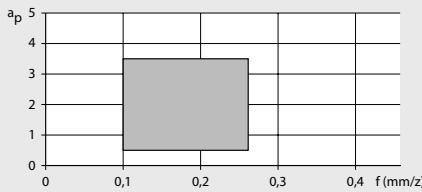
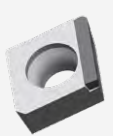
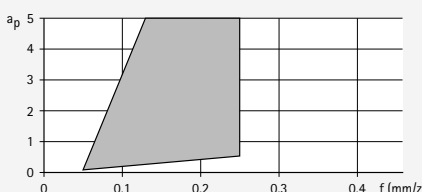
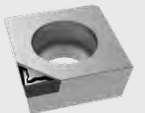
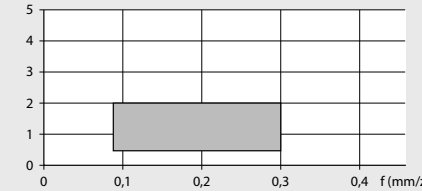
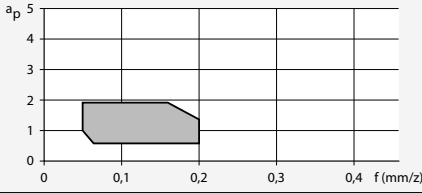
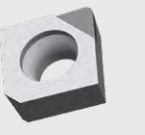
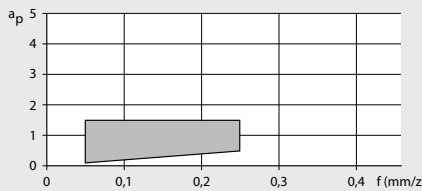
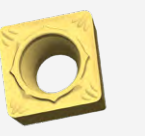
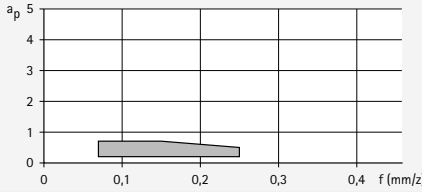
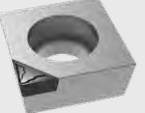
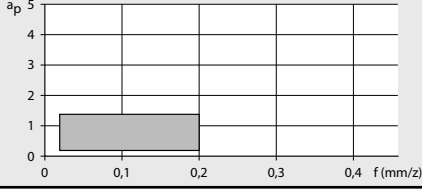
Płytki skrawające promieniowe

	Typ	Grupa materiałowa	Zaokrąglenie krawędzi	Wykres
Obróbka zgrubna	MKM 	P M K N	+++	
	MGP 	P M K N	++	
	OA* 	P M K N	+ ++	
	OAA* 	P M K N	0 + ++	

*Ten łamacz wiórów jest dostępny w wersjach z różnymi zaokrągleniami krawędzi.

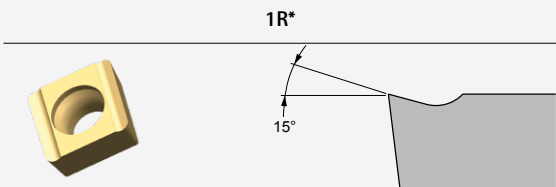
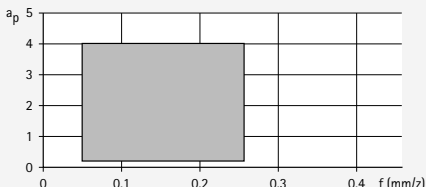
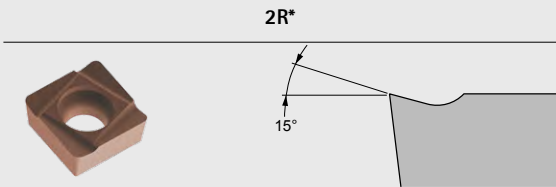
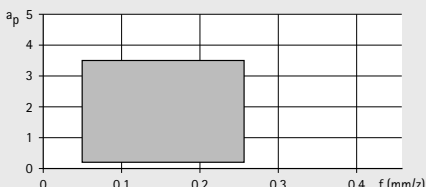
0 = bez promienia naroża | + = lekko zaokrąglona | ++ = średnio zaokrąglona | +++ = mocno zaokrąglona

Płytki skrawające promieniowe

	Typ	Grupa materiałowa	Zaokrąglenie krawędzi	Wykres
Obróbka pośrednia	1L* 	P	+ ++	
		M		
		K		
		N		
Obróbka pośrednia	2L* 	P	+ ++	
		M		
		K		
		N		
Obróbka pośrednia	6LA 	P	0	
		M		
		K		
		N		
Obróbka pośrednia	C2A 	P	0	
		M		
		K		
		N		
Obróbka wykończeniowa	MMM 	P	++	
		M		
		K		
		N		
Obróbka wykończeniowa	5LA 	P	0	
		M		
		K		
		N		
Obróbka wykończeniowa	U19 	P	+	
		M		
		K		
		N		
Obróbka wykończeniowa	C1A 	P	0	
		M		
		K		
		N		

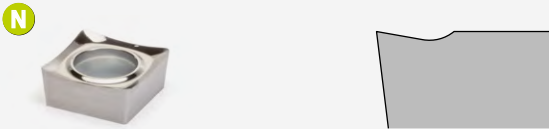
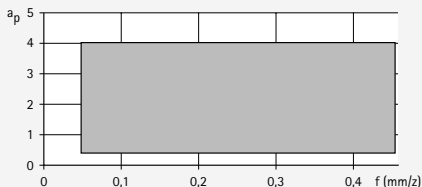
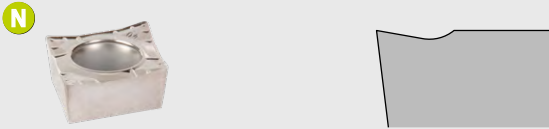
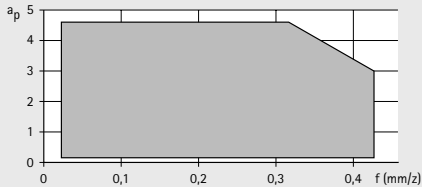
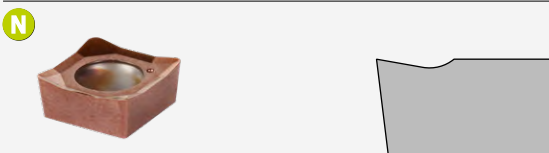
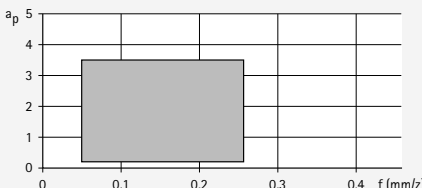
Przegląd łamaczy wiórów – powiercanie

Płytki skrawające promieniowe

	Typ	Grupa materiałowa	Zaokrąglenie krawędzi	Wykres
Obróbka aluminium	1R* 	P	0	
		M		
		K		
		N		
Obróbka aluminium	2R* 	P	0	
		M		
		K		
		N		

*Ten łamacz wiórów jest dostępny w wersjach z różnymi zaokrągleniami krawędzi.
0 = bez promienia naroża | + = lekko zaokrąglona | ++ = średnio zaokrąglona | +++ = mocno zaokrąglona

Płytki skrawające promieniowe

	Typ	Grupa materiałowa	Zaokrąglenie krawędzi	Wykres
Obróbka aluminium o wysokiej jakości	MAL 	P	0	
		M		
		K		
		N		
Obróbka aluminium o dobrej jakości	M45 	P	0	
		M		
		K		
		N		
Obróbka mieszana dobrej jakości	M41 	X	+	

Informacja:

Krawędzie skrawające SCGT o geometrii MAL, M40, M41 i M45 mogą być używane tylko w ograniczonym zakresie do ukosowania i precyzyjnej obróbki zaokrągleń ze względu na ich nieprostą krawędź skrawającą i związane z tym zniekształcenia.

Alternatywnie dostępne są geometrie z łamaczem wiórów „MMM”, lub „1R” „2R”.



CCGT

Płytki skrawająca promieniowa,
dwustronna, wersja neutralna

Materiał obrabiany		P	M	
Podłoże		Cermet	Węglik spiekany	Węglik spiekany
Powłoka		CVD	PVD	PVD
Rodzaj materiału skrawającego		CC112	HP895	HP895

Wersja ostrza			MGP	MGP
CCGT06		a _p max. [mm]		
Obróbka pośrednia	CCGT060202N-...-...	0,2 - 2,0	30985376	30985376
	CCGT060204F01L-...-...	0,1 - 3,0		
	CCGT060204F01R-...-...	0,1 - 3,0		
	CCGT060204N-...-...	0,5 - 2,0	30985378	30985378
	CCGT060208F01L-...-...	0,1 - 3,0		
	CCGT060208F01R-...-...	0,1 - 3,0		
	CCGT060208N-...-...	0,7 - 2,0	30985393	30985393
	CCGT09			
	CCGT09T302N-...-...	0,2 - 3,0	30985398	30985398
	CCGT09T304F01L-...-...	0,1 - 4,5		
	CCGT09T304F01R-...-...	0,1 - 4,5		
	CCGT09T304F01N-...-...	0,4 - 1,6		
	CCGT09T304N-...-...	0,5 - 3,0	30985400	30985400
	CCGT09T308F01L-...-...	0,1 - 4,5		
	CCGT09T308F01R-...-...	0,1 - 4,5		
	CCGT09T308F01N-...-...	0,5 - 2,0		
	CCGT09T308N-...-...	0,7 - 3,0	30985406	30985406
	CCGT12			
	CCGT120404N-...-...	0,5 - 4,0	30985410	30985410
	CCGT120404F01L-...-...	0,1 - 7,0		
	CCGT120408N-...-...	0,5 - 4,0	30985411	30985411
	CCGT120408F01L-...-...	0,1 - 7,0		

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.



C2A

	N					X
	Al stop. ← odporny na ścieranie					Cu stop. → ciągliwy
	PCD					Węglik spiekany
	-					-
	HU816	HU616	PU617	PU660	PU670	HP531-P
	MAL	M45	6LA		C2A	M41
						31479913
			30708850			
			31277722			
	31488936	31176763				31483914
			30375239			
			31204099			
			30370125			
			30497774			
					30234061	
	31488937	31005924				31448234
			30370124			
			30370397			
					30234062	
	31488939	31184356				31481172
	31488950	31028455				
			31025433			
	31488951	30924033				
			30589862			

CCGT

Płytki skrawająca promieniowa,
dwustronna, wersja neutralna

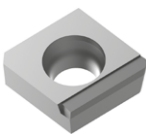
Materiał obrabiany		P			M	
Podłoże		Cermet		Węglik spiekany		Węglik spiekany
Powłoka		CVD		PVD		PVD
Rodzaj materiału skrawającego		CC112		HP895		HP895
Wersja ostrza		U19				
CCGT06		a _p max. [mm]				
Obróbka wykończeniowa	CCGT060202N-...-...	0,1 - 1,0				
	CCGT060204N-...-...	0,1 - 0,5	30874908			
	CCGT060204F01N-...-...	0,1 - 1,0				
	CCGT060208N-...-...	0,2 - 0,5	30799422			
	CCGT060208F01N-...-...	0,1 - 1,5				
	CCGT09					
	CCGT09T304N-...-...	0,1 - 2,0				
	CCGT09T304F01N-...-...	0,1 - 2,0				
	CCGT09T304F01N-...-...	0,1 - 1,0				
	CCGT09T308N-...-...	0,1 - 2,0				
	CCGT09T308F01N-...-...	0,1 - 2,0				
	CCGT09T308F01N-...-...	0,1 - 1,4				
	CCGT12					
	CCGT120404N-...-...	0,4 - 4,0				
	CCGT120408N-...-...	0,4 - 4,0				

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.

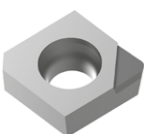


węglik spiekany/cermet

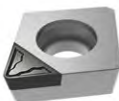
Warianty z końcówkami, jednoostrzowe:



6LA



5LA



C1A

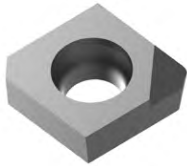
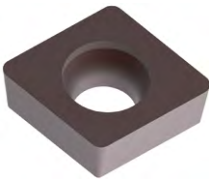


C2A

N Al stop. ← odporny na ścieranie PCD → Cu stop. ciągły						X
						Węglik spiekany
						-
	HU816	HU616	PU617	PU660	PU670	HP531-P
	MAL	M45	5LA	C1A		M41
						31479913
	31488936	31176763				31483914
			30708851	10104313		
			31277724			
	31488937	31005924				31448234
			31079089			
				10099042		
	31488939	31184356				31481172
			31277725			
				30234050		
	31488950	31028455				
	31488951	30924033				

CCGW

Płytki skrawające promieniowe,
dwuostrzowa, wersja neutralna



Wariant z końcówkami,
jednoostrzowe:

OAA

Materiał obrabiany	K				N
Podłoże	Węglik spiekany			PcBN	PCD
Powłoka	CVD	PVD	-	-	-
Rodzaj materiału skrawającego	HC740	HP930	FU430	PU617	

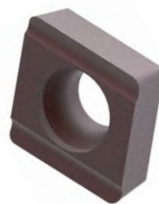
Wersja ostrza		OA	OA	OAA	
CCGW06		a _p max. [mm]			
Obróbka pośrednia	CCGW060204E04N-...-...	0,5 - 3,2	31317178	30950259	
	CCGW060204T51N-...-...	0,5 - 2,0		10105523	
	CCGW060208E04N-...-...	0,5 - 3,2	31317202	30950280	
	CCGW09				
	CCGW09T304E04N-...-...	0,5 - 4,0	31027805	30950281	
	CCGW09T304T51N-...-...	0,5 - 2,5		10105636	
	CCGW09T308E04N-...-...	0,5 - 4,0	31023434	30950282	
	CCGW09T308T51N-...-...	0,5 - 2,5		10105650	
	CCGW09T312E04N-...-...	0,5 - 4,0	31317207	30950283	

Wersja ostrza			OA	OAA	OAA
CCGW06		a _p max. [mm]			
Obróbka wykończeniowa	CCGW060202F01N-...-...	0,1 - 1,0			31277730
	CCGW060204F01N-...-...	0,1 - 1,0			30492177
	CCGW060204E01N-...-...	0,1 - 1,0		10105520	
	CCGW060204E02N-...-...	0,2 - 1,0	30950284		
	CCGW060208E02N-...-...	0,2 - 1,0	30950285		
	CCGW09				
	CCGW09T304F01N-...-...	0,1 - 1,0			30418983
	CCGW09T304E01N-...-...	0,1 - 1,0		10105634	
	CCGW09T304E02N-...-...	0,2 - 2,0	30950286		
	CCGW09T308F01N-...-...	0,1 - 1,0			30492178
	CCGW09T308E01N-...-...	0,1 - 1,0		10105648	
	CCGW09T308E02N-...-...	0,2 - 2,0	30950287		

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.

CCHT

Płytki skrawające promieniowe, dwustrzowe, wersja lewa



Materiał obrabiany	K		N	
Podłoże	Węglik spiekany		Węglik spiekany	
Powłoka	CVD	PVD	-	PVD
Rodzaj materiału skrawającego	HC740	HP930	HU616	HP616

Wersja ostrza	1L	1L	1R	1R
---------------	----	----	----	----

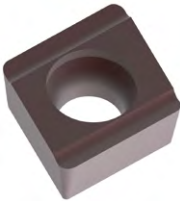
CCHT06		a_p max. [mm]			
Obróbka pośrednia	CCHT060202F01L-...-...	0,1 - 1,0		30010702	
	CCHT060204E04L-...-...	0,5 - 3,2	31041976	30950288	
	CCHT060204F01L-...-...	0,1 - 1,4		30010703	
	CCHT060208E04L-...-...	0,5 - 3,2	31115820	30950289	
	CCHT060208F01L-...-...	0,1 - 1,8		30010704	
	CCHT09				
	CCHT09T302F01L-...-...	0,5 - 4,0		30010705	
	CCHT09T304F01L-...-...	0,5 - 4,0		30010706	31414894
	CCHT09T304E04L-...-...	0,5 - 4,0	30963744	30950290	
	CCHT09T308F01L-...-...	0,5 - 4,0		30010707	31357054
	CCHT09T308E04L-...-...	0,5 - 4,0	30884324	30950291	
	CCHT09T312E04L-...-...	0,5 - 4,0	30884469	30950292	
	CCHT09T312F01L-...-...	0,1 - 2,0		30084580	
	CCHT12				
	CCHT120404E04L-...-...	0,5 - 5,0	30963715	30950293	
	CCHT120404F01L-...-...	0,1 - 3,0		30010709	
	CCHT120408E04L-...-...	0,5 - 5,0	30894700	30950294	31209761
	CCHT120408F01L-...-...	0,1 - 3,0		30010710	
	CCHT120412E04L-...-...	0,5 - 5,0	31317213	30950295	

Wersja ostrza		1L	1R	1R
---------------	--	----	----	----

CCHT06		a_p max. [mm]			
Obróbka wykończeniowa	CCHT060202F01L-...-...	0,1 - 1,0		30010702	
	CCHT060204F01L-...-...	0,1 - 1,4		30010703	
	CCHT060204E02L-...-...	0,1 - 1,0		30950296	
	CCHT060208F01L-...-...	0,1 - 1,8		30010704	
	CCHT060208E02L-...-...	0,1 - 1,0		30950297	
	CCHT09				
	CCHT09T302F01L-...-...	0,1 - 2,0		30010705	
	CCHT09T304F01L-...-...	0,1 - 2,0		30010706	31414894
	CCHT09T304E02L-...-...	0,1 - 2,0		30950298	
	CCHT09T308F01L-...-...	0,1 - 2,0		30010707	31357054
	CCHT09T308E02L-...-...	0,1 - 2,0		30950299	
	CCHT09T312F01L-...-...	0,1 - 2,0		30084580	
	CCHT12				
	CCHT120402F01L-...-...	0,1 - 3,0			
	CCHT120404F01L-...-...	0,1 - 3,0		30010709	
	CCHT120408F01L-...-...	0,1 - 3,0		30010710	31209761
	CCHT120412F01L-...-...	0,1 - 3,0			

CCHT

Płytki skrawające promieniowe, dwuostrzowe, wersja prawa

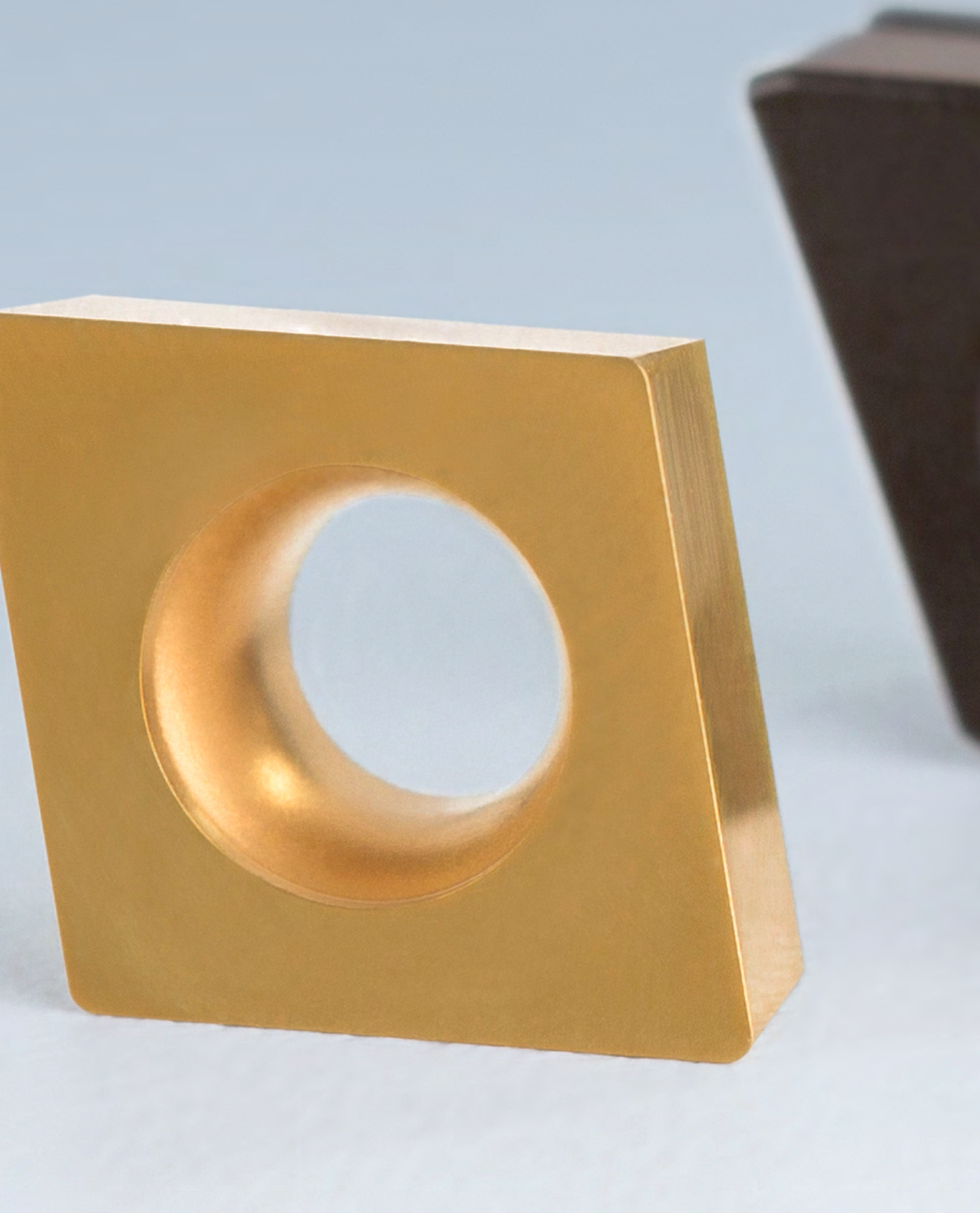


Materiał obrabiany	K		N	
Podłoże	Węglik spiekany		Węglik spiekany	
Powłoka	CVD	PVD	-	PVD
Rodzaj materiału skrawającego	HC740	HP930	HU616	HP616

Wersja ostrza		1L	1L	1R	1R
CCHT06		a _p max. [mm]			
Obróbka pośrednia	CCHT060202F01R-...-...	0,5 - 3,2		30010732	
	CCHT060204E04R-...-...	0,5 - 3,2	31317208	30950300	
	CCHT060204F01R-...-...	0,1 - 1,4		30010733	
	CCHT060208E04R-...-...	0,5 - 3,2	31317209	30950301	
	CCHT09				
	CCHT09T304F01R-...-...	0,5 - 4,0		30010736	31414870
	CCHT09T304E04R-...-...	0,5 - 4,0	31115392	30950302	
	CCHT09T308F01R-...-...	0,5 - 4,0		30010737	31414895
	CCHT09T308E04R-...-...	0,5 - 4,0	31041977	30950303	
	CCHT09T312E04R-...-...	0,5 - 4,0	31317210	30950304	
	CCHT09T312F01R-...-...	0,1 - 2,0		30492212	
	CCHT12				
	CCHT120404E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317211	30950305	
	CCHT120404F01R-...-...	0,1 - 3,0		30010739	
	CCHT120408E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317212	30950306	
	CCHT120408F01R-...-...	0,1 - 3,0		30010740	
	CCHT120412E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317214	30950307	

Wersja ostrza			1L	1R	1R
CCHT06		a _p max. [mm]			
Obróbka wykończeniowa	CCHT060202F01R-...-...	0,1 - 1,0		30010732	
	CCHT060204F01R-...-...	0,1 - 1,4		30010733	
	CCHT060204E02R-...-...	0,1 - 1,0	30950308		
	CCHT060208F01R-...-...	0,1 - 1,8			
	CCHT060208E02R-...-...	0,1 - 1,0	30950309		
	CCHT09				
	CCHT09T302F01R-...-...	0,1 - 2,0			
	CCHT09T304F01R-...-...	0,1 - 2,0		30010736	31414870
	CCHT09T304E02R-...-...	0,1 - 2,0	30950310		
	CCHT09T308F01R-...-...	0,1 - 2,0		30010737	31414895
	CCHT09T308E02R-...-...	0,1 - 2,0	30950311		
	CCHT09T312F01R-...-...	0,1 - 2,0		30492212	
	CCHT12				
	CCHT120402F01R-...-...	0,1 - 3,0			
	CCHT120404F01R-...-...	0,1 - 3,0		30010739	
	CCHT120408F01R-...-...	0,1 - 3,0		30010740	
	CCHT120412F01R-...-...	0,1 - 3,0			

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.



SCMT | SPMT | SCGT | SPGT

Płytki skrawające promieniowa,
czterostrzowa, wersja neutralna

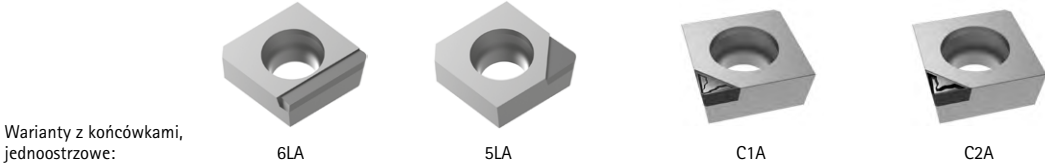


Materiał obrabiany		P						
		niestopowa ← odporny na ścieranie		stopowy → ciągliwy	niestopowa ← odporny na ścieranie		stopowy → ciągliwy	
Podłoże		Cermet	Węglik spiekany					
Powłoka		CVD	CVD			PVD		
Rodzaj materiału skrawającego		CC112	HC850	HC855	HC865	HP880	HP895	

Wersja ostrza			MKM		MKM			
SCMT09		a _p max. [mm]						
Obróbka zgrubna	SCMT09T308N-...-...	1,5 - 3,0	31265847		30966072			
		1,5 - 4,0						
	SCMT12							
	SCMT120408N-...-...	1,5 - 4,0	31265848		30985564			
		1,5 - 5,0						
	SCMT120412N-...-...	1,5 - 4,0	31265849					
		1,5 - 5,0						

Wersja ostrza			MGP	MGP	MGP		MGP	
SPMT06		a _p max. [mm]						
Obróbka pośrednia	SPMT060304N-...-...	0,5 - 2,0	30985573		30985575			
	SPMT060308N-...-...	0,7 - 2,0			31265851			
	SCMT09							
	SCMT09T304N-...-...	0,5 - 3,0	31085129		31085141		30985536	
	SCMT09T308N-...-...	0,7 - 3,0	31085140	30985543	30966127			
	SCMT09T312N-...-...	1,0 - 3,0	31276723		31273621			
	SCGT09							
	SCGT09T308F01N-...-...	0,5 - 2,0						
	SCGT09T304N-...-...	0,1 - 2,0						
	SCGT09T308N-...-...	0,1 - 2,0						
	SCGT09T304N-...-...	0,5 - 3,0						
	SCGT09T308N-...-...	0,5 - 3,0						
	SCGT12							
	SCGT120408N-...-...	0,5 - 4,0						
	SCMT12							
	SCMT120404N-...-...	0,5 - 3,0						
	SCMT120408N-...-...	0,7 - 3,0	31085142	30985560	31085143			

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.



M				K		N			X	
austenityczna	ferrytyczna	austenityczna	ferrytyczna	GJL	GJS	Al stop.	Cu stop.			
← odporny na ścieranie	→ ciągliwy	← odporny na ścieranie	→ ciągliwy	← odporny na ścieranie	→ ciągliwy	← odporny na ścieranie	→ ciągliwy			
Węglik spiekany						PCD			Węglik spiekany	
CVD		PVD				-			-	
HC875	HC885	HP880	HP895	HC820	HC830	HU816	PU617	PU670	HP531	
				MKM	MKM					
				30985545	31092659					
				30985562	31092660					
				30985566	31092661					
	MGP		MGP	MGP	MGP	MAL			C2A	M41
				30985574	30985576					
				30985914	30985915					
30985535			30985536	30985908	30985534					
31092662				30985911	30985912					
								30249457		
									31370424	
						31488953			31065010	
						31488955				
						31488956				
				30985552	30985554					
30985559				30985556	30985558					

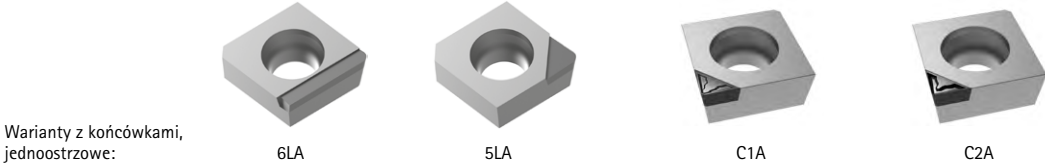
SCMT | SPMT | SCGT | SPGT

Płytki skrawające promieniowa,
czterostrzowa, wersja neutralna



Materiał obrabiany	P					
		niestopowa odporny na ścieranie	stopowy ciągliwy	niestopowa odporny na ścieranie	stopowy ciągliwy	
Podłoże	Cermet	Węglik spiekany				
Powłoka	CVD	CVD			PVD	
Rodzaj materiału skrawającego	CC112	HC850	HC855	HC865	HP880	HP895

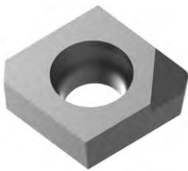
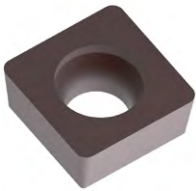
Wersja ostrza		U19	MMM		MMM	MMM	MMM	
SPMT06		a _p max. [mm]						
Obróbka wykończeniowa	SPMT060304N-...-...	0,5 - 2,0		30985579		30985580	30985577	30985913
	SPGT06							
	SPGT060304F01N-...-...	0,1 - 0,8						
	SPGT060304F01L-...-...	0,1 - 3,0						
	SPGT060304F01R-...-...	0,1 - 3,0						
	SPGT060308F01N-...-...	0,1 - 0,8						
	SPGT060308F01L-...-...	0,1 - 3,0						
	SPGT060308F01R-...-...	0,1 - 3,0						
	SCMT09							
	SCMT09T304N-...-...	0,5 - 1,5		31085144		31085145		30985540
	SCMT09T308N-...-...	0,5 - 1,5		30983531		30966073	30966076	30955704
	SCGT09							
	SCGT09T304N-...-...	0,1 - 0,5	30647885					
	SCGT09T304F01N-...-...	0,1 - 0,5						
	SCGT09T304F01L-...-...	0,1 - 4,5						
	SCGT09T304F01R-...-...	0,1 - 4,5						
	SCGT09T308N-...-...	0,1 - 0,5	10102893					
	SCGT09T308F01N-...-...	0,1 - 0,5						
	SCGT09T308F01L-...-...	0,1 - 1,4						
	SCGT09T308F01R-...-...	0,1 - 4,5						
	SCGT09T308F01R-...-...	0,1 - 4,5						



M				K	N					X
austenityczna ← odporny na ścieranie	ferrytyczna → ciągliwy	austenityczna ← odporny na ścieranie	ferrytyczna → ciągliwy	GJL ← odporny na ścieranie	GJS → ciągliwy	Al stop. ← odporny na ścieranie			Cu stop. → ciągliwy	
Węglík spiekany						PCD			Węglík spiekany	
CVD		PVD				-			-	
HC875	HC885	HP880	HP895	HC820	HC830	HU816	PU617	PU670	HP531	
	MMM	MMM	MMM	MMM	MMM	MAL	5LA	6LA	C2A	M41
	30972033	30985577	30985913	30985578	31084646					
							31277727			
								30373268		
								31279699		
							31279698			
								31217111		
								31279720		
			30985540	30985538	30985539					
		30966076	30955704	30985548	30985550					
										31370424
							30374908			
								30546951		
								31279721		31065010
							30692832			
									30249457	
								30568596		
								31279723		

SCGW | SPGW

Płytki skrawające promieniowe, czterostrzowe



Wariant z końcówkami, jednostrzowe: OAA

Materiał obrabiany	K			N	
Podłoże	Węglik spiekany			PcBN	PCD
Powłoka	CVD	PVD	-	-	-
Rodzaj materiału skrawającego	HC740	HP930	FU430	PU617	

Wersja ostrza		OA	OA	OAA	
SPGW06		a _p max. [mm]			
Obróbka pośrednia	SPGW060304E04N-...-...	0,5 - 3,2	31070945	30950312	
	SPGW060308E04N-...-...	0,5 - 3,2	31050739	30950313	
	SCGW09				
	SCGW09T304E04N-...-...	0,5 - 4,0	31022296	30950314	
	SCGW09T304T51N-...-...	0,5 - 2,5		10106285	
	SCGW09T308E04N-...-...	0,5 - 4,0	31022297	30950315	
	SCGW09T308T51N-...-...	0,5 - 2,5		10106299	
	SCGW12				
	SCGW120404E04N-...-...	0,5 - 5,0	31317220	30950316	
	SCGW120408E04N-...-...	0,5 - 5,0	30939413	30950317	

Wersja ostrza			OA	OAA	OAA
SPGW06		a _p max. [mm]			
Obróbka wykończeniowa	SPGW060304F01N-...-...	0,1 - 1,2			31277731
	SPGW060304E02N-...-...	0,2 - 1,0		30950318	
	SPGW060308F01N-...-...	0,1 - 1,0			31279738
	SPGW060308E02N-...-...	0,2 - 1,0		30950319	
	SCGW09				
	SCGW09T304F01N-...-...	0,1 - 1,4			31277732
	SCGW09T304E01N-...-...	0,1 - 1,0		10106283	
	SCGW09T304E02N-...-...	0,2 - 2,0		30950320	
	SCGW09T308F01N-...-...	0,1 - 1,8			30429723
	SCGW09T308E01N-...-...	0,1 - 1,0		10106297	
	SCGW09T308E02N-...-...	0,2 - 2,0		30950321	
	SCGW12				
	SCGW120404F01N-...-...	0,1 - 1,4			31279752
	SCGW120408F01N-...-...	0,1 - 1,8			31279753

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.

SCHT | SPHT

Płytki skrawające promieniowe, dwustrzowe, wersja neutralna



Materiał obrabiany		K	N	
Podłoże		Węglik spiekany		Węglik spiekany
Powłoka		CVD	PVD	-
Rodzaj materiału skrawającego		HC740	HP930	HU616

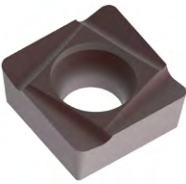
Wersja ostrza		1L	1L	1R
SPHT06		a _p max. [mm]		
Obróbka pośrednia	SPHT060304E04X-...-...	0,5 - 3,2	31042317	30953122
	SPHT060308E04X-...-...	0,5 - 3,2	31317315	30953126
	SPHT060304F01X-1R-...-...	0,5 - 3,2		30010680
	SCHT09			
	SCHT09T304E04X-...-...	0,5 - 4,0	31121604	30953127
	SCHT09T304F01X-...-...	0,1 - 2,0		30010681
	SCHT09T308E04X-...-...	0,5 - 4,0	30963756	30953128
	SCHT09T308F01X-...-...	0,1 - 2,0		30010682
	SCHT09T312E04X-...-...	0,5 - 4,0	31317219	30953150
	SCHT12			
	SCHT120404E04X-...-...	0,5 - 5,0	31081857	30953151
	SCHT120408E04X-...-...	0,5 - 5,0	31317304	30953152
	SCHT120408F01X-...-...	0,1 - 3,0		30010684
	SCHT120412E04X-...-...	0,5 - 5,0	31317308	30953154

Wersja ostrza			1L	1R
SPHT06		a _p max. [mm]		
Obróbka wykończeniowa	SPHT060304F01X-1R-...-...	0,1 - 1,0		30010680
	SPHT060304E02X-...-...	0,1 - 1,0	30953158	
	SPHT060308E02X-...-...	0,1 - 1,0	30953164	
	SCHT09			
	SCHT09T302F01X-...-...	0,1 - 2,0		
	SCHT09T304F01X-...-...	0,1 - 2,0		30010681
	SCHT09T304E02X-...-...	0,1 - 2,0	30953159	
	SCHT09T308F01X-...-...	0,1 - 2,0		30010682
	SCHT09T308E02X-...-...	0,1 - 2,0	30953168	
	SCHT09T312F01X-...-...	0,1 - 2,0		
	SCHT12			
	SCHT120404F01X-...-...	0,1 - 3,0		
	SCHT120408F01X-...-...	0,1 - 3,0		30010684

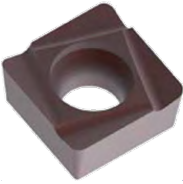
Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.

SCHT | SPHT

Płytki skrawające promieniowe, czterostrzowe



wersja lewa



wersja prawa

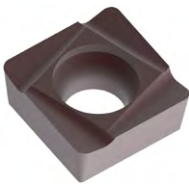
Następna tabela:
Obróbka wykoń-
czeniowa

Materiał obrabiany		K		N	
Podłoże		Węglik spiekany		Węglik spiekany	
Powłoka		CVD		PVD	
Rodzaj materiału skrawającego		HC740		HP930	
		HU616		HP616	
Wersja ostrza		2L		2R	
SPHT06		a _p max. [mm]			
Obróbka pośrednia	SPHT060302F01L-...-...	0,5 - 3,2			
	SPHT060302F01R-...-...	0,5 - 3,2			
	SPHT060304F01L-...-...	0,5 - 3,2			31414892
	SPHT060304F01R-...-...	0,5 - 3,2			31414883
	SPHT060304E04L-...-...	0,5 - 3,2	31044035	30950322	
	SPHT060304E04R-...-...	0,5 - 3,2	30939004	30950346	
	SPHT060308F01L-...-...	0,5 - 3,2			
	SPHT060308F01R-...-...	0,5 - 3,2			
	SPHT060308E04L-...-...	0,5 - 3,2	31317311	30950323	
	SPHT060308E04R-...-...	0,5 - 3,2	31317314	30950347	
	SCHT09				
	SCHT09T304F01L-...-...	0,5 - 4,0			31414889
	SCHT09T304F01R-...-...	0,5 - 4,0			31414884
	SCHT09T304E04L-...-...	0,5 - 4,0	31043583	30950324	
	SCHT09T304E04R-...-...	0,5 - 4,0	30812298	30950348	
	SCHT09T308F01L-...-...	0,5 - 4,0			31414874
	SCHT09T308F01R-...-...	0,5 - 4,0			31414879
	SCHT09T308E04L-...-...	0,5 - 4,0	31039585	30950325	
	SCHT09T308E04R-...-...	0,5 - 4,0	31317215	30950349	
	SCHT09T312E04L-...-...	0,5 - 4,0	31317216	30950326	
	SCHT09T312E04R-...-...	0,5 - 4,0	31317217	30950350	
	SCHT12				
	SCHT120404E04L-...-...	0,5 - 5,0	31317284	30950327	
	SCHT120404E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317287	30950351	
	SCHT120408E04L-...-...	0,5 - 5,0	31317300	30950328	
	SCHT120408E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317301	30950352	
	SCHT120412E04L-...-...	0,5 - 5,0	31317305	30950329	
	SCHT120412E04R-...-...	0,5 - 5,0	31317307	30950353	

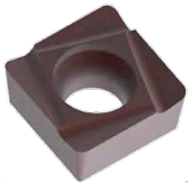
Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.

SCHT | SPHT

Płytki skrawające promieniowe, czterostrzowe



wersja lewa



wersja prawa

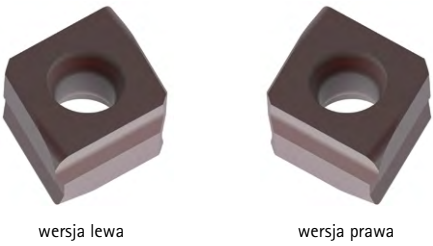
Materiał obrabiany	K	N	
		Al stop. ← odporny na ścieranie	Cu stop. → ciągliwy
Podłoże	Węglik spiekany		Węglik spiekany
Powłoka	PVD		PVD
Rodzaj materiału skrawającego	HP930		HP616

Wersja ostrza		2L	2R	2R
SPHT06		a _p max. [mm]		
Obróbka wykończeniowa	SPHT060302F01L-...-...	0,1 - 1,0		
	SPHT060302F01R-...-...	0,1 - 1,0		
	SPHT060304F01L-...-...	0,1 - 1,0	30010644	31414892
	SPHT060304F01R-...-...	0,1 - 1,0	30010662	31414883
	SPHT060304E02L-...-...	0,1 - 1,0	30950330	
	SPHT060304E02R-...-...	0,1 - 1,0	30950354	
	SPHT060308F01L-...-...	0,1 - 1,0		
	SPHT060308F01R-...-...	0,1 - 1,0		
	SPHT060308E02L-...-...	0,1 - 1,0	30950331	
	SPHT060308E02R-...-...	0,1 - 1,0	30950355	
	SCHT09			
	SCHT09T304F01L-...-...	0,1 - 2,0	30010645	31414889
	SCHT09T304F01R-...-...	0,1 - 2,0	30010663	31414884
	SCHT09T304E02L-...-...	0,1 - 2,0	30950332	
	SCHT09T304E02R-...-...	0,1 - 2,0	30950356	
	SCHT09T308F01L-...-...	0,1 - 2,0	30010646	31414874
	SCHT09T308F01R-...-...	0,1 - 2,0	30010664	31414879
	SCHT09T308E02L-...-...	0,1 - 2,0	30950333	
	SCHT09T308E02R-...-...	0,1 - 2,0	30950357	

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.

CTHQ

Płytki skrawające styczne, czterostrzowe, szlifowane na ostro



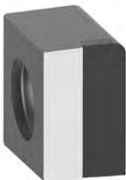
Materiał obrabiany	P		M ₁	M ₂		M ₂
				niestopowa odporny na ścieranie	stopowy ciągliwy	
Podłoże	Węglik spiekany		Węglik spiekany	Węglik spiekany		Węglik spiekany
Powłoka	CVD	PVD	CVD	CVD		PVD
Rodzaj materiału skrawającego	HC740	HP945	HC750	HC740	HC750	HP945

Wersja ostrza								
CTHQ od ø 28 mm		a _p max. [mm]						
Obróbka zgrubna	CTHQ060408...L-...	1,5 - 2,5						
	CTHQ060408...R-...	1,5 - 2,5						
	Wersja ostrza				A32	H02	H02	H02
	CTHQ od ø 41 mm		a _p max. [mm]					
	CTHQ090508...L-...	1,5 - 3,0			30950084	30980629	30980631	30980632
		1,5 - 4,0						
	CTHQ090508...R-...	1,5 - 3,0			30950086	30980712	30980714	30980751
		1,5 - 4,0						
	CTHQ od ø 54 mm							
	CTHQ120608...L-...	1,5 - 3,0				30980759	30980765	30980766
		1,5 - 5,0						
	CTHQ120608...R-...	1,5 - 3,0				30980784	30980786	30980787
		1,5 - 5,0						

Wersja ostrza		A32	A32		A32	A32	A32	
CTHQ od ø 28 mm		a _p max. [mm]						
Obróbka pośrednia	CTHQ060404...L-...	0,5 - 2,0						
	CTHQ060404...R-...	0,5 - 2,0						
	CTHQ od ø 41 mm							
	CTHQ090504...L-...	0,5 - 2,0	30933878	30933880		30933878	30980967	30933880
	CTHQ090504...R-...	0,5 - 2,0					30980968	
	CTHQ090508...L-...	0,5 - 2,0	30813598	30933885		30813598	30950084	30933885
	CTHQ090508...R-...	0,5 - 2,0					30950086	
	CTHQ od ø 54 mm							
	CTHQ120604...L-...	0,5 - 2,0	30933904			30933904		
	CTHQ120604...R-...	0,5 - 2,0	30980051			30980051		

- M₁ Stal nierdzewna
- M₂ Staliwo żaroodporne (materiały na turbosprężarki)

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.



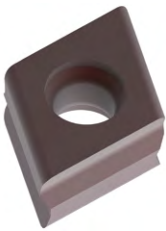
Warianty z końcówkami,
jednoostrzowe: A79, A80

	K				N		
	GJL ← odporny na ścieranie GJS → ciągliwy GJL ← odporny na ścieranie GJS → ciągliwy						
	Węglik spiekany				Węglik spiekany		PCD
	CVD		PVD		-	PVD	-
	HC725	HC740	HP930	HP945	HU616	HP616	PU617
	H32	H32	H32	H32			
	30933907	30980615	30933910	30980618			
	30933912	30980621		30980625			
	H02	H02	H02	H02			A80
	30921024	30980629	30933917	30980632			30492720
	30921023	30980712	30933923	30980751			30515656
	30933946	30980759	30933949	30980766			
	30933951	30980784	30933954	30980787			
	A32	A32	A32	A32	A30	A30	A80
	30679873	30942364		30942366	30477914	30492747	
						30477914	
	30679874	30933878	30933979	30933880	30492760	31414873	30492764
	30679875		30942374		30492770		30515411
	30724676	30813598	30933994	30933885	31186236	31414888	
	30789885		30942382		31264530	31414876	
	30789886	30933904	30934028		30477929		
	30789887	30980051	30980054		30477930		

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.

FTHQ

Płytki skrawające styczne, czterostrzowe, szlifowane na ostro



Materiał obrabiany	P		M ₁			austenityczna ← odporny na ścieranie	ferrytyczna → ciągliwy
Podłoże	Węglik spiekany		Węglik spiekany				
Powłoka	CVD	PVD	CVD	PVD			
Rodzaj materiału skrawającego	HC740	HP945	HC750	HC740	HC750		

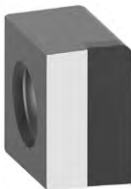
Wersja ostrza		A53	A53	A32	H02	H02	
FTHQ od ø 30 mm		a _p max. [mm]					
Obróbka zgrubna	FTHQ090508...L-...	1,5 - 3,0	30980167	30934159	30934160	30912756	30980484
		1,5 - 4,0					
	FTHQ090508...R-...	1,5 - 3,0	30934166	30934167	30950130	30980488	
		1,5 - 4,0					
	FTHQ od ø 40 mm						
	FTHQ120608...L-...	1,5 - 3,0	30934177	30934178	30934179	30980491	30980493
		1,5 - 5,0					
	FTHQ120608...R-...	1,5 - 3,0	30934185	30934186	30950135	30980501	
		1,5 - 5,0					

Wersja ostrza		A32	A32		A32	A32	
FTHQ od ø 22 mm		a _p max. [mm]					
Obróbka pośrednia	FTHQ060404...L-...	0,5 - 1,5					
	FTHQ060404...R-...	0,5 - 1,5					
	FTHQ060408...L-...	0,5 - 1,5					
	FTHQ060408...R-...	0,5 - 1,5					
	FTHQ od ø 30 mm						
	FTHQ090504...L-...	0,5 - 2,0					
	FTHQ090504...R-...	0,5 - 2,0					
	FTHQ090508...L-...	0,5 - 2,0	30934214	30934215	30934214	30934160	
	FTHQ090508...R-...	0,5 - 2,0				30950130	
	FTHQ od ø 40 mm						
	FTHQ120604...L-...	0,5 - 2,0					
	FTHQ120604...R-...	0,5 - 2,0					
	FTHQ120608...L-...	0,5 - 2,0	30934231	30934232	30934231	30934179	
	FTHQ120608...R-...	0,5 - 2,0				30950135	

M₁ Stal nierdzewna

M₂ Staliwo żaroodporne (materiały na turbosprężarki)

Podane zakresy ap stanowią wartości zalecane i mogą się różnić w zależności od obrabianego materiału.



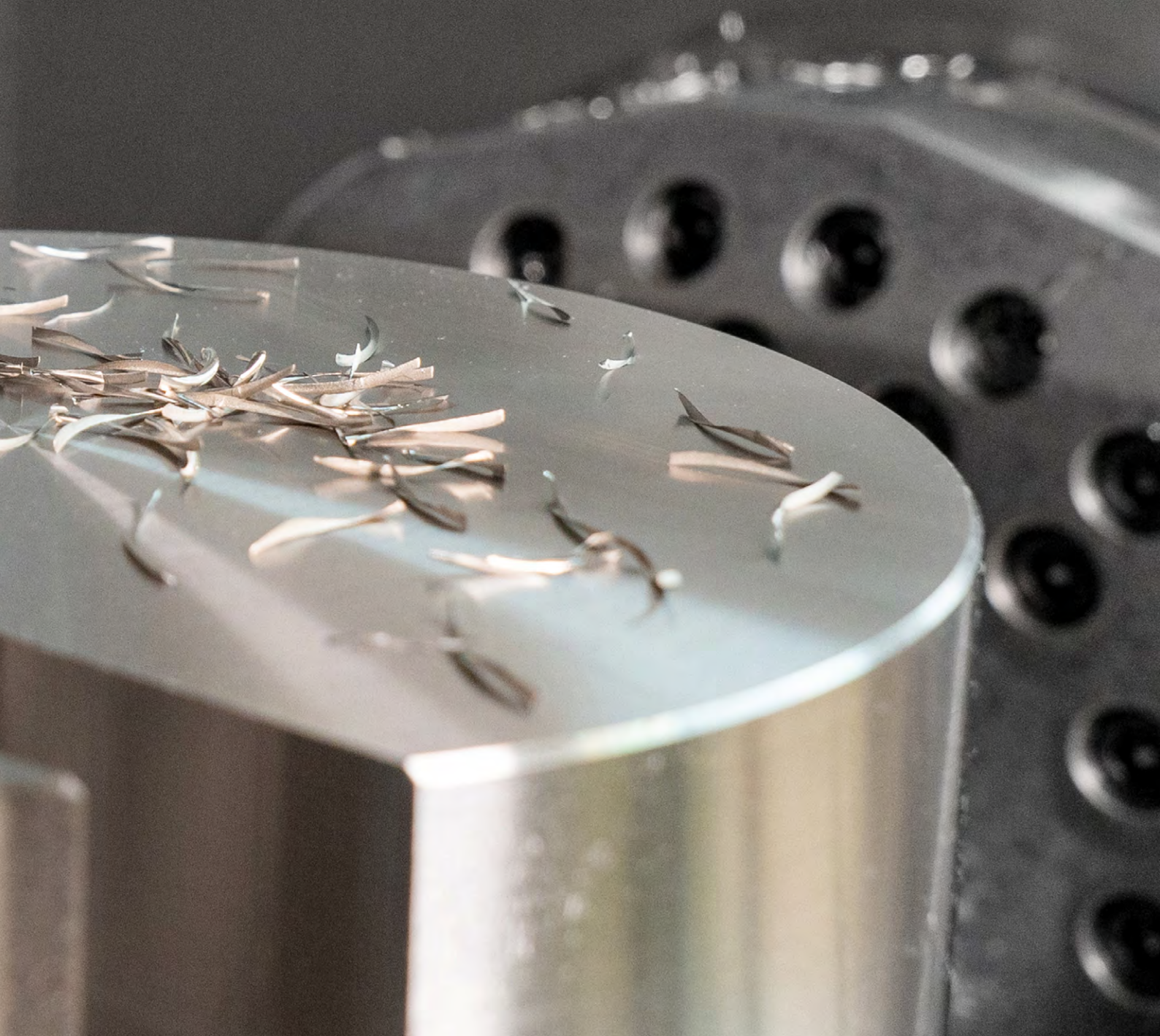
Wariant z końcówkami,
jednoostrzowe: A79, A80

M ₂	K		N							
austenityczna ← odporny na ścieranie	ferrytyczna → ciągliwy	GJL ← odporny na ścieranie	GJS → ciągliwy	GJL ← odporny na ścieranie	GJS → ciągliwy					
Węglik spiekany	Węglik spiekany		Węglik spiekany		Węglik spiekany		PCD			
PVD	CVD		PVD		–		PVD		–	
HP945	HP955	HC725	HC740	HP930	HP945	HU616	HP616	PU617		
H02	H02	H02	H02	H02	H02					A80
30980485	30980487									
		30934162	30912756	30934164	30980485					30492902
30980489										
			30980488	30934168	30980489					30515414
30980494	30980497									
		30934181	30980491	30934183	30980494					
30980502										
			30980501	30934187	30980502					
A32	A32	A32	A32	A32	A32	A30	A30	A79	A80	
						30309422		30518335		
						30492935		30518338		
		30679893	30934204	30934210	30934205	30477938		30492929		
						30518415		30515416		
						30492944	31414878		30518354	
						30492958			30518355	
30934215	30934161	30679895	30934214	30934220	30934215	30477945	31414886		30492902	
	30950131					30518551			30515414	
						30492965			30518359	
						30492979			30518357	
30934232	30934180	30789898	30934231	30934237	30934232	30477954			30492972	
	30950136									



FREZOWANIE

Frez trzpieniowy z węgla spiekanego i PCD do obróbki tytanu, stali nierdzewnej i aluminium. Frezy czołowe PCD zapewniające najwyższą jakość powierzchni w aluminium. Rozszerzenie oferty NeoMill.





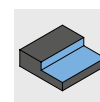
Frezy walcowo-czołowe – uniwersalne zastosowanie (1/2)

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa															Zastosowanie																								
		P				M	K	N				C			S	H																									
		1-3	4	5	6	1-3	1-3	1	2	3	4	1-2	2	3	1-5	1	2	3																							
	Perfor- mance LINE																																								
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									
																																									

★ 1. wybór

■ wysoce przydatny

☐ warunkowo przydatny

Krok 1:
Typ frezuKrok 2:
BudowaKrok 3:
Klasa produktuKrok 4:
Grupa materiałowaKrok 5:
ZastosowanieKrok 6:
Wersja

	Cecha geometryczna			Wersja			Produkt			Katalog	
	45°	90°	CR	Ø [mm]	z	Mat.	Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	✓		✓	2,5-25	4	HP	OptiMill-Uni-HPC-Plus	SCM720, 740, 760, 770		✓	
	✓			1-20	2	HP	OptiMill-Uni-HPC-Plus	SCM772		✓	
	✓	✓		1-20	3	HP	OptiMill-Uni-HPC-Slot	SCM250		✓	
			✓	3,8-20	3	HP	OptiMill-Uni-HPC-Pocket	SCM800, 810, 840		✓	
	✓			6-25	5	HP	OptiMill-Uni-HPC-Silent	SCM570		✓	
			✓	4-20	4	HP	OptiMill-Hardened	SCM102, 103		✓	
	✓			3-20	4	HP	OptiMill-Inox-HPC	SCM108		✓	
			✓	6-25	4	HP	OptiMill-Titan-HPC	SCM394			110
	✓			3-20	3	HU	OptiMill-Alu-HPC	SCM270		✓	
			✓	5-20	3	HP	OptiMill-Alu-HPC-Pocket	SCM850		✓	
			✓	5-20	4	HP	OptiMill-Alu-HPC-Pocket	SCM854		✓	
	✓			4-5	1	PU	OptiMill-Diamond-Typ 50	SHM500			98
	✓			3-12	2	PU	OptiMill-Diamond-Typ 51	SHM511, 611, 711			99
			✓	6-20	2-3	PU	OptiMill-Diamond-Typ 53	SHM531			100
	✓			16-63	3-4	PU	OptiMill-Diamond-Typ 57	SHM571		✓	
	✓			6-20	4	HC	OptiMill-Thermoplastic-FR	SCM610		✓	
	✓			4-20	8	HU	OptiMill-Composite-Speed-Plus	SCM982, 992		✓	
		✓		1-3	VZ	HC	OptiMill-Composite-Micro	SCM560		✓	
		✓		4-20	2	HU	OptiMill-Composite-TwinCut	SCM490		✓	
			✓	12-32	3	HU	OptiMill-SPM	SCM681,691		✓	
			✓	6-50	3	PU	OptiMill-Diamond-SPM	SHM101, 110, 111, 121		✓	
	✓			4-20	8	HC	OptiMill-Composite-Speed-Plus	SCM980, 990		✓	
	✓			3-20	4	HP	ECU-Mill-Uni-LV	SCM780, 790		✓	
		✓	✓	2-10	1	HU	OptiMill-Mono-Alu	SCM280		✓	
		✓		2-12	1	HU	OptiMill-Mono-Plastic	SCM330		✓	

Więcej frezów walcowo-czołowych do uniwersalnego zastosowania – patrz następna strona.

HP = węgiel spiekany z powłoką PVD | HU = węgiel spiekany bez powłoki
 HC = węgiel spiekany z powłoką CVD | PU = z ostrzami PCD | VZ = wieloostrowy

N Nowość

+ Rozszerzenie oferty



Frezy walcowo-czołowe – uniwersalne zastosowanie (2/2)

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa															Zastosowanie											
		P			M	K	N				C			S	H													
		1-3	4	5	6	1-3	1-3	1	2	3	4	1	2	3	4	1-5	1	2	3									
	Perfor- mance LINE	■	■	■	■	■	■													■	■	■		■	■	■		■
		■	■	■	■	■	■													■	■	■		■	■	■		■



Frezy walcowo-czołowe – obróbka zgrubna

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa															Zastosowanie													
		P			M	K	N				C			S	H															
		1-3	4	5	6	1-3	1-3	1	2	3	4	1	2	3	4	1-5	1	2	3											
	Performance LINE	■	■	■	■	■	■												★	■	■			■	■	■		■		
		■	■	■			■												★	■	■			■	■	★		■		
								■											★	■	■			■	■	★		■		
	Basic LINE	■	■	■	■	■	■	■	■										■	■	■			■	■	■		■		
	Basic LINE	■	■	■	■	■	■	■	■										■	■	■			■	■	■		■		

Krok 1:
Typ frezu



Krok 2:
Budowa



Krok 3:
Klasa produktu

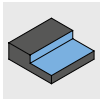
Basic
Expert
Performance

LINE

Krok 4:
Grupa materiałowa

MAT

Krok 5:
Zastosowanie



Krok 6:
Wersja



	Cecha geometryczna			Wersja				Produkt			Katalog	
				Ø [mm]	z	Mat.		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	✓			8-20	4	HP		CPMill-Uni-HPC	CPM100		✓	
	✓			8-25	3	HP		CPMill-Uni-HPC-Slot	CPM110		✓	

	Cecha geometryczna			Wersja				Produkt			Katalog	
				Ø [mm]	z	Mat.		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	✓			4-25	3-5	HP		OptiMill-Uni-HPC-Rough	SCM700, 710		✓	
	✓			4-25	5	HP	✓	OptiMill-Uni-Wave	SCM880, 881, 890, 900, 910		✓	
	✓		✓	12-25	3	HP	✓	OptiMill-Alu-Wave 	SCM109			92
	✓	✓		6-20	3-4	HP		ECU-Mill-Uni-Rough&Finish	SCM220		✓	
	✓			8-25	4-6	HP		CPMill-Uni-Rough&Finish	CPM140		✓	



Frezy walcowo-czołowe - obróbka wykończeniowa

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa																Zastosowanie																																																																																																																							
		P				M	K	N				C			S	H																																																																																																																									



Frezy walcowo-czołowe - frezowanie trochoidalne

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa																Zastosowanie																																																																																																																							
		P				M	K	N				C			S	H																																																																																																																									



	Cecha geometryczna			Wersja			Produkt			Katalog	
	45°	90°	CR	Ø [mm]	z	Mat.	Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	✓	✓		4-25	7	HP	OptiMill-Uni-HPC-Finish	SCM830		✓	
		✓		6-20	6	HP	OptiMill-Uni-HPC-Finish	SCM370		✓	
		✓	✓	4-25	6	HP	OptiMill-Hardened-Finish	SCM104, 124		✓	
			✓	12-25	4	HU	OptiMill-SPM-Finish	SCM970		✓	
		✓		8-25	6	HP	CPMill-Uni-HPC-Finish	CPM130		✓	

	Cecha geometryczna			Wersja			Produkt			Katalog	
	45°	90°	CR	Ø [mm]	z	Mat.	Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
	✓			4-20	5	HP	OptiMill-Tro-Uni	SCM580, 940		✓	
	✓			4-25	5	HP	OptiMill-Tro-PM	SCM590		✓	
	✓			4-25	7	HP	OptiMill-Tro-PM	SCM820, 930		✓	
	✓			4-25	6	HP	OptiMill-Tro-Inox	SCM292			104
			✓	6-25	5	HP	OptiMill-Tro-Titan	SCM630		✓	
			✓	6-25	5	HP	OptiMill-Tro-S	SCM600		✓	
			✓	6-25	5	HP	OptiMill-Tro-H	SCM920		✓	



Frezy do obróbki z wysokim posuwem

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa																Zastosowanie												
		P				M	K	N				C		S	H															
		1-3	4	5	6	1-3	1-3	1	2	3	4	1	2	3	1-5	1	2												3	
	Perfor- mance LINE	■	■	■	■		■											■	■											
	Perfor- mance LINE	■	■	■	■	■	■																							



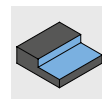
Frez kulowy i frez z promieniem naroża

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa																		Zastosowanie												
		P				M	K	N				C			S	H																
		1-3	4	5	6	1-3	1-3	1	2	3	4	1	2	3	1-5	1	2	3														
	Performance LINE	■	■	■	■	■	■									■	■						★		■	■						
	Performance LINE															■	■	■					★		■	■						
	Performance LINE																		■	■	■		★		■	■		■				
	Performance LINE																		■	■	■		★									
	Performance LINE																		■	■	■		★		■	■						
	Basic LINE	■	■	■	■	■	■	■	■														■		■	■		■				
	Basic LINE	■	■	■	■	■	■	■	■														■		■	■		■				



Frezy do fazowania, frezy do gratowania i wiertło-frezy

Budo- wa	Klasa pro- duktu	Grupa materiałowa																Zastosowanie																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		P				M	K	N				C			S	H																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		1-3	4	5	6	1-3	1-3	1	2	3	4	1	2	3	1-5	1	2	3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
	Basic LINE	■	■	■	■	■	■	■	■																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				

Krok 1:
Typ frezuKrok 2:
BudowaKrok 3:
Klasa produktuKrok 4:
Grupa materiałowaKrok 5:
ZastosowanieKrok 6:
Wersja

	Cecha geometryczna			Wersja				Produkt			Katalog	
	45°	90°	CR	Ø [mm]	z	Mat.		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
				3-16	4	HP		OptiMill-3D-HF	MHF101		✓	
				2-16	4	HP		OptiMill-3D-HF-Hardened	MHF102		✓	
				8-25	6		✓	CPMill-Uni-FeedPlus	CPM171		✓	

	Cecha geometryczna			Wersja				Produkt			Katalog	
	45°	90°	CR	Ø [mm]	z	Mat.		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
				1-12	2	HP		OptiMill-3D-BN	MBN101		✓	
				3-12	2	HP		OptiMill-3D-BN-Hardened	MBN107		✓	
				4-20	8	HC		OptiMill-Composite-Speed-Radius	SCM870		✓	
				3-16	2	PU	✓	OptiMill-Diamond-Radius	SHM521			101
			✓	3-12	2	PU	✓	OptiMill-Diamond-Torus	SHM551			102
				8-25	4	HP		CPMill-Uni-Radius	CPM150		✓	
			✓	8-25	4	HP		CPMill-Uni-Torus	CPM160		✓	

	Cecha geometryczna			Wersja				Produkt			Katalog	
	45°	90°	CR	Ø [mm]	z	Mat.		Nazwa produktu	Specyfikacja		Katalog główny	Strona
				4-20	4	HP		OptiMill-Chamfer	SCM340		✓	
				3-16	2	HU		OptiMill-DrillMill	SCM350		✓	
				8-20	4/6	HP		CPMill-Chamfer	CPM180		✓	
	✓			10-20	3+3	HP		CPMill-Chamfer-Twin	CPM190		✓	

HP = węgiel spiekany z powłoką PVD | HU = węgiel spiekany bez powłoki
 HC = węgiel spiekany z powłoką CVD | PU = z ostrzami PCD | VZ = wieloostrowy

Nowość

Rozszerzenie oferty

OptiMill®-Alu-Wave

Wysokowydajna obróbka skrawaniem aluminium w nowym wymiarze

OptiMill-Alu-Wave to nowo opracowany frez zgrubny do obróbki materiałów aluminiowych. Dzięki unikalnej geometrii do obróbki zgrubnej frez wytwarza krótkie wióry i zapewnia płynne skrawanie. Frez posiada centralny kanał chłodzący, który minimalizuje powstawanie narostu i bezpiecznie usuwa wióry. Oferuje również konfigurowalne promienie naroża do precyzyjnej obróbki zgrubnej blisko konturu. Dzięki dużej wydajności usuwania wiórów, OptiMill-Alu-Wave umożliwia wydajne usuwanie materiału, a tym samym zwiększa produktywność. Dostępny w różnych długościach, doskonale dostosowuje się do indywidualnych wymagań każdej obróbki zgrubnej.

1 Polerowane na wysoki połysk przestrzenie na wióry

- Zmniejszona tendencja do przywierania

2 Innowacyjny profil do obróbki zgrubnej

- Celowe tworzenie wiórów
- Krótkie wióry

3 Nierównomierna podziałka

- Bardzo spokojna praca
- Bardziej delikatne skrawanie

4 Centralny kanał chłodzenia

- Stabilne usuwanie wiórów



Cechy

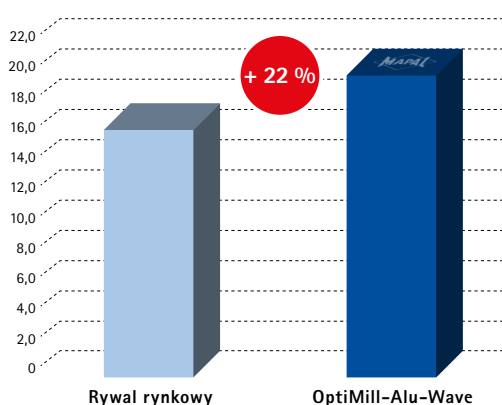
Magazynowa seria preferowana

- Wersje: długa, przedłużona, bardzo długa długość wysięgu z szypką
- Zakres $\varnothing$: 12,00 – 25,00 mm
- Typ chwytu: HA

Możliwość konfiguracji parametrów:

- Zakres $\varnothing$: 12,00 – 25,00 mm
- Typ chwytu: HB | SL (Safe-lock®)
- Wersja ostrza: Promień | Faza 45° $\varnothing$ 12,00 – 25,00 mm | 0,40 – 1,00 mm
- Powłoka: Dostępne jako powłoka ochronna DLC z materiałem skrawającym HP910

Wydajność usuwania wiórów [dm³/min]



Materiał: EN-AW50

$\varnothing$ narzędzia: 25,00 mm
 Prędkość obrotowa: 24 465 mm⁻¹
 Posuw: 26,738 mm/min
 Wydajność usuwania wiórów: 20,1 dm³/min

OptiMill®-Alu-Wave

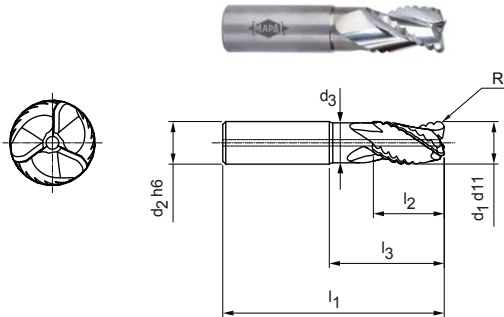
Frez walcowo-czołowy, długi wysięg z szyjką, z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa SCM109

Wersja:

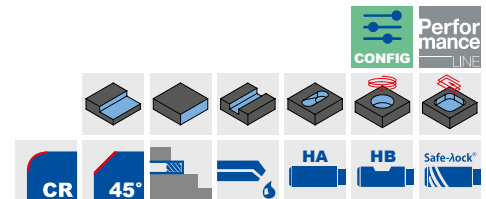
Średnica frezu: 12,00 – 25,00 mm
Materiał skrawający: HU318
Liczba ostrzy: 3
Kąt spirali: 36°

Zastosowanie:

Przed zastosowaniem w maszynie należy sprawdzić parametry skrawania zgodnie z wydajnością maszyny (patrz parametry skrawania).



N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3



Dostępna z magazynu seria preferowana | Długi wysięg

Wymiary							z	Specyfikacja	Nr materiałowy
d1 d11	d2 h6	d3	l1	l2	l3	R			
12,00	12	11,2	83	22	36	2,00	3	SCM109-1200Z03R-R0200HA-HU318	31430821
16,00	16	15,1	92	26	42	3,00	3	SCM109-1600Z03R-R0300HA-HU318	31430824
20,00	20	18,8	104	32	54	3,00	3	SCM109-2000Z03R-R0300HA-HU318	31430827
20,00	20	18,8	104	32	54	4,00	3	SCM109-2000Z03R-R0400HA-HU318	31430828
25,00	25	23,5	114	40	58	3,00	3	SCM109-2500Z03R-R0300HA-HU318	31430833
25,00	25	23,5	114	40	58	4,00	3	SCM109-2500Z03R-R0400HA-HU318	31430834

Możliwość konfiguracji parametrów



Typ chwytu:

Typ chwytu: HB | SL (Safe-lock®) | MQ (chwyt HA z minimalną ilością czynnika smarująco-chłodzącego*)



Wersja ostrza:

Promień R: 0,40 – 6,50 mm
Faza Cx45°: 0,40 – 1,00 mm



Powłoka:

Dostępne jako powłoka ochronna DLC z materiałem skrawającym HP910



Specyfikacja:

SCM109-2500Z03R-[wersja ostrza][typ chwytu]-[powłoka ochronna]

Wymiary promieni i faz narożnych z możliwością konfiguracji

d1	Radius R		Faza Cx45°	
	R min.	R maks.	Cx45° min.	Cx45° maks.
12,00	0,40	3,00	0,40	1,00
16,00	0,50	4,00	0,40	1,00
20,00	0,60	5,20	0,40	1,00
25,00	0,75	6,50	0,40	1,00

Przykład:

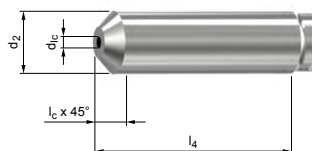
SCM109-2500Z03R-R0150 SL-HP910



Safe-lock® by HAIMEER

Numer identyfikacyjny producenta: 6272

Przykład: Typ chwytu MQ (chwyt minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego)



Wymiary podano w mm.

* Wersja chwytu minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, zgodna z normą DIN 69090-3.

Wersja chwytu minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego zgodnie z DIN69090-3

d2 (h6)	12	16	20	25
l4 (0 / +2)	45	48	50	56
lc (0 / +0,1)	1,7	2,4	3,2	3,7
d1c	2,0	3,0	3,0	4,0

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

OptiMill®-Alu-Wave

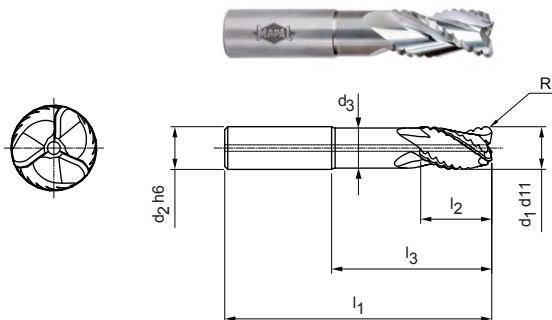
Frez walcowo-czołowy, przedłużony wysięg z szyjką, z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa SCM109

Wersja:

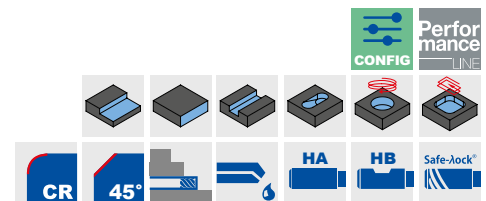
Średnica frezu: 12,00 - 25,00 mm
Materiał skrawający: HU318
Liczba ostrzy: 3
Kąt spirali: 36°

Zastosowanie:

Przed zastosowaniem w maszynie należy sprawdzić parametry skrawania zgodnie z wydajnością maszyny (patrz parametry skrawania).



N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3



Dostępna z magazynu seria preferowana | Przedłużony wysięg

Wymiary							z	Specyfikacja	Nr materiałowy
d1 d11	d2 h6	d3	l1	l2	l3	R			
12,00	12	11,2	95	26	50	2,00	3	SCM109-1200Z03R-R0200HA-HU318	31430822
16,00	16	15,1	115	32	65	3,00	3	SCM109-1600Z03R-R0300HA-HU318	31430825
20,00	20	18,8	125	32	75	3,00	3	SCM109-2000Z03R-R0300HA-HU318	31430829
20,00	20	18,8	125	32	75	4,00	3	SCM109-2000Z03R-R0400HA-HU318	31430830
25,00	25	23,5	136	50	80	3,00	3	SCM109-2500Z03R-R0300HA-HU318	31430835
25,00	25	23,5	136	50	80	4,00	3	SCM109-2500Z03R-R0400HA-HU318	31430836

Możliwość konfiguracji parametrów



Typ chwytu:

Typ chwytu: HB | SL (Safe-lock®) | MQ (chwyt HA z minimalną ilością czynnika smarująco-chłodzącego*)



Wersja ostrza:

Promień R: 0,40 - 6,50 mm
Faza Cx45°: 0,40 - 1,00 mm



Powłoka:

Dostępne jako powłoka ochronna DLC z materiałem skrawającym HP910



Specyfikacja:

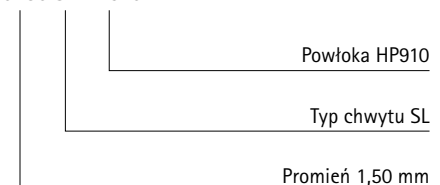
SCM109-2500Z03R-[wersja ostrza][typ chwytu]-[powłoka ochronna]

Wymiary promieni i faz narożnych z możliwością konfiguracji

d1	Radius R		Faza Cx45°	
	R min.	R maks.	Cx45° min.	Cx45° maks.
12,00	0,40	3,00	0,40	1,00
16,00	0,50	4,00	0,40	1,00
20,00	0,60	5,20	0,40	1,00
25,00	0,75	6,50	0,40	1,00

Przykład:

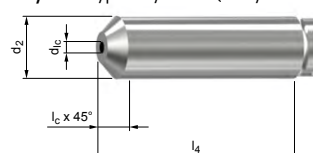
SCM109-2500Z03R-R0150 SL-HP910



Safe-lock® by HAIMER

Numer identyfikacyjny producenta: 6272

Przykład: Typ chwytu MQ (chwyt minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego)



Wymiary podano w mm.

* Wersja chwytu minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, zgodna z normą DIN 69090-3.

Wersja chwytu minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego zgodnie z DIN69090-3

d2 (h6)	12	16	20	25
l4 (0 / +2)	45	48	50	56
lc (0 / +0,1)	1,7	2,4	3,2	3,7
d1c	2,0	3,0	3,0	4,0

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

OptiMill®-Alu-Wave

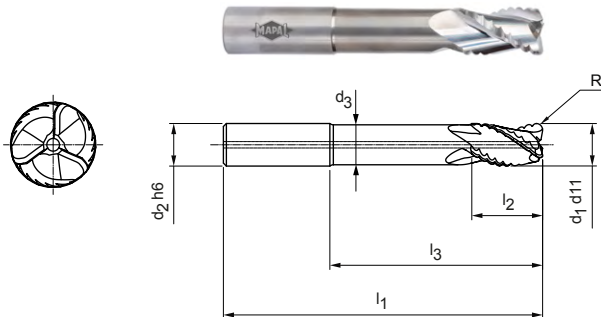
Frez walcowo-czołowy, bardzo długi wysięg z szyjką, z wewnętrznym doprowadzeniem chłodziwa SCM109

Wersja:

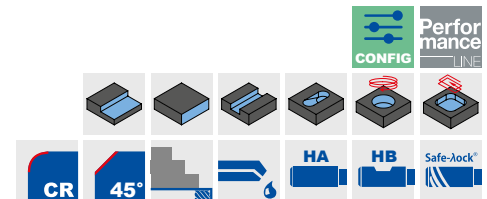
Średnica frezu: 12,00 – 25,00 mm
Materiał skrawający: HU318
Liczba ostrzy: 3
Kąt spirali: 36°

Zastosowanie:

Przed zastosowaniem w maszynie należy sprawdzić parametry skrawania zgodnie z wydajnością maszyny (patrz parametry skrawania).



N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3



Dostępna z magazynu seria preferowana | Bardzo długi wysięg

Wymiary							z	Specyfikacja	Nr materiałowy
d1 d11	d2 h6	d3	l1	l2	l3	R			
12,00	12	11,2	106	16	60	2,00	3	SCM109-1200Z03R-R0200HA-HU318	31430823
16,00	16	15,1	129	24	80	3,00	3	SCM109-1600Z03R-R0300HA-HU318	31430826
20,00	20	18,8	150	32	100	3,00	3	SCM109-2000Z03R-R0300HA-HU318	31430831
20,00	20	18,8	150	32	100	4,00	3	SCM109-2000Z03R-R0400HA-HU318	31430832
25,00	25	23,5	163	42	107	3,00	3	SCM109-2500Z03R-R0300HA-HU318	31430837
25,00	25	23,5	163	42	107	4,00	3	SCM109-2500Z03R-R0400HA-HU318	31430838

Możliwość konfiguracji parametrów



Typ chwytu:

Typ chwytu: HB | SL (Safe-lock®) | MQ (chwyt HA z minimalną ilością czynnika smarująco-chłodzącego*)



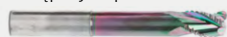
Wersja ostrza:

Promień R: 0,40 – 6,50 mm
Faza Cx45°: 0,40 – 1,00 mm



Powłoka:

Dostępne jako powłoka ochronna DLC z materiałem skrawającym HP910



Specyfikacja:

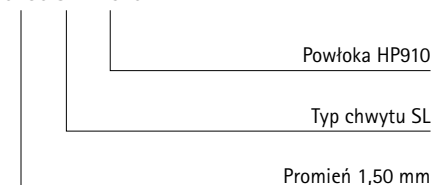
SCM109-2500Z03R-[wersja ostrza][typ chwytu]-[powłoka ochronna]

Wymiary promieni i faz narożnych z możliwością konfiguracji

d1	Radius R		Faza Cx45°	
	R min.	R maks.	Cx45° min.	Cx45° maks.
12,00	0,40	3,00	0,40	1,00
16,00	0,50	4,00	0,40	1,00
20,00	0,60	5,20	0,40	1,00
25,00	0,75	6,50	0,40	1,00

Przykład:

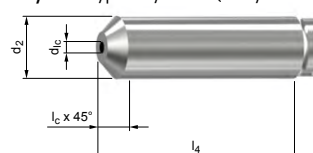
SCM109-2500Z03R-R0150 SL-HP910



Safe-lock® by HAIMER

Numer identyfikacyjny producenta: 6272

Przykład: Typ chwytu MQ (chwyt minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego)



Wymiary podano w mm.

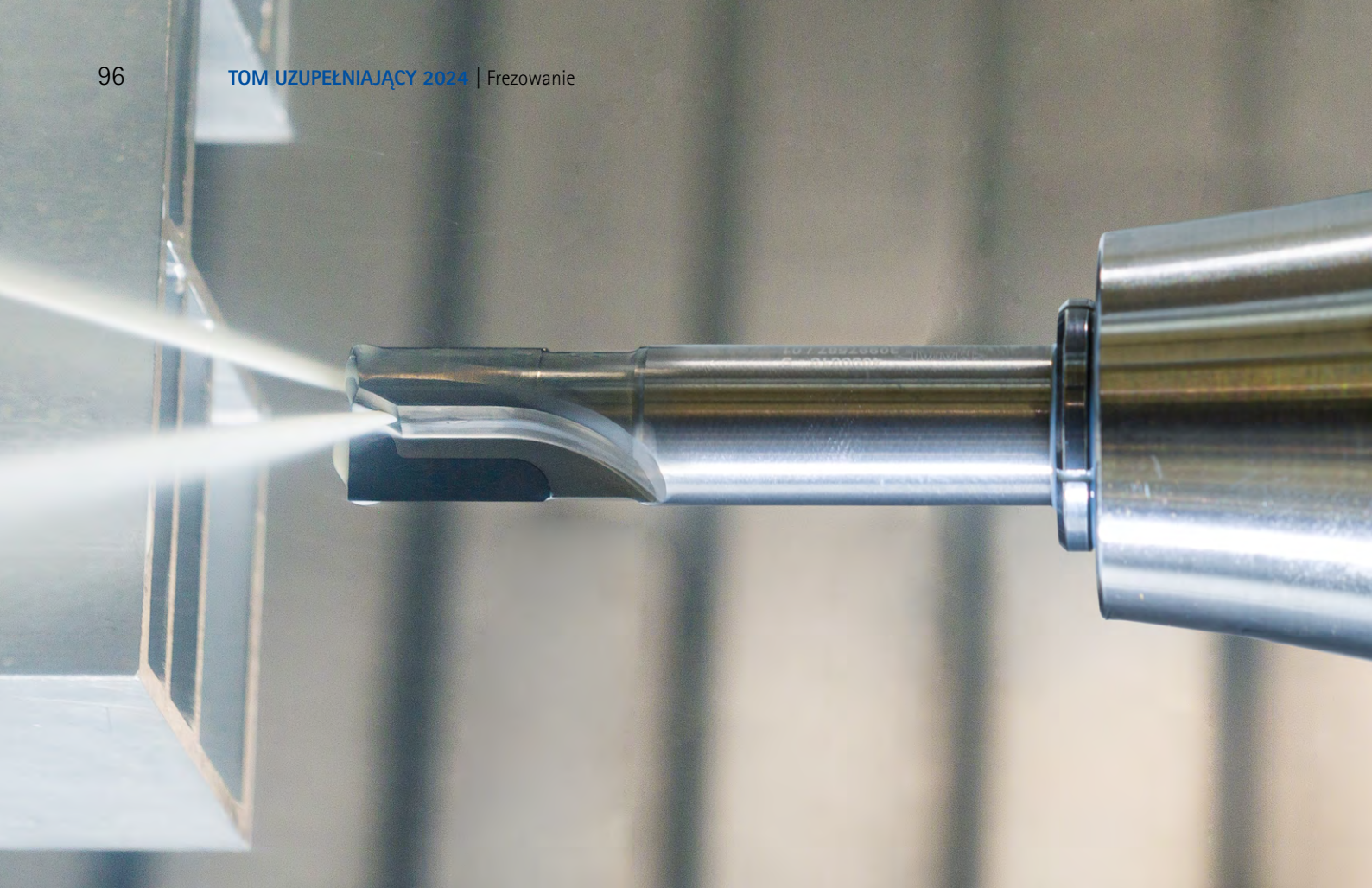
* Wersja chwytu minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, zgodna z normą DIN 69090-3.

Wersja chwytu minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego zgodnie z DIN69090-3

d2 (h6)	12	16	20	25
l4 (0 / +2)	45	48	50	56
lc (0 / +0,1)	1,7	2,4	3,2	3,7
d1c	2,0	3,0	3,0	4,0

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.



OptiMill®-Diamond

Nowa konstrukcja narzędzia dla większej produktywności

Sprawdzone i przetestowane frezy PCD OptiMill-Diamond otrzymały technologiczną aktualizację. Liczne optymalizacje zapewniają, że użytkownicy mogą frezować metale nieżelazne jeszcze bardziej ekonomicznie i niezawodnie.

Dzięki zmienionej geometrii, nowe narzędzia są sztywniejsze i bardziej stabilne niż po

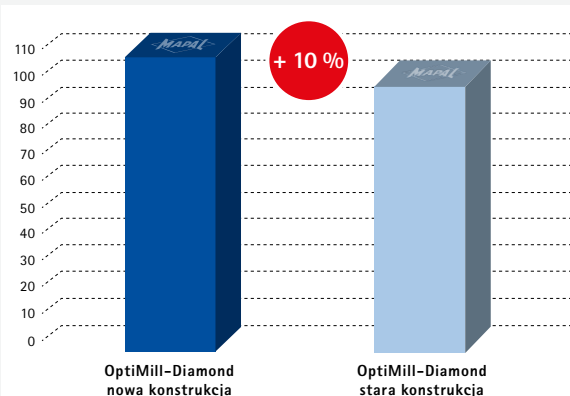
przednie modele. Zapewnia to dłuższą żywotność narzędzia i bardziej precyzyjne rezultaty. Nowa konstrukcja ostrzy zapewnia wyższą wydajność i bardziej efektywne usuwanie materiału. Zoptymalizowane przestrzenie na wióry gwarantują lepsze odprowadzanie wiórów. Oznacza to, że powierzchnie nie są uszkodzane przez wióry, szczególnie w przypadku stopów aluminium o długich wiórach.

W nowo zaprojektowanych frezach OptiMill-Diamond wylot chłodziwa następuje bezpośrednio na ostrze, co zapewnia dłuższą wytrzymałość i lepsze wyniki obróbki. Wymiary nowej serii OptiMill-Diamond są identyczne z wymiarami poprzednich modeli.

Cechy

- 1- do 3-krotna możliwość ponownego szlifowania
- > 2-krotna możliwość ponownego doposażenia
- Zmieniona konstrukcja ostrza
- Nowa konstrukcja narzędzia
- Zoptymalizowane przestrzenie na wióry
- Bezpośrednie doprowadzenie chłodziwa
- Niezmienione wymiary

Porównanie wytrzymałości [%]



Materiał: AlSi1
 v_c : 500 m/min
 n : 13 269 obr./min
 v_f : 2 653 mm/min
 f_z : 0,1 mm
 a_p : 1,5xD = 18 mm
 a_e : 2 mm

Osiągnięta jakość powierzchni:
 R_z = 2,11 μ m
 R_a = 0,41 μ m
 $R_{maks.}$ = 2,33 μ m

OptiMill®-Diamond

Optymalizacja wydajności dla precyzyjnego i wydajnego frezowania

Zmienione frezy PCD OptiMill-Diamond oferują zoptymalizowaną geometrię dla stabilnych narzędzi i ulepszone chłodzenie bezpośrednio na ostrzu. Prowadzi to do dłuższej wytrzymałości i bardziej precyzyjnych wyników obróbki.

1 Zmieniona konstrukcja ostrza

- Wyższa wydajność i precyzja

2 Nowa konstrukcja narzędzia

- Zwiększona sztywność i stabilność
- Dłuższy czas żywotności narzędzia i bardziej precyzyjne wyniki

3 Zoptymalizowane przestrzenie na wióry

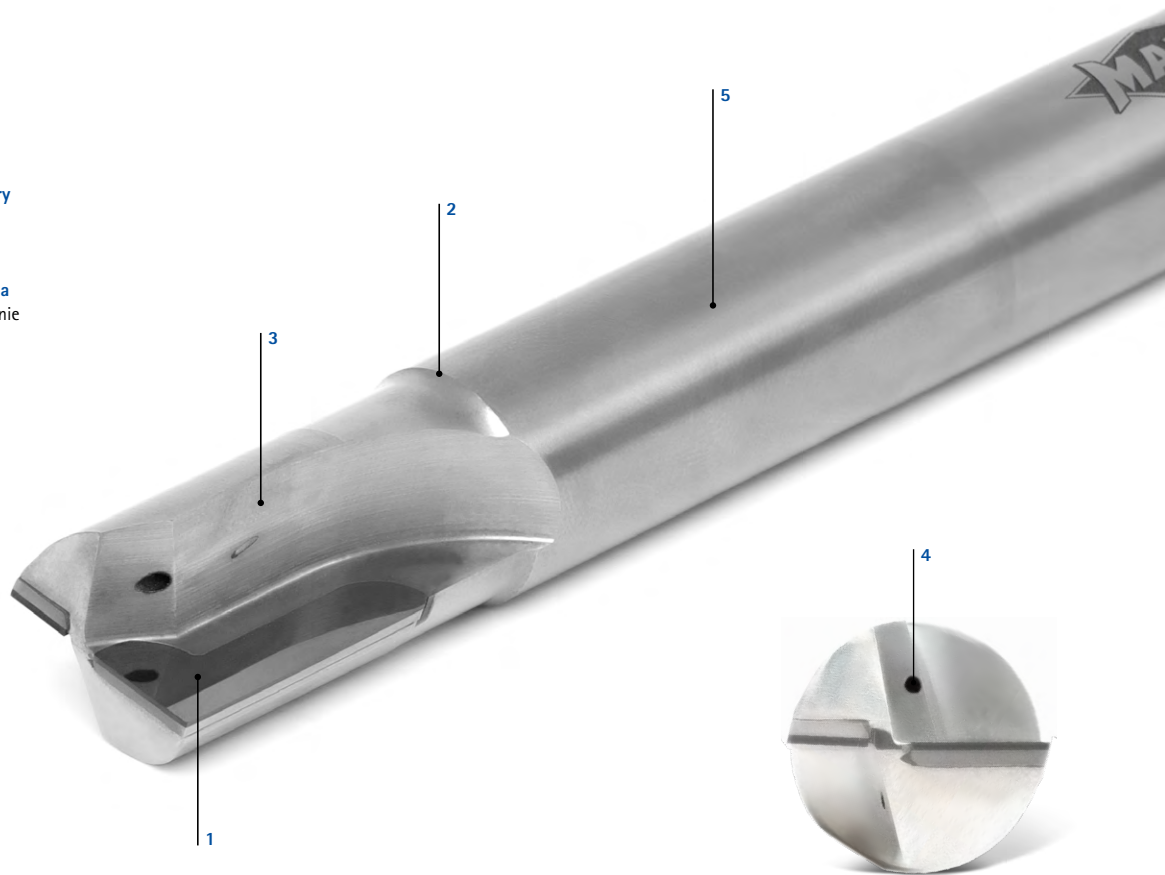
- Lepsze odprowadzanie wiórów i lepsze wykończenie powierzchni

4 Bezpośrednie doprowadzenie chłodziwa

- Zoptymalizowane chłodzenie i zarządzanie termiczne na ostrzu

5 Niezmienione wymiary

- Brak konieczności regulacji podczas programowania



Basic Line:

Uniwersalne narzędzia, szeroki zakres zastosowań, niskie koszty nabycia



Zwiększona produktywność



Czas żywotności



Dokładność



OptiMill-Diamond stara konstrukcja



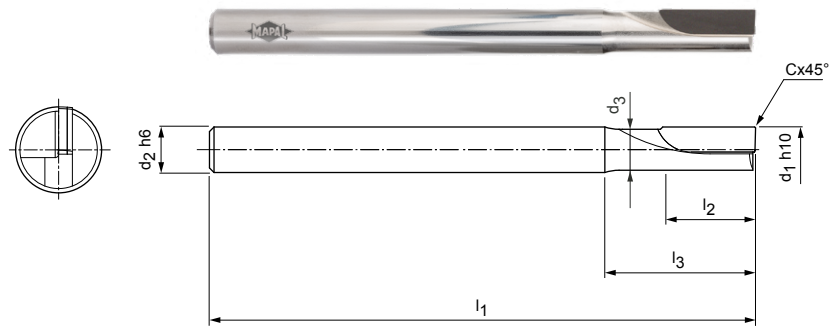
OptiMill-Diamond nowa konstrukcja

OptiMill®-Diamond-Typ 50

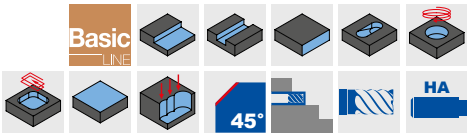
Frez walcowo – czołowy, wersja o ponadnormatywnej długości z szyjką SHM500

Wersja:
Średnica frezu: 4,00 – 5,00 mm
Materiał skrawający: PU611
Liczba ostrzy: 1
Kąt pochylenia płytki skrawającej: 0°
Cecha szczególna: Ostrze PCD

Zastosowanie:
Przeznaczony do frezowania drobnych elementów, np. w mechanice precyzyjnej czy produkcji płytek drukowanych.



N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3



Magazynowa seria preferowana

Wymiary							z	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁ h10	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	Cx45°			
4,00	4	3,6	60	10	15	0,10	1	SHM500-0400BZ01R-F0010HA-PU611	31348186
5,00	5	4,4	60	10	15	0,10	1	SHM500-0500BZ01R-F0010HA-PU611	31348187

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

OptiMill®-Diamond-Typ 51

Frez walcowo-czołowy, wersja o ponadnormatywnej długości z szyjką,
z chłodzeniem wewnętrznym
SHM511 | SHM611 | SHM711

Wersja:

Średnica frezu:

3,00 – 12,00 mm

Materiał skrawający:

PU611

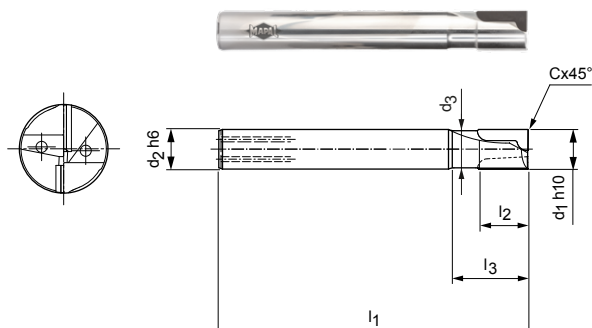
Liczba ostrzy:

2

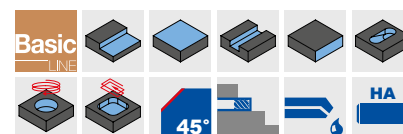
Kąt pochylenia płytki
skrawającej:neutralny/dodatni/
ujemny

Cechy szczególne:

Ostrze PCD



N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3



Magazynowa seria preferowana

Wymiary							Kąt osi na typ [°]	z	Specyfikacja	Nr materiałowy		
d1 h10	d2 h6	d3	l1	l2	l3	Cx45°				SHM511	SHM611	SHM711
3,00	6	2,8	60	2,5	15	0,10	0 -2 2	2	SHM_*1-0300AZ02R-F0010HA-PU611	31348188	31348210	31348222
4,00	6	3,8	60	2,5	15	0,10	0 -2 2	2	SHM_*1-0400AZ02R-F0010HA-PU611	31348189	31348211	31348223
5,00	6	4,6	60	3	15	0,10	0 -2 2	2	SHM_*1-0500AZ02R-F0010HA-PU611	31348200	31348212	31348224
6,00	6	5,4	60	10	15	0,10	0 -2 2	2	SHM_*1-0600BZ02R-F0010HA-PU611	31348201	31348213	31348225
6,00	6	5,4	60	15	20	0,10	0 -2 2	2	SHM_*1-0600CZ02R-F0010HA-PU611	31348202	31348214	31348226
8,00	8	7,4	80	10	20	0,10	0 -4 4	2	SHM_*1-0800BZ02R-F0010HA-PU611	31348203	31348215	31348227
8,00	8	7,4	80	20	30	0,10	0 -2 2	2	SHM_*1-0800DZ02R-F0010HA-PU611	31348204	31348216	31348228
10,00	10	9,4	80	10	30	0,10	0 -4 4	2	SHM_*1-1000BZ02R-F0010HA-PU611	31348205	31348217	31348229
10,00	10	9,4	90	20	30	0,10	0 -4 4	2	SHM_*1-1000DZ02R-F0010HA-PU611	31348206	31348218	31348230
12,00	12	11	100	10	30	0,10	0 -4 4	2	SHM_*1-1200BZ02R-F0010HA-PU611	31348207	31348219	31348231
12,00	12	11	100	20	30	0,10	0 -4 4	2	SHM_*1-1200DZ02R-F0010HA-PU611	31348208	31348220	31348232

Kąt osi

SHM511	SHM611	SHM711
Neutralne położenie ostrza	Ujemne położenie ostrza	Dodatnie położenie ostrza

Zastosowanie

- Uniwersalne zastosowanie - Idealny do różnych zastosowań (obróbka zgrubna / obróbka wykończeniowa / rampowanie / obcinanie krawędzi /...)	- Do niestabilnego mocowania względem stałego ogranicznika - Dobre do obcinania krawędzi (bez cięcia czołowego) - Bardzo ograniczone dla dużych nadadków i zagłębiania / rampowania	- Miękkie cięcie i dobre odprowadzanie wiórów - Niższe siły skrawania (wydajność maszyny)
--	---	--

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

*Specyfikacja wraz z pożądanym położeniem ostrza (patrz tabela „kąt pochylenia płytki skrawającej”).

Wersje specjalne i narzędzia uzbrojone w ostrza CVD wg zapytania ofertowego.

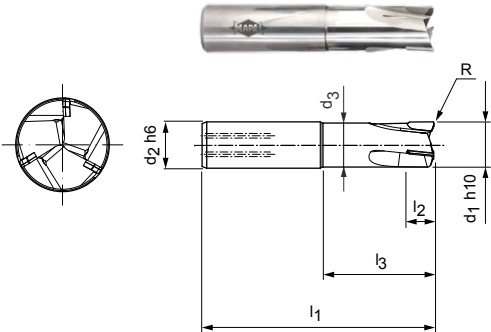
OptiMill®-Diamond-Typ 53

Frez walcowo-czołowy, wersja długa z szyjką, z chłodzeniem wewnętrznym SHM531

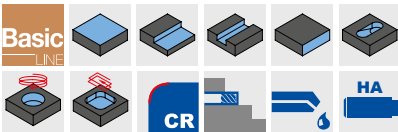
Wersja:
Średnica frezu: 6,00 – 20,00 mm
Materiał skrawający: PU611
Liczba ostrzy: 2 do ø 12 mm
3 od ø 14 mm

Kąt pochylenia płytki skrawającej: 2 °/4 °/6 °
Cechy szczególne: Brak środkowego ostrza
Ostrze PCD

Zastosowanie:
Specjalnie zaprojektowany do wysokich szerokości frezowania i posuwów ostrzy. Obróbka kieszeni zamkniętych odbywa się poprzez zagłębianie się w obrabianym przedmiocie.



N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3



Magazynowa seria preferowana

Wymiary								Kąt rampy	z	Specyfikacja	Nr materia- łowy
d1 h10	d2 h6	d3	l1	l2	l3	R	Kąt osi				
6,00	8	5	55	6	15	0,2	2	3	2	SHM531-0600AZ02R-R0020HA-PU611	31348242
10,00	10	9	75	6	20	0,2	4	3	2	SHM531-1000AZ02R-R0020HA-PU611	31348243
12,00	12	11	85	10	25	0,2	6	2	2	SHM531-1200BZ02R-R0020HA-PU611	31348244
14,00	16	13	85	10	25	0,2	6	5	3	SHM531-1400BZ03R-R0020HA-PU611	31348245
16,00	16	15	85	10	25	0,2	6	4	3	SHM531-1600BZ03R-R0020HA-PU611	31348246
20,00	20	19	100	10	50	0,2	6	3	3	SHM531-2000BZ03R-R0020HA-PU611	31348247

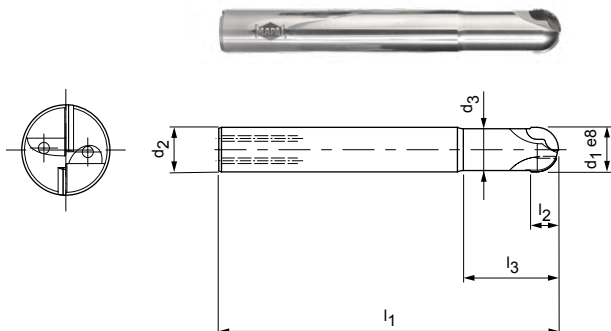
Dostępne na zapytanie

8,00	8	7,2	60	6	20	0,2	4	3	2	SHM531-0800AZ02R-R0020HA-PU611	31476912
------	---	-----	----	---	----	-----	---	---	---	--------------------------------	----------

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

OptiMill®-Diamond-Radius

Frez kulowy, wersja o ponadnormatywnej długości z szyjką, z chłodzeniem wewnętrznym
SHM521



Wersja:

Średnica frezu:	3,00 – 16,00 mm
Materiał skrawający:	PU611
Liczba ostrzy:	2
Kąt pochylenia płytki skrawającej:	0°
Cechy szczególne:	Ostrza PCD o wysokiej wytrzymałości

Zastosowanie:

Idealny do frezowania konturowego i kształtowego elementów aluminiowych.



Magazynowa seria preferowana

Wymiary							z	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁ h10	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	R			
3,00	6	2,8	60	2,5	9	1,5	2	SHM521-0300AZ02R-R0150HA-PU611	31348234
4,00	6	3,8	60	2,5	15	2	2	SHM521-0400AZ02R-R0200HA-PU611	31348235
5,00	6	4,6	60	3	15	2,5	2	SHM521-0500AZ02R-R0250HA-PU611	31348236
6,00	6	5,5	80	6	15	3	2	SHM521-0600BZ02R-R0300HA-PU611	31348237
8,00	8	6,9	80	10	20	4	2	SHM521-0800BZ02R-R0400HA-PU611	31348238
10,00	10	8,9	80	10	26	5	2	SHM521-1000BZ02R-R0500HA-PU611	31348239
12,00	12	11,2	100	10	35	6	2	SHM521-1200BZ02R-R0600HA-PU611	31348240
16,00	16	15	125	10	35	8	2	SHM521-1600BZ02R-R0800HA-PU611	31348241

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i narzędzia uzbrojone w ostrza CVD wg zapytania ofertowego.

OptiMill®-Diamond-Torus

Frez z promieniem naroża, wersja długa z szyjką, z chłodzeniem wewnętrznym SHM551

Wersja:
Średnica frezu:
Materiał skrawający:
Liczba ostrzy:
Kąt pochylenia płytki skrawającej:
Cechy szczególne:

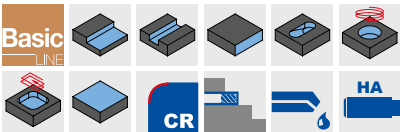
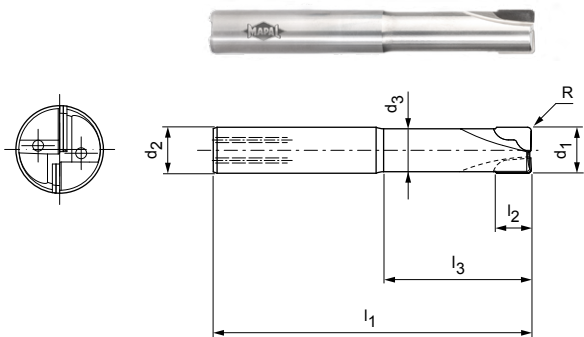
3,00 – 12,00 mm

PU611

2

0°

Ostrza PCD o wysokiej wytrzymałości



Magazynowa seria preferowana

Wymiary							z	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁ e8	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	R			
3,00	6	2,8	50	2,5	14	0,3	2	SHM551-0300AZ02R-R0030HA-PU611	31348248
4,00	6	3,8	50	2,5	14	0,5	2	SHM551-0400AZ02R-R0050HA-PU611	31348249
5,00	6	4,6	54	3	18	0,5	2	SHM551-0500AZ02R-R0050HA-PU611	31348250
6,00	6	5,5	57	6	21	0,5	2	SHM551-0600BZ02R-R0050HA-PU611	31348251
6,00	6	5,5	57	6	21	1	2	SHM551-0600BZ02R-R0100HA-PU611	31348252
8,00	8	7,4	63	7	27	0,5	2	SHM551-0800BZ02R-R0050HA-PU611	31348253
10,00	10	9,2	72	8	32	0,5	2	SHM551-1000BZ02R-R0050HA-PU611	31348254
10,00	10	9,2	72	8	32	1	2	SHM551-1000BZ02R-R0100HA-PU611	31348255

Dostępne na zapytanie

Wymiary							z	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁ e8	d ₂ h6	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	R			
3,00	6	2,8	50	2,5	14	0,5	2	SHM551-0300AZ02R-R0050HA-PU611	31476913
3,00	6	2,8	50	2,5	14	1	2	SHM551-0300AZ02R-R0100HA-PU611	31476914
4,00	6	3,8	50	2,5	14	0,3	2	SHM551-0400AZ02R-R0030HA-PU611	31476915
4,00	6	3,8	50	2,5	14	1	2	SHM551-0400AZ02R-R0100HA-PU611	31476916
5,00	6	4,6	54	3	18	1	2	SHM551-0500AZ02R-R0100HA-PU611	31476917
6,00	6	5,5	57	6	21	1,5	2	SHM551-0600BZ02R-R0150HA-PU611	31476918
8,00	8	7,4	63	7	27	1	2	SHM551-0800BZ02R-R0100HA-PU611	31476919
8,00	8	7,4	63	7	27	1,5	2	SHM551-0800BZ02R-R0150HA-PU611	31476940
8,00	8	7,4	63	7	27	2	2	SHM551-0800BZ02R-R0200HA-PU611	31476941
10,00	10	9,2	72	8	32	1,5	2	SHM551-1000BZ02R-R0150HA-PU611	31476942
10,00	10	9,2	72	8	32	2	2	SHM551-1000BZ02R-R0200HA-PU611	31476943
12,00	12	11,2	83	9	38	0,5	2	SHM551-1200BZ02R-R0050HA-PU611	31476944
12,00	12	11,2	83	9	38	1	2	SHM551-1200BZ02R-R0100HA-PU611	31476945
12,00	12	11,2	83	9	38	1,5	2	SHM551-1200BZ02R-R0150HA-PU611	31476946
12,00	12	11,2	83	9	38	2	2	SHM551-1200BZ02R-R0200HA-PU611	31476947

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.



OptiMill®-Tro-Inox

Sześcioostrzowy frez trochoidalny do frezowania stali nierdzewnej

Specyficzna kinematyka frezowania trochoidalnego pozwala na poprawienie warunków skrawania w wyniku nałożenia ruchu posuwowego na ruch kołowy narzędzia. Kąt natarcia jest odpowiednio niski. Rezultatem tego podejścia technologicznego jest znaczne zmniejszenie sił występujących w procesie dzięki mniejszej szerokości wióra i długości skrawania.

1 Geometria czołowa

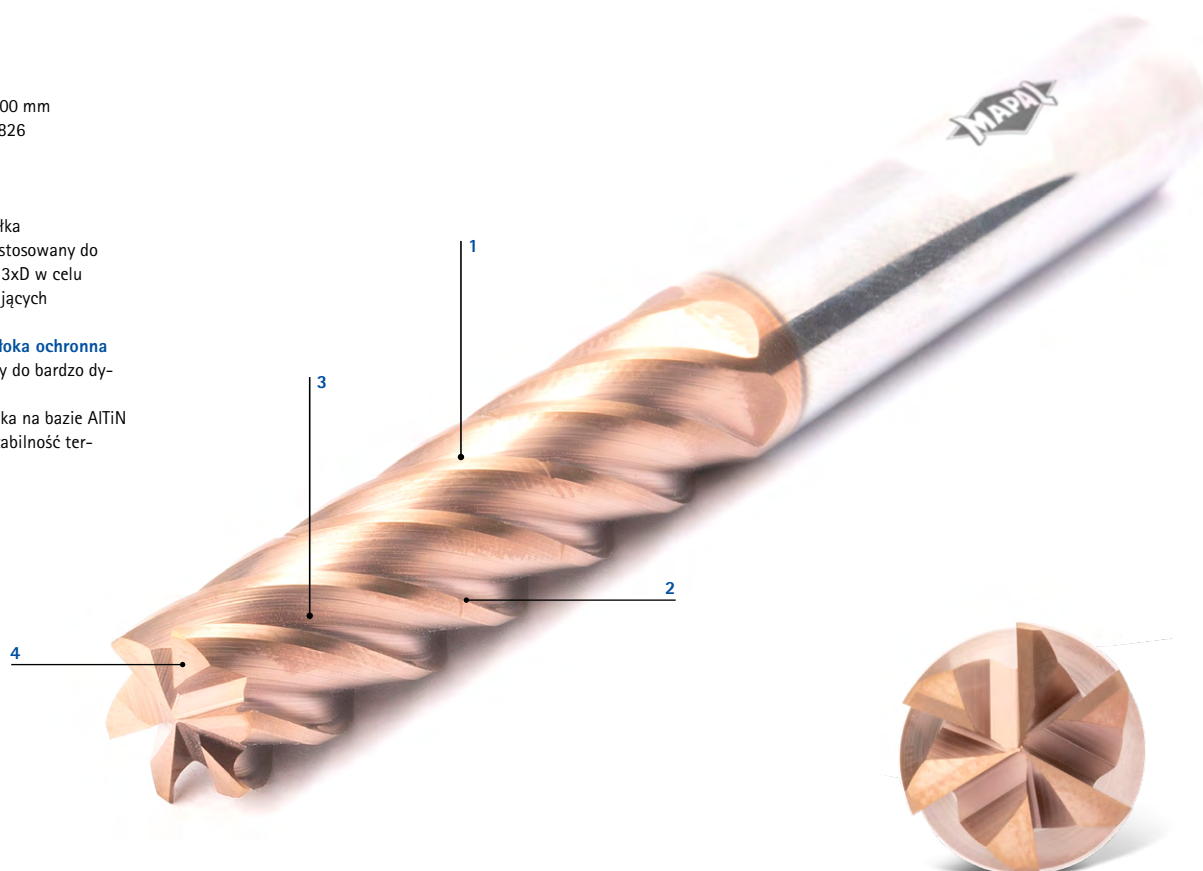
- Sześć ostrzy
- Średnica 6,00 mm – 25,00 mm
- Materiał skrawający HP826

2 Kąt spirali

- Kąt spirali 36°
- Nierównomierna podziałka
- Kąt spirali specjalnie dostosowany do współczynnika długości 3xD w celu zmniejszenia sił wyrwyjących

3 Węglik spiekany i powłoka ochronna

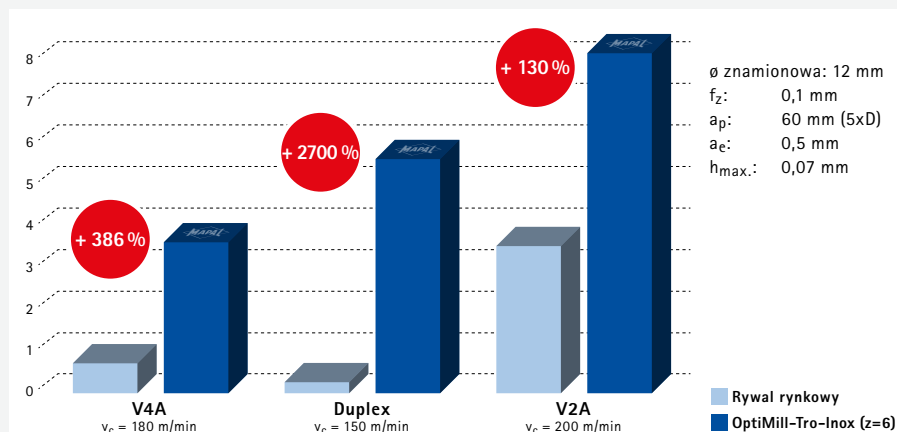
- Ciągliwy węglik spiekany do bardzo dynamicznych obciążeń
- Wielowarstwowa powłoka na bazie AlTiN zapewniająca idealną stabilność termiczną



Cechy

- Dostępna z magazynu seria preferowana:
Zakres $\varnothing$: 4 mm do 20 mm
- Na zapytanie
Zakres $\varnothing$: 14, 18 i 25 mm
- Liczba ostrzy 6
- Nierównomierna podziałka
- W szczególności do frezowania trochoidalnego
- Dla głębokości skrawania do 5xD

Porównanie maksymalnej wydajności usuwania wiórów do końca okresu trwałości narzędzia [l]



OptiMill®-Tro-Inox

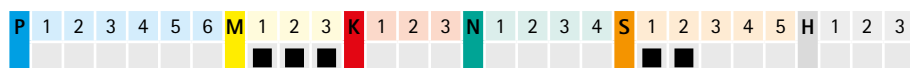
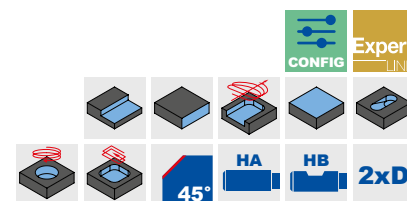
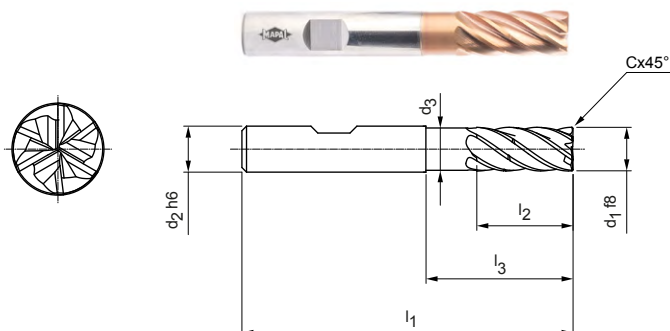
Frez walcowo-czołowy, wersja 2xD z szyjką, z rozdzielaczem wiórów
SCM292

Wersja:

Średnica frezu: 4,00 – 25,00 mm
Materiał skrawający: HP826
Liczba ostrzy: 6
Kąt spirali: 36°
Cecha szczególna: Wyważony do G2.5 według DIN ISO-1940-G2.5

Zastosowanie:

Wersja z separatorem wiórów dla optymalnej kontroli procesu skrawania. Generuje krótsze wióry.



Magazynowa seria preferowana

Wymiary							z	Sepa- rator wiórów	Typ chwytu HB	
d1 f8	d2 h6	d3	l1	l2	l3	C x 45°			Specyfikacja	Nr materia- łowy
4,00	6	3,9	57	11	13	0,08	6	–	SCM292-0400Z06R-F0008HB2-HP826	31348624
5,00	6	4,8	57	13	15,5	0,1	6	–	SCM292-0500Z06R-F0010HB2-HP826	31348625
6,00	6	5,8	57	13	19	0,12	6	–	SCM292-0600Z06R-F0012HB2-HP826	31348626
8,00	8	7,8	63	19	25	0,16	6	–	SCM292-0800Z06R-F0016HB2-HP826	31348627
10,00	10	9,8	72	22	30	0,2	6	–	SCM292-1000Z06R-F0020HB2-HP826	31348628
12,00	12	11,8	83	26	36	0,24	6	1	SCM292-1200Z06R-F0024HB2-HP826	31348629
16,00	16	15,8	92	32	42	0,32	6	1	SCM292-1600Z06R-F0032HB2-HP826	31348631
20,00	20	19,8	104	41	52	0,4	6	1	SCM292-2000Z06R-F0040HB2-HP826	31348633

Dostępne na zapytanie

14,00	14	13,8	83	26	36	0,28	6	1	SCM292-1400Z06R-F0028HB2-HP826	31348630
18,00	18	17,8	92	32	42	0,36	6	1	SCM292-1800Z06R-F0036HB2-HP826	31348632
25,00	25	24,5	125	50	65	0,5	6	1	SCM292-2500Z06R-F0050HB2-HP826	31348634

Możliwość konfiguracji parametrów

Typ chwytu:
Typ chwytu: HA

Specyfikacja:
SCM292-0400Z06R-F0008[typ chwytu]2-HP826

Przykład:

SCM292-0400Z06R-F0008HA2-HP826

Typ chwytu HA

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

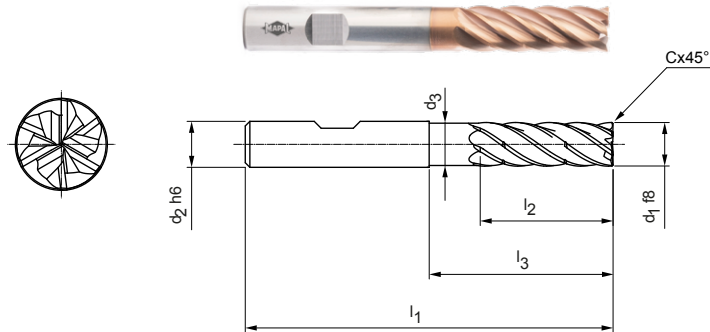
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

OptiMill®-Tro-Inox

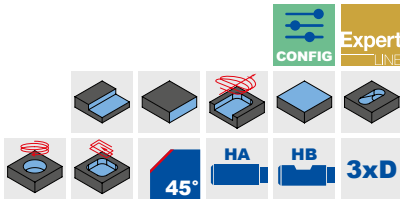
Frez walcowo-czołowy, wersja 3xD z szyjką, z rozdzielaczem wiórów
SCM292

Wersja:
Średnica frezu: 4,00 – 25,00 mm
Materiał skrawający: HP826
Liczba ostrzy: 6
Kąt spirali: 36°
Cecha szczególna: Wyważony do G2.5 według DIN ISO-1940-G2.5

Zastosowanie:
Wersja z separatorem wiórów dla optymalnej kontroli procesu skrawania. Generuje krótsze wióry.



P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---



Magazynowa seria preferowana

Wymiary							z	Sepa- rator wiórów	Typ chwytu HB	
d1 f8	d2 h6	d3	l1	l2	l3	C x 45°			Specyfikacja	Nr materia- łowy
4,00	6	3,9	62	16	23	0,08	6	1	SCM292-0400Z06R-F0008HB3-HP826	31348635
5,00	6	4,8	62	17	24	0,1	6	1	SCM292-0500Z06R-F0010HB3-HP826	31348636
6,00	6	5,8	62	18	25	0,12	6	1	SCM292-0600Z06R-F0012HB3-HP826	31348637
8,00	8	7,8	68	24	30	0,16	6	1	SCM292-0800Z06R-F0016HB3-HP826	31348638
10,00	10	9,8	80	30	35	0,2	6	1	SCM292-1000Z06R-F0020HB3-HP826	31348639
12,00	12	11,8	93	36	45	0,24	6	2	SCM292-1200Z06R-F0024HB3-HP826	31348640
14,00	14	13,8	99	42	50	0,28	6	2	SCM292-1400Z06R-F0028HB3-HP826	31348641
16,00	16	15,8	108	48	55	0,32	6	2	SCM292-1600Z06R-F0032HB3-HP826	31348642
20,00	20	19,8	126	60	70	0,4	6	2	SCM292-2000Z06R-F0040HB3-HP826	31348644

Dostępne na zapytanie

18,00	18	17,8	117	54	67	0,36	6	2	SCM292-1800Z06R-F0036HB3-HP826	31348643
25,00	25	24,5	150	75	92	0,5	6	2	SCM292-2500Z06R-F0050HB3-HP826	31348645

Możliwość konfiguracji parametrów

Typ chwytu:
Typ chwytu: HA

Specyfikacja:
SCM292-0400Z06R-F0008[typ chwytu]3-HP826

Przykład:
SCM292-0400Z06R-F0008HA3-HP826

Typ chwytu HA

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

OptiMill®-Tro-Inox

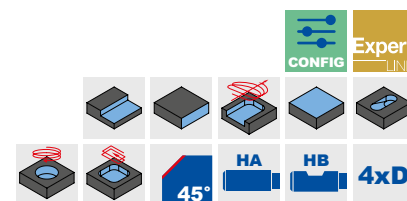
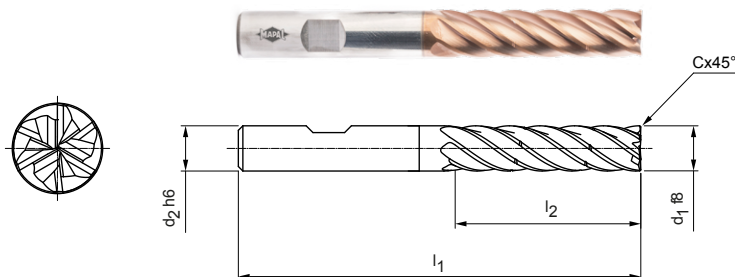
Frez walcowo-czołowy, wersja 4xD, z rozdzielaczem wiórów
SCM292

Wersja:

Średnica frezu: 5,00 – 25,00 mm
Materiał skrawający: HP826
Liczba ostrzy: 6
Kąt spirali: 36°
Cecha szczególna: Wyważony do G2.5 według DIN ISO-1940-G2.5

Zastosowanie:

Wersja z separatorem wiórów dla optymalnej kontroli procesu skrawania. Generuje krótsze wióry.



P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Magazynowa seria preferowana

Wymiary					z	Sepa- rator wiórów	Typ chwytu HB	
d ₁ f8	d ₂ h6	l ₁	l ₂	C x 45°			Specyfikacja	Nr materiałowy
5,00	6	66	20	0,10	6	2	SCM292-0500Z06R-F0010HB4-HP826	31348646
6,00	6	66	24	0,12	6	2	SCM292-0600Z06R-F0012HB4-HP826	31348647
8,00	8	74	32	0,16	6	2	SCM292-0800Z06R-F0016HB4-HP826	31348648
10,00	10	89	40	0,20	6	2	SCM292-1000Z06R-F0020HB4-HP826	31348649
12,00	12	100	48	0,24	6	2	SCM292-1200Z06R-F0024HB4-HP826	31348650
16,00	16	123	64	0,32	6	2	SCM292-1600Z06R-F0032HB4-HP826	31348652
20,00	20	140	80	0,40	6	2	SCM292-2000Z06R-F0040HB4-HP826	31348654

Dostępne na zapytanie

14,00	14	108	56	0,28	6	2	SCM292-1400Z06R-F0028HB4-HP826	31348651
18,00	18	130	72	0,36	6	2	SCM292-1800Z06R-F0036HB4-HP826	31348653
25,00	25	170	100	0,5	6	2	SCM292-2500Z06R-F0050HB4-HP826	31348655

Możliwość konfiguracji parametrów

Typ chwytu:
Typ chwytu: HA

Specyfikacja:
SCM292-0500Z06R-F0008[typ chwytu]4-HP826

Przykład:

SCM292-0500Z06R-F0008HA4-HP826

Typ chwytu HA

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.

OptiMill®-Tro-Inox

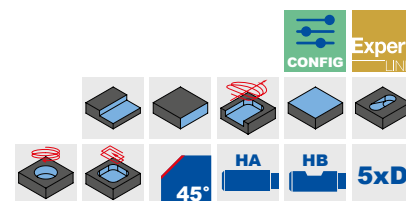
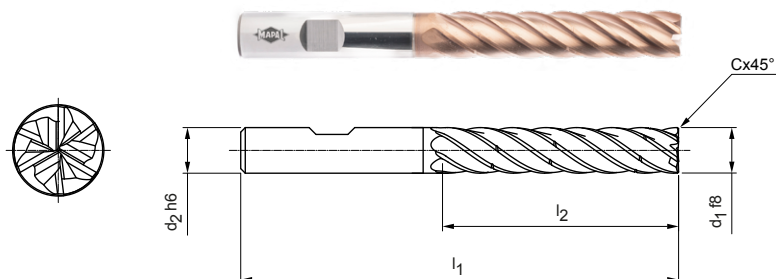
Frez walcowo-czołowy, wersja 5xD, z rozdzielnikiem wiórów
SCM292

Wersja:

Średnica frezu:	8,00 – 25,00 mm
Materiał skrawający:	HP826
Liczba ostrzy:	6
Kąt spirali:	36°
Cecha szczególna:	Wyważony do G2.5 według DIN ISO- 1940-G2.5

Zastosowanie:

Wersja z separatorem wiórów dla optymalnej kontroli procesu skrawania. Generuje krótsze wióry.



Magazynowa seria preferowana

Wymiary					z	Sepa- rator wiorów	Typ chwytu HB	
d ₁ f8	d ₂ h6	l ₁	l ₂	C x 45°			Specyfikacja	Nr materiałowy
8,00	8	81	40	0,16	6	3	SCM292-0800Z06R-F0016HB5-HP826	31348656
10,00	10	96	50	0,20	6	3	SCM292-1000Z06R-F0020HB5-HP826	31348657
12,00	12	112	60	0,24	6	3	SCM292-1200Z06R-F0024HB5-HP826	31348658
16,00	16	136	80	0,32	6	3	SCM292-1600Z06R-F0032HB5-HP826	31348660
20,00	20	160	100	0,40	6	3	SCM292-2000Z06R-F0040HB5-HP826	31348662

Dostępne na zapytanie

14	14	122	70	0,28	6	3	SCM292-1400Z06R-F0028HB5-HP826	31348659
18	18	147	90	0,36	6	3	SCM292-1800Z06R-F0036HB5-HP826	31348661
25	25	195	125	0,5	6	3	SCM292-2500Z06R-F0050HB5-HP826	31348663

Możliwość konfiguracji parametrów



Typ chwytu:
Typ chwytu: HA

Specyfikacja:

SCM292-0800Z06R-F0008[typ chwytu]5-HP826

Przykład:

SCM292-0800Z06R-F0008HA5-HP826

Typ chwytu HA



OptiMill®-Titan-HPC

Uniwersalna obróbka zgrubna i wykończeniowa

Czterostrzowy frez walcowo-czołowy OptiMill-Titan-HPC to wszechstronne narzędzie. Frez trzpieniowy może być używany zarówno do obróbki zgrubnej, jak i wykończeniowej. Specjalne przygotowanie krawędzi skrawającej zapewnia optymalne powierzchnie.

1 Nowy rowek wiórowy

- Dla maksymalnej stabilności i bardzo dobrego odprowadzania wiórów
- Polerowane przestrzenie na wióry dla optymalnego odprowadzania wiórów

2 Nierównomierna podziałka i wzrost

- Bardzo spokojna praca dzięki różnym wersjom kąta spirali i podziałom ostrza
- Możliwość pełnego frezowania rowków do głębokości 1,5xD

3 Nowa technologia powlekania

- Wielowarstwowa powłoka na bazie AlTiN dla wysokich obciążeń termicznych

4 Różne konstrukcje promienia naroża

- Do obróbki jak najbliżej konturu elementu

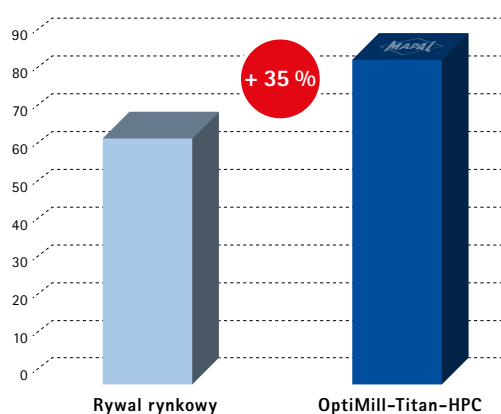


Cechy

Wymiary:

- Typ chwytu frez walcowo-czołowy
- Zakres $\varnothing$: 6 mm do 25 mm
- Liczba ostrzy 4
- Nierównomierna podziałka
- Mocowanie chwytu 6, 8, 10, 12, 16, 20 i 25 mm
- Przygotowanie krawędzi skrawającej zapewnia optymalne powierzchnie

Trwałość [m]



Ti6Al4V-1.1800

$\varnothing$ narzędzia: 12 mm
 v_c : 80 m/min
 f_z : 0,06 mm
 a_p : 12 mm
 a_e : 4,8 mm

OptiMill®-Titan-HPC

Frez walcowo-czołowy, wersja długa z szyjką
SCM394

Wersja:

Średnica frezu:

6,00 – 25,00 mm

Materiał skrawający:

HP826

Liczba ostrzy:

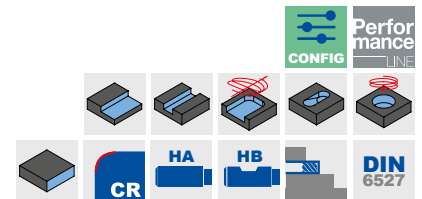
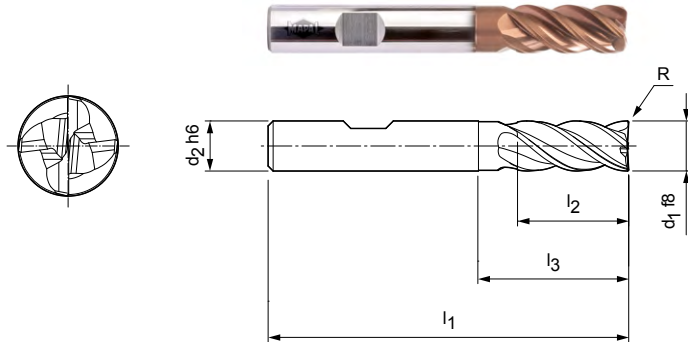
4

Kąt spirali:

43 °

Cecha szczególna:

Nierównomierna podziałka



Magazynowa seria preferowana

Wymiary							Specyfikacja	Nr materiałowy
d1 f8	d2 h6	l1	l2	d3	l3	R		
6,00	6	57	13	5,8	20	0,50	SCM394-0600Z04R-R0050HB-HP826	31304509
6,00	6	57	13	5,8	20	1,00	SCM394-0600Z04R-R0100HB-HP826	31304544
8,00	8	63	21	7,8	25	0,50	SCM394-0800Z04R-R0050HB-HP826	31304547
8,00	8	63	21	7,8	25	1,00	SCM394-0800Z04R-R0100HB-HP826	31304549
10,00	10	72	22	9,8	30	0,50	SCM394-1000Z04R-R0050HB-HP826	31304552
10,00	10	72	22	9,8	30	1,00	SCM394-1000Z04R-R0100HB-HP826	31304554
12,00	12	83	26	11,8	36	0,50	SCM394-1200Z04R-R0050HB-HP826	31304557
12,00	12	83	26	11,8	36	1,00	SCM394-1200Z04R-R0100HB-HP826	31304558
16,00	16	92	36	15,8	42	1,00	SCM394-1600Z04R-R0100HB-HP826	31304573
16,00	16	92	36	15,8	42	2,00	SCM394-1600Z04R-R0200HB-HP826	31304575
20,00	20	104	41	19,7	55	1,00	SCM394-2000Z04R-R0100HB-HP826	31304580
20,00	20	104	41	19,7	55	2,00	SCM394-2000Z04R-R0200HB-HP826	31304582
25,00	25	136	50	24,7	65	2,00	SCM394-2500Z04R-R0200HB-HP826	31304586

Dostępne na zapytanie

8,00	8	63	21	7,8	25	2,00	SCM394-0800Z04R-R0200HB-HP826	31304551
10,00	10	72	22	9,8	30	2,00	SCM394-1000Z04R-R0200HB-HP826	31304555
12,00	12	83	26	11,8	36	2,00	SCM394-1200Z04R-R0200HB-HP826	31304570
12,00	12	83	26	11,8	36	3,00	SCM394-1200Z04R-R0300HB-HP826	31304571
16,00	16	92	36	15,8	42	3,00	SCM394-1600Z04R-R0300HB-HP826	31304576
16,00	16	92	36	15,8	42	4,00	SCM394-1600Z04R-R0400HB-HP826	31304578
20,00	20	104	41	19,7	55	3,00	SCM394-2000Z04R-R0300HB-HP826	31304583
20,00	20	104	41	19,7	55	4,00	SCM394-2000Z04R-R0400HB-HP826	31304585
25,00	25	136	50	24,7	65	3,00	SCM394-2500Z04R-R0300HB-HP826	31304588
25,00	25	136	50	24,7	65	4,00	SCM394-2500Z04R-R0400HB-HP826	31304589

Możliwość konfiguracji parametrów

Typ chwytu:
Typ chwytu: HA

Specyfikacja:
SCM394-1200Z04R-R0300[typ chwytu]-HP826

Przykład:

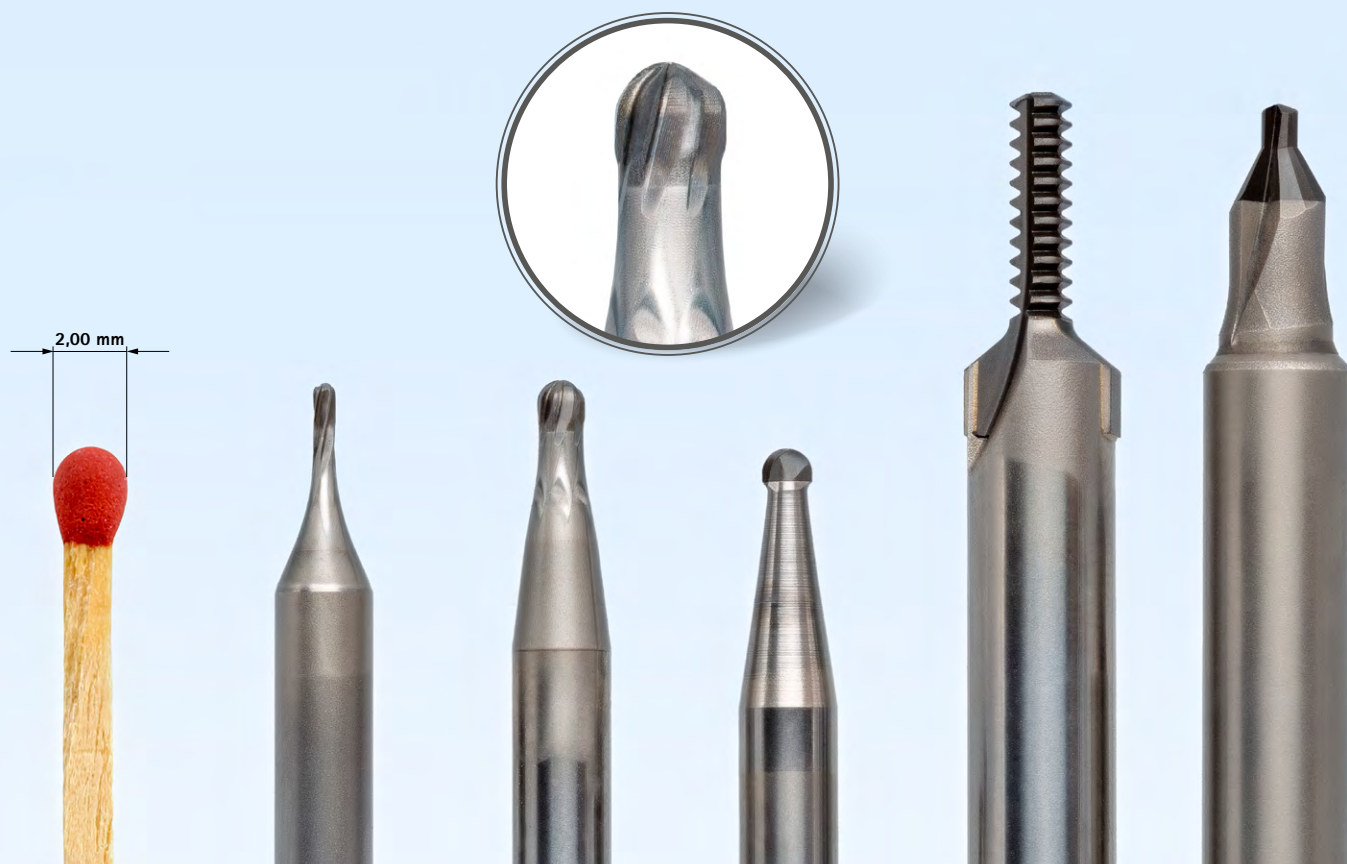
SCM394-1200Z04R-R0300HA-HP826

Typ chwytu HA

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Wersje specjalne i inne powłoki wg zapytania ofertowego.



NARZĘDZIA GŁOWICOWE PCD

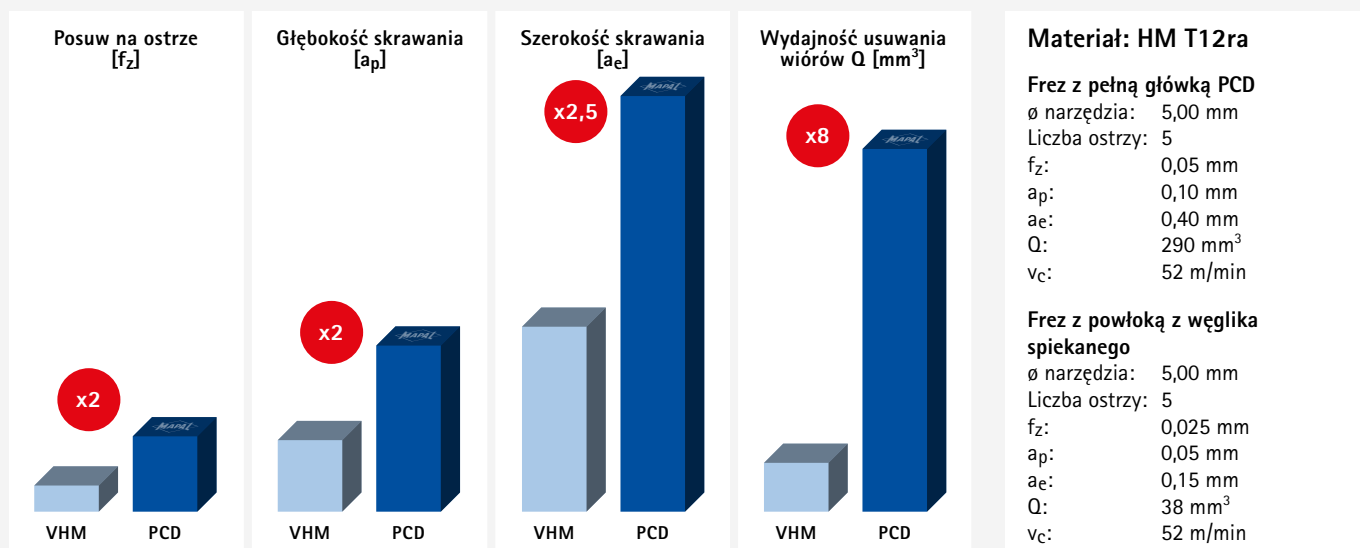
Obróbka twardych i kruchych materiałów

Do obróbki stempli i form matrycowych najczęściej stosowane są narzędzia o średnicy mniejszej niż 6 mm. Aby umożliwić wykonanie tych wymiarów narzędzi z PCD, stosowane są narzędzia z pełną główką PCD, ponieważ mniejsze frezy nie mają miejsca na lutowane

ostrza i ich podłoże. Dzięki nowej geometrii, liczbie ostrzy i rozmieszczeniu MAPAL umożliwia obrabianie twardych, kruchych materiałów narzędziami o średnicach od 0,8 do 6 mm. Oprócz węgla spiekane do twardych, kruchych materiałów obrabianych należy także

cyrkon, tworzywo ceramiczne stosowane w technice dentystycznej. Również w tym sektorze frezy z PCD są alternatywą dla węgla spiekane.

Porównanie frezowania matrycy z węgla spiekane



FREZ Z PEŁNĄ GŁÓWKĄ PCD NA wymiar



W produkcji narzędzi i form często wytwarzane są matryce głęboko ciągnięte z wytrzymałego węgliku spiekanego. Ich obróbka metodą drążenia elektroerozyjnego lub szlifowania jest żmudna i długotrwała. Dzięki nowym narzędziom z pełną główką PCD firma MAPAL rozszerza możliwość obróbki węglików spiekanych i innych twardych, kruchych materiałów o mniejszych średnicach.

WERSJE SPECJALNE DOSTOSOWANE DO POTRZEB KLIENTA

- Narzędzia z pełną główką PCD dostępne w zakresie średnicy od 0,8 do 6 mm
- Indywidualne wymiary
- Liczne geometrie
- Różne liczby ostrzy
- Narzędzia przystosowane do każdego zastosowania

ZALETY

- Większa wytrzymałość przy krótszych czasach realizacji procesu
- 100% większe posuwy ostrzy przy 8-krotnie większej wydajności usuwania wiórów w porównaniu z węglikiem spiekany z powłoką
- Dwukrotnie większe głębokości skrawania przy 2,5-krotności szerokości skrawania



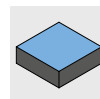
Frezy czołowe

Frezy czołowe z płytkami skrawającymi

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie													
P	M	K	N	C	S	H																			
★	■						■	■		■	■	■													
■	★*	★					■	■		■	■	■													
■		■					■	■		■	■	■													
			★						■	■	■	■													

Frezy czołowe z wkładkami frezarskimi PCD

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie													
P	M	K	N	C	S	H																			
			■	■			■	■	■	■	■	■	■												
			■	■			★	★	■	■	■	■	■	■											
			■	■				■	■	■	■	■	■												
			■	■					★	■	■	■	■												
			■	■					■	■		■	■												
			■	■				■	■	■	■	■	■												
			■				■	■	■	■	■	■	■	■											
			■	■			■	■	■	■	■	■	■												

Krok 1:
Typ frezuKrok 2:
Grupa materiałowaKrok 3:
Proces produkcyjnyKrok 4:
Warunki w procesieKrok 5:
ZastosowanieKrok 6:
Wersja

	Wykonanie						Korpus				Płytką skrawającą / wkładką frezarską			
	Ø [mm]	a _p max. [mm]	Krawędzie skrawające	Kąt przy- stawienia	Techno- logia		Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	63 - 200	5	8	45°	Promie- niowa	✓**	NeoMill- 8-Face		✓		OFMT07		✓	
	63 - 200	4	16	45°	Promie- niowa	✓**	NeoMill- 16-Face		✓		ONKU07		✓	
	80 - 200	8	4	45°	Styczna	✓	TGMill- 4-Face45		✓		LTHU15		✓	
	50 - 315	Do 2,5	4	90°	Styczna	✓	NeoMill- T-Finish ^N			124	CTH_09 ⁺			131

	Wykonanie						Korpus				Płytką skrawającą / wkładką frezarską			
	Ø [mm]	a _p max. [mm]	Usuwanie wiórów	Doprowadzenie chłodziwa		Możliwość ponownego szlifowania	Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	50 - 250	5	Wymienny odrzućnik wiórów		✓	✓	NeoMill- Diamond- Power		✓		PMC z nożem czoło- wym		✓	
	50 - 400	5	Zintegrowany odrzućnik wiórów	✓		✓	NeoMill- Diamond- PowerBlue		✓		PBC z nożem czoło- wym		✓	
	50 - 250	3	Zintegrowany odrzućnik wiórów		✓		NeoMill- Diamond-Eco		✓		EMC z nożem czoło- wym		✓	
	32 - 400	2	Zintegrowany odrzućnik wiórów	✓			NeoMill- Diamond- EcoBlue		✓		EBC z nożem czoło- wym		✓	
	50 - 200	1	Zintegrowany odrzućnik wiórów	✓			NeoMill- Diamond- RapidBlue		✓		RBC z nożem czoło- wym		✓	
	63 - 160	3			✓		NeoMill- Diamond- FlyCutter		✓		FMC z nożem czoło- wym		✓	
	32 - 80	10		✓		✓	FaceMill- Diamond-ES ^N			132	lutowa- na			
	40 - 125	10		✓		✓	FaceMill- Diamond		✓		lutowa- na			

* przy staliwie odpornym na wysokie temperatury

** do Ø 125 mm

^N Nowość⁺ Rozszerzenie oferty



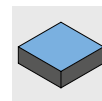
Frez walcowo-czołowy

Frezy walcowo-czołowe z płytkami skrawającymi

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie													
P	M	K	N	C	S	H																			
■	■						■	■		■	■	■	■							■	■	■		■	
■	■	■					■	■		■	■	■	■							■	■	■		■	
					★					■	■		■	■	■						■			■	
■		■	■				■	■		■	■	■	■	■	■					■	■	■		■	
■	★	■					■	■		■	■	■	■	■	■										
★	■						■	■		■	■	■	■	■	■					■					
■	■	★					■	■		■	■	■	■	■	■										
			★				■	■		■	■	■	■	■	■	■									
■	■	■					■	■		■	■	■	■	■	■	■									
			★				■	■		■	■		■	■	■						■	■		■	

Frezy walcowo-czołowe z wkładkami frezarskimi PCD

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie													
P	M	K	N	C	S	H																			
			★	■			■	■	■	■	■	■	■												

Krok 1:
Typ frezuKrok 2:
Grupa materiałowaKrok 3:
Proces produkcyjnyKrok 4:
Warunki w procesieKrok 5:
ZastosowanieKrok 6:
Wersja

	Wykonanie						Korpus				Płytki skrawająca			
	$\varnothing$ [mm]	a_p max. [mm]	Krawędzie skrawające	Kąt przy- stawienia	Techno- logia		Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	10 - 50	5,2	2	90°	Promie- niowa	✓	NeoMill- 2-HiFeed90		✓		LPMX06		✓	
	20 - 63	11	2	90°	Promie- niowa	✓*	NeoMill- 2-Corner		✓		AOKT12		✓	
	10 - 100	10	2	90°	Promie- niowa	✓	NeoMill- Titan-2-Corner			142	XPKT11			147
	25 - 160	17	2	90°	Promie- niowa	✓	NeoMill- 2-HiFeed90		✓		LD_X18		✓	
	25 - 100	10	4	90°	Promie- niowa	✓*	NeoMill- 4-Corner		✓		ANMU12		✓	
	40 - 160	8	4	90°	Promie- niowa	✓*	NeoMill- 4S-Corner		✓		SDKT10		✓	
	50 - 160	8	8	90°	Promie- niowa	✓*	NeoMill- 8-Corner		✓		SNMU12		✓	
	63 - 200	7	2	90°	Styczna	✓	TGMill- 2-Corner		✓		CTHD09		✓	
	63 - 200	7	4	90°	Styczna	✓	TGMill- 4-Corner		✓		CT_Q09		✓	
	32 - 80	13	2	90°	Promie- niowa	✓	NeoMill- Alu-QBig			134	XDHT15			141

	Wykonanie						Korpus				Wkładka frezarska			
	$\varnothing$ [mm]	a_p max. [mm]	Usuwanie wiórów	Doprowadzenie chłodziwa		Możliwość ponownego szlifowania	Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	32 - 400	1 - 10**	**	Ostrze	Centralne		Frezy z wkładkami fre- zarskimi PCD		✓		Wkładka frezarska z nożem 90°		✓	

* przy staliwie odpornym na wysokie temperatury

** do $\varnothing$ 125 mm

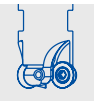
Nowości

Rozszerzenie oferty



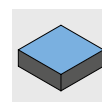
Frezy do obróbki z wysokim posuwem

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie												
P	M	K	N	C	S	H																		
★	■					■	■			■	■	■	■	■				■	■	■	■	■		
★	■	★	■			■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	■		
★	■				■	■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	■		
★	■	★	■		■	■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	■		
★	■	★	■		■	■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	■		
★	■	★			■	■	■	■		■	■	■	■	■				■	■	■	■	■		



Frezy kopiowe

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie												
P	M	K	N	C	S	H																		
■	■	■				■	■	■		■	■	■		■				■	■	■	■	■	■	
■	■	■				■	■	■		■	■	■		■				■	■	■	■	■	■	
★	★	★				■	■	■		■	■	■		■				■	■	■	■	■	■	
■	■	■				■	■	■		■	■	■		■				■	■	■	■	■	■	

Krok 1:
Typ frezuKrok 2:
Grupa materiałowaKrok 3:
Proces produkcyjnyKrok 4:
Warunki w procesieKrok 5:
ZastosowanieKrok 6:
Wersja

	Wykonanie						Korpus				Płytki skrawające			
	ϕ [mm]	a_p max. [mm]	Krawędzie skrawające	Kąt przy- stawienia	Techno- logia		Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	10 - 50	0,7	2	High feed	Promie- niowa	✓	NeoMill- 2-HiFeed90		✓		LPMX06		✓	
	16 - 80	1,4	2	High feed	Promie- niowa	✓	NeoMill- 2-HiFeed90		✓		LD_X10		✓	
	16 - 35	1	4	High feed	Promie- niowa	✓	NeoMill- 4-HiFeed90		✓	149	SD__06		✓	154
	25 - 80	1,5	4	High feed	Promie- niowa	✓	NeoMill- 4-HiFeed90		✓	150	SD__10		✓	154
	50 - 125	2,4	4	High feed	Promie- niowa	✓	NeoMill- 4-HiFeed90		✓	152	SD__14		✓	154
	80 - 200	3,5	4	High feed	Promie- niowa	✓	NeoMill- 4-HiFeed90		✓	153	SD__18		✓	154

	Wykonanie						Korpus				Płytki skrawające / wkładki frezarskie			
	ϕ [mm]	a_p max. [mm]	Krawędzie skrawające	Kąt przy- stawienia	Techno- logia		Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	15 - 16	3,5	*	0°	Promie- niowa	✓	NeoMill- ISO-360		✓		RD__07		✓	
	20 - 52	5	*	0°	Promie- niowa	✓	NeoMill- ISO-360		✓		RD__10		✓	
	42 - 80	6	*	0°	Promie- niowa	✓	NeoMill- ISO-360		✓		RD__12		✓	
	50 - 160	8	*	0°	Promie- niowa	✓	NeoMill- ISO-360		✓		RD__16		✓	

* zależnie od a_p max.

Nowości

Rozszerzenie oferty



Frezy walcowo-czołowe do frezowania głębokiego

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie													
P	M	K	N	C	S	H																			
■	■	★					■	■		■	■		■	■	■										
■	■	■					■	■		■	■		■	■	■										
					★					■	■		■	■	■										
★	★	■					■	■		■	■		■	■	■										
			■				■	■		■	■		■	■	■										



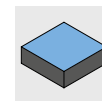
Frez spiralny

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie													
P	M	K	N	C	S	H																			
★	★	★					■	■		■	■		■							■	■				
			★				■	■		■	■		■							■	■				



Frezy tarczowe

Grupa materiałowa							Proces produkcyjny			Warunki w procesie		Zastosowanie															
P	M	K	N	C	S	H																					
★	★	★					■	■	■	■	■		■	■													
			★				■	■	■	■	■		■	■													

Krok 1:
Typ frezuKrok 2:
Grupa materiałowaKrok 3:
Proces produkcyjnyKrok 4:
Warunki w procesieKrok 5:
ZastosowanieKrok 6:
Wersja

	Wykonanie						Korpus				Płytki skrawające			
	Ø [mm]	a _p max. [mm]	Krawędzie skrawające	Kąt przy- stawienia	Techno- logia		Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	32 - 63	62	4	90°	Promie- niowa	✓	NeoMill- 4-Shell		✓		ANMU12		✓	
	25 - 40	62	2	90°	Promie- niowa	✓	NeoMill- 2-Shell		✓		AOKT12		✓	
	32 - 80	57	2	90°	Promie- niowa	✓	NeoMill- Titan-2-Shell ^N			144	XPKT11 ^N			147
	63 - 100	75	4	90°	Styczna	✓	TGMill- 4-Shell ⁺		✓	155	CTHQ09 ⁺		✓	156
	63 - 100	75	2	90°	Styczna	✓	TGMill- 2-Shell		✓		CTHD09		✓	

	Wykonanie						Korpus				Płytki skrawające			
	Ø [mm]	a _p max. [mm]	Krawędzie skrawające	Kąt przy- stawienia	Techno- logia		Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	80 - 125	35	4	90°	Styczna	✓	TGMill- 4-Helical		✓		CTHQ09		✓	
	80 - 125	35	2	90°	Styczna	✓	TGMill- 2-Helical		✓		CTHD09		✓	

	Wykonanie						Korpus				Płytki skrawające			
	Ø [mm]	a _p max. [mm]	Krawędzie skrawające	Kąt przy- stawienia	Techno- logia		Nazwa produktu	Wersja	Katalog główny	Strona	Nazwa produktu		Katalog główny	Strona
	100 - 200	17	4	90°	Styczna		TGMill-4-Disc		✓		CTHQ09		✓	
	100 - 200	17	2	90°	Styczna		TGMill-2-Disc		✓		CTHD09		✓	

Przegląd materiałów skrawających: wybór właściwego materiału skrawającego

Dostępne materiały skrawające MAPAL obejmują szeroki zakres właściwości pomiędzy odpornością na ścieranie a ciągliwością. Oznaczenie materiału skrawającego jest skonstruowane w taki sposób, że wraz ze wzrostem liczby wzrasta jego ciągliwość.

Materiały skrawające pokryte powłoką PVD (HP...) to pierwszy wybór w przypadku frezowania materiałów obrabianych z grup K, P i M. Pozwalają one na osiągnięcie najdłuższych czasów żywotności. Jeśli wymagane jest osiągnięcie wysokich prędkości skrawania, należy wybrać materiały skrawające z powłoką CVD (HC...).

W przypadku obrabianych materiałów niezależnym pierwszym wyborem są gatunki węglików spiekanych bez powłoki i z powłoką (HU.../HP...). Od zawartości krzemu $\geq 12\%$ zaleca się stosowanie PCD (PU...) ze względu na rosnącą ścieralność. Dzięki PCD można osiągnąć największą wytrzymałość narzędzi, dlatego ten materiał skrawający jest szczególnie odpowiedni do produkcji wielkoseryjnej.

Przykład: HP675 jest bardziej ciągliwy niż HP665 (im większa ciągliwość materiału skrawającego, tym słabsza wytrzymałość na zużycie).

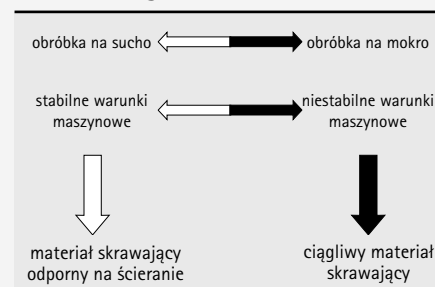
1. Proszę wybrać obrabiany materiał wg MZG (klasyfikacji grup materiałowych MAPAL).

2. W zależności od typu narzędzia, proszę wybrać z odpowiedniej tabeli „Przegląd materiałów skrawających [...]” gatunek znajdujący się poniżej wybranego materiału obrabianego.

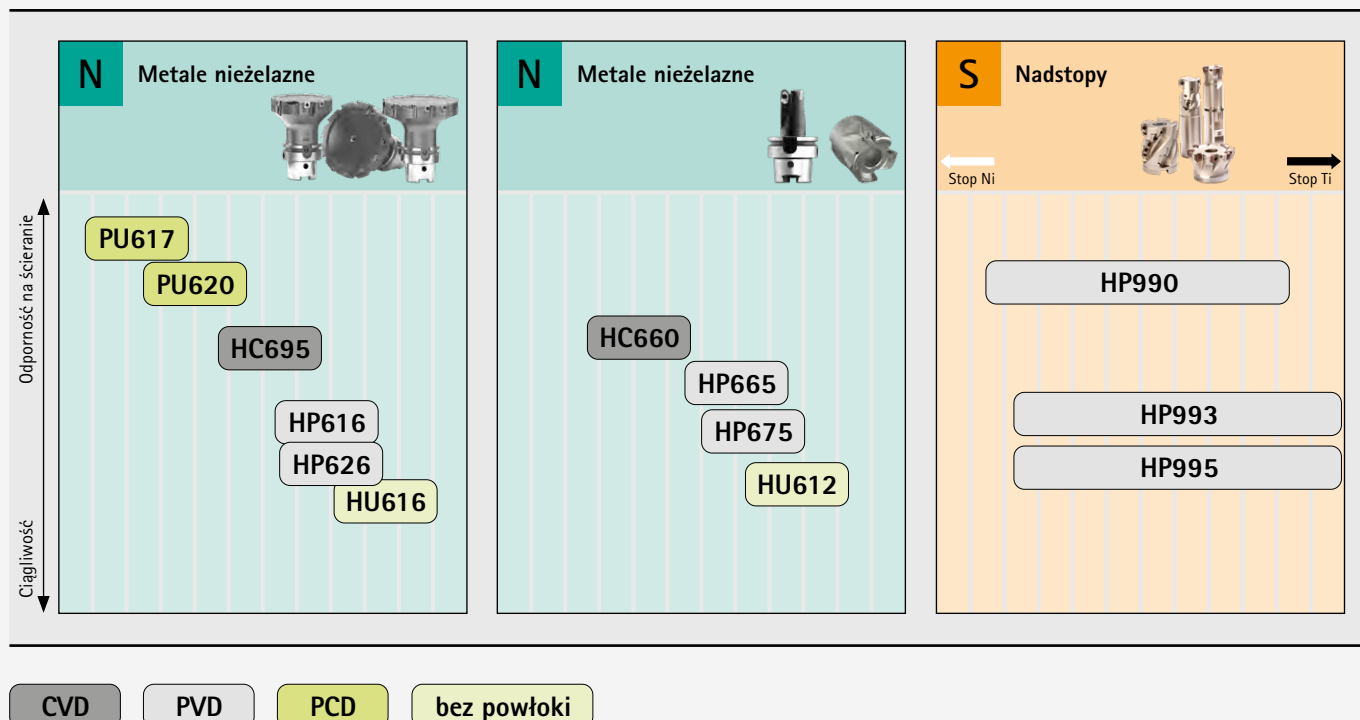
3. Zależnie od warunków brzegowych (patrz tabela „Warunki brzegowe”) proszę wybrać materiał skrawający bardziej odporny na zużycie lub bardziej ciągliwy.

4. Jeżeli warunki brzegowe są zgodne z kierunkiem czarnych strzałek i pomimo zastosowania ciągliwego gatunku CVD nie można zapobiec powstawaniu pęknięć, należy przejść na materiały skrawające z powłoką PVD.

Warunki brzegowe



Przegląd materiałów skrawających do frezowania



Przegląd materiałów skrawających: Rodzaje i charakterystyka

Frez z płytkami skrawającymi

Materiał skrawający		Oznaczenie materiału skrawającego	Skład warstwy	Kolor warstwy	Zakres zastosowania	Zalecane zastosowanie
Węglik spiekany	z powłoką PVD	HP616	TiB2	srebrny		Odporny na zużycie drobnoziarnisty węglik spiekany z powłoką TiB2 charakteryzuje się wysoką odpornością na zużycie i doskonałą przyczepnością powłoki. Ponadto, niezwykle gładka powierzchnia powłoki znacznie ogranicza powstawanie narostu.
		HP626	AlTiN	szary-antracytowy		Drobnoziarnisty węglik spiekany o zrównoważonej odporności na zużycie. Odporna termicznie powłoka PVD na bazie AlTiN charakteryzuje się niską tendencją do przywierania.
		HP665	ta-C	Tęcza		Ten materiał skrawający łączy w sobie wyjątkową gładkość warstwy z niezwykle ostrą krawędzią skrawającą, aby osiągnąć najwyższą jakość powierzchni w przypadku kutech stopów aluminium.
		HP968	AlTiN	czarny - antracyt		Gatunek drobnoziarnistego węgla spiekanego z powłoką PVD do obróbki pośredniej i zgrubnej GJL, GJV i GJS. Odpowiedni do obróbki na mokro i na sucho przy średnich do wysokich prędkościach skrawania.
		HP675	TiB2	srebrny		Drobnoziarnisty węglik spiekany z powłoką PVD, charakteryzujący się wysoką odpornością na zużycie i doskonałą przyczepnością powłoki. Odpowiedni do obróbki odlewanych stopów aluminium o zawartości Si do 12%.
		HP990	TiB2	srebrny		Uniwersalny gatunek węgla spiekanego z powłoką PVD do obróbki tytanu przy niskich i średnich prędkościach skrawania (30-50 m/min). Powłoka TiB2 charakteryzuje się wysoką odpornością na zużycie i doskonałą przyczepnością powłoki. Ponadto, niezwykle gładka powierzchnia powłoki znacznie ogranicza powstawanie narostu.
		HP993	TiB2	srebrny		Gatunek węgla spiekanego z powłoką PVD, który jest pierwszym wyborem pod względem ceny i wydajności do obróbki tytanu przy dużych prędkościach skrawania (40 – 70 m/min). Powłoka TiB2 charakteryzuje się wysoką odpornością na zużycie i doskonałą przyczepnością powłoki. Ponadto, niezwykle gładka powierzchnia powłoki znacznie ogranicza powstawanie narostu.
		HP995	TiB2	srebrny		Wysokowydajny gatunek węgla spiekanego z powłoką PVD o wysokiej odporności na temperaturę, który jest pierwszym wyborem do obróbki tytanu przy dużych prędkościach skrawania (40 – 70 m/min) w połączeniu z maksymalną wytrzymałością narzędzia. Powłoka TiB2 charakteryzuje się wysoką odpornością na zużycie i doskonałą przyczepnością powłoki. Ponadto, niezwykle gładka powierzchnia powłoki znacznie ogranicza powstawanie narostu.
	z powłoką CVD	HC660	diamant	czarny - antracyt		Powlekany diamentem węglik spiekany CVD zapewniający maksymalną wytrzymałość narzędzia w obróbce ściernych metali nieżelaznych i materiałów niemetalicznych.
		HC695	diamant	czarny - antracyt		Drobnoziarnisty węglik spiekany z powłoką diamentową CVD do obróbki aluminium.
	bez powłoki	HU612	-	-		Gatunek węgla spiekanego bez powłoki ochronnej do ogólnej obróbki kutech stopów aluminium.
		HU616	-	-		Drobnoziarnisty węglik spiekany o bardzo gładkiej powierzchni do obróbki ogólnej kutech i odlewanych stopów aluminium o zawartości Si < 3%.
PCD	PU617	-	-		Gatunek PCD o średniej wielkości ziarna do semi-obróbki aluminium i do obróbki bardzo ściernych materiałów, takich jak AISi17.	
	PU620	-	-		Gatunek PCD o średniej wielkości ziarna do semi-obróbki aluminium i do obróbki bardzo ściernych materiałów, takich jak AISi17.	

NeoMill®-T-Finish

Obróbka wykończeniowa z maksymalną precyzją i bez ustawiania

Frez z płytkami skrawającymi NeoMill-T-Finish jest przeznaczony do ekonomicznej i niezawodnej obróbki wykończeniowej w produkcji seryjnej. Frez wyróżnia się bardzo prostą obsługą: Ostrza są wymienne na miejscu i nie wymagają regulacji – MAPAL nazywa tę zasadę Plug & Mill. Duża różnorodność materiału skrawającego pozwala na stosowanie NeoMill-T-Finish do wszystkich stopów aluminium, a także odlewów piaskowych. Rozmieszczenie ostrzy zapewnia bardzo płynną pracę, niskie powstawanie zadziórów, równomierne zużycie, a tym samym najlepsze powierzchnie.



Wiper (geometria)

z dużym promieniem skutecznym dla doskonałej jakości powierzchni

NeoMill-T-Finish

Frezowanie czołowe i obróbka wykończeniowa materiałów aluminiowych

Uchwyt narzędzia

Monolityczne lub adaptacyjne

Chłodzenie

Emulsja, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, chłodzenie na sucho lub powietrzem

Korpus

Indywidualna konstrukcja → najwyższa wydajność i opłacalność

Ostrze Finish

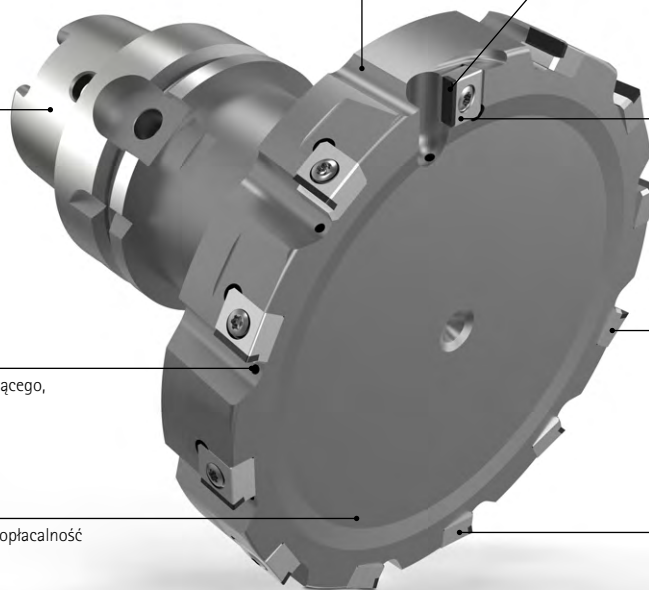
Brak konieczności regulacji narzędzia → Plug & Mill

Ostrze obwodowe

Etap cięcia wstępnego – niski poziom powstawania zadziórów

Materiały skrawające

Warianty materiałów skrawających do wszystkich zastosowań w aluminium



Cechy

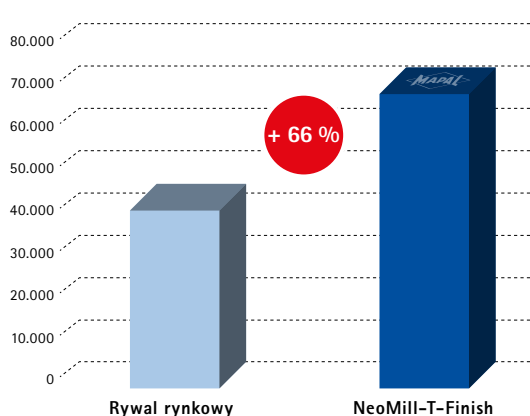
Dostępna z magazynu seria preferowana:

- Zakres średnicy: 80,00 - 160,00 mm
- Złącze: Frez
- Wersja zgodna z efektywną średnicą czołową dla większej szerokości wykończeniowej

Możliwość konfiguracji parametrów:

- Zakres średnicy: 50,00 - 315,00 mm
- Interfejs: HSK, SK, CAT, BT
- Złącze: Frez
- Liczba ostrzy: Konfiguracja narzędzia i parametry skrawania są definiowane dla każdego zastosowania w celu zapewnienia maksymalnej wydajności i opłacalności

Zakres żywotności [szt.]



Przedmiot obrabiany: Głowica cylindra

Materiał: AlSi7Cu0.5

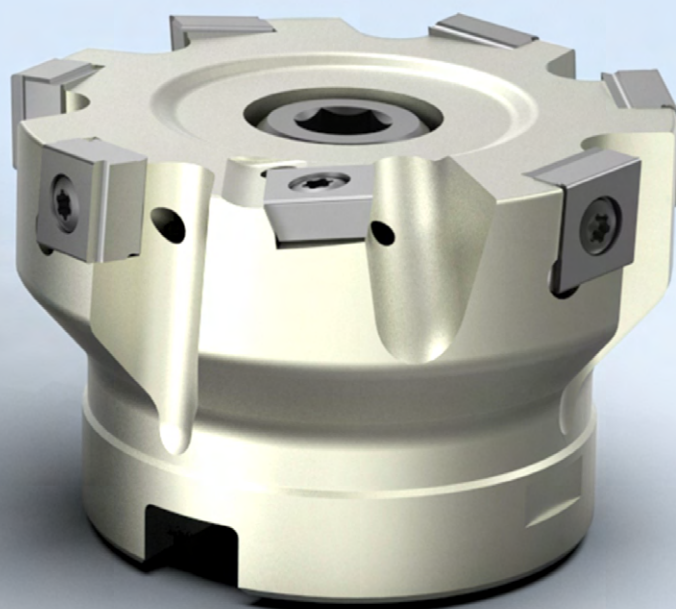
Ø narzędzia: 125 mm

v_c : 2 513 m/min

f_u : 1,8 mm

a_p : 0,3 mm

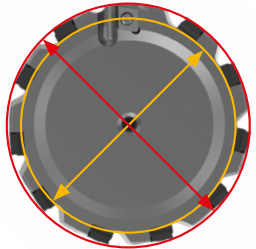
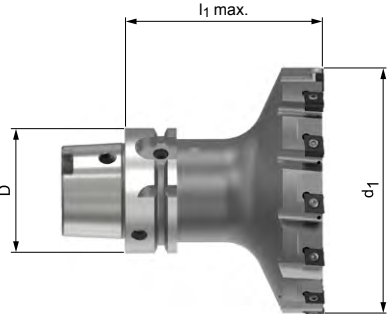
a_e : różni się w zależności od komponentu



Aby uzyskać więcej informacji, proszę zeskanować kod QR lub kliknąć link:
www.mapal.com

NeoMill®-T-Finish

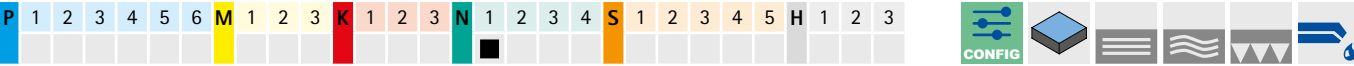
Frezy czołowe Finish, ze styczną zabudową płytki
CTH_09



— Średnica znamionowa [d₁]
— Efektywna średnica planowana

Wersja:
Średnica frezu: 50,00 - 315,00 mm
Maks. liczba ostrzy: 5 - 17
Jakość powierzchni: Ra = 0,3 μm / Rz = 1,5 μm
Cechy szczególne: Brak konieczności regulacji, bardzo dobra jakość powierzchni, Plug & Mill

Zastosowanie:
Uniwersalny frez czołowy do obróbki wykończeniowej z nadładkiem do 2,5 mm.



Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów | Ze złączem HSK-A, zgodnym ze średnicą zewnętrzną

Wymiary			Z _{eff} maks. [wł. 1 Wiper]	Złącze
d ₁	Średnica planowa	l ₁ maks.		
50,00	38,50	D x 2,5	5	HSK, SK, CAT, BT
63,00	51,50		7	
80,00	68,60		9	
100,00	88,60		11	
125,00	113,60		13	
160,00	148,60		17	
200,00	188,60		17	
250,00	238,60		17	
315,00	303,60		17	

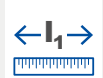
Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów | Ze złączem HSK-A, zgodnie z efektywną średnicą planowaną dla większej szerokości wykończeniowej

Wymiary			Z _{eff} maks. [wł. 1 Wiper]	Złącze
d ₁	Średnica planowa	l ₁ maks.		
61,50	50,00	D x 2,5	5	HSK, SK, CAT, BT
74,50	63,00		7	
91,50	80,00		9	
111,50	100,00		11	
136,50	125,00		13	
171,50	160,00		17	
211,50	200,00		17	
261,50	250,00		17	
326,50	315,00		17	

Możliwość konfiguracji parametrów



Średnica:
50,00 mm – 315,00 mm



Długość:
Długość do l1 maks. (D x 2,5) konfigurowalne



Interfejs:
Dostępne różne interfejsy
(patrz tabela po prawej stronie)

Liczba ostrzy i posuw:

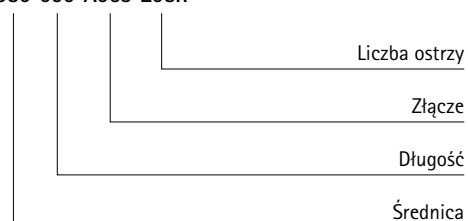
Średnica, długość, liczba ostrzy i parametry skrawania są ustalane indywidualnie dla każdego zastosowania, dla maksymalnej wydajności i opłacalności.

Maksymalna długość l1 maks. w zależności od interfejsu

Złącze	D Złącze	l1 maks. (D x 2,5)
HSK-A 63 / C 63	63,00	157,500
HSK-A 80 / C 80	80,00	200,000
HSK-A 100 / C 100	100,00	250,000
SK40	44,45	111,125
SK50	69,85	174,625
CAT40	44,45	111,125
CAT50	69,85	174,625
BT40	44,45	111,125
BT50	69,85	174,625

Przykład:

T-Finish-1-050-090-A063-Z05R



Osprzęt

	CTHQ09...	Płytki skrawające (WSP)	Strona 131
	CTHD09...	Płytki skrawające (WSP)	Strona 131
		Trzpień frezarski nasadzany do frezu nasadzanego	Strona 215

Części zamienne*

	CTHQ09.. CTHD09..	Śruba mocująca M3,5x11-TX10-IP	Nr materiałowy 10105079
		Śruba do mocowania frezu nasadzanego	Strona 161

Wymiary podano w mm.

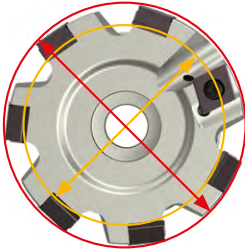
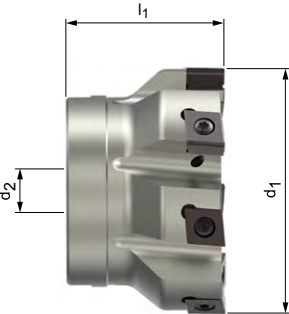
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

* Objęte zakresem dostawy.

Z trzpieniem frezarskim nasadzonym proszę używać wyłącznie frezów nasadzanych z powiększoną powierzchnią podparcia głowicy. Proszę nie używać trzpieni frezarskich nasadzanych z rowkiem wzdłużnym/poprzecznym i pierścieniem napędowym.

NeoMill®-T-Finish

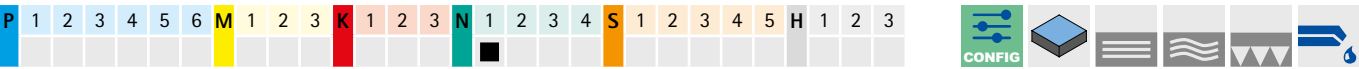
Frezy czołowe Finish, ze styczną zabudową płytki
CTH_09



— Średnica znamionowa [d₁]
— Efektywna średnica planowana

Wersja:
Średnica frezu: 50,00 - 315,00 mm
Maks. liczba ostrzy: 5 - 17
Jakość powierzchni: Ra = 0,3 μm / Rz = 1,5 μm
Cechy szczególne: Brak konieczności regulacji, bardzo dobra jakość powierzchni, Plug & Mill

Zastosowanie:
Uniwersalny frez czołowy do obróbki wykończeniowej z nadładkiem do 2,5 mm.



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frez nasadzany, zgodny z efektywną średnicą planową dla większej szerokości wykończeniowej

Wymiary				Z _{eff} maks. [wł. 1 Wiper]	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	Średnica planowa	l ₁	d ₂			
91,50	80,00	50,00	32,00	9	T-Finish-1-091-050-CA27-Z09R	31461790
111,50	100,00	50,00	32,00	11	T-Finish-1-111-050-CA32-Z11R	31461791
136,50	125,00	63,00	40,00	13	T-Finish-1-136-063-CA40-Z13R	31461792
171,50	160,00	63,00	40,00	17	T-Finish-1-171-063-CA40-Z17R	31461793

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów | Frez nasadzany, zgodny ze średnicą zewnętrzną

Wymiary				Z _{eff} maks. [wł. 1 Wiper]
d ₁	Średnica planowa	l ₁	d ₂	
50,00	38,50	40,00	22,00	5
63,00	51,50	40,00	22,00	7
80,00	68,60	50,00	27,00	9
100,00	88,60	50,00	32,00	11
125,00	113,60	63,00	40,00	13
160,00	148,60	63,00	40,00	17
200,00	188,60	63,00	60,00	17
250,00	238,60	63,00	60,00	17
315,00	303,60	80,00	60,00	17

Wymiary typoszeregu z możliwością konfiguracji parametrów | Frez nasadzany, zgodny z efektywną średnicą planową dla większej szerokości wykończeniowej

Wymiary				Z _{eff} maks. [wł. 1 Wiper]
d ₁	Średnica planowa	l ₁	d ₂	
61,50	50,00	40,00	22,00	5
74,50	63,00	50,00	22,00	7
91,50	80,00	50,00	27,00	9
111,50	100,00	50,00	32,00	11
136,50	125,00	63,00	40,00	13
171,50	160,00	63,00	40,00	17
211,50	200,00	63,00	60,00	17
261,50	250,00	63,00	60,00	17
326,50	315,00	80,00	60,00	17

Możliwość konfiguracji parametrów



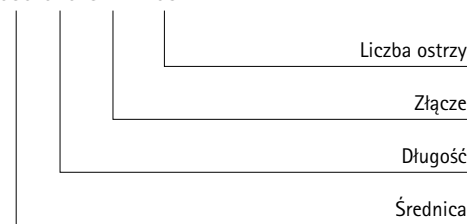
Średnica:
50,00 mm – 315,00 mm

**Liczba ostrzy i posuw:**

Średnica, liczba zębów i dane skrawania są ustalane indywidualnie dla każdego zastosowania, w celu zapewnienia maksymalnej wydajności i opłacalności.

Przykład:

T-Finish-1-050-040-CA22-Z05R



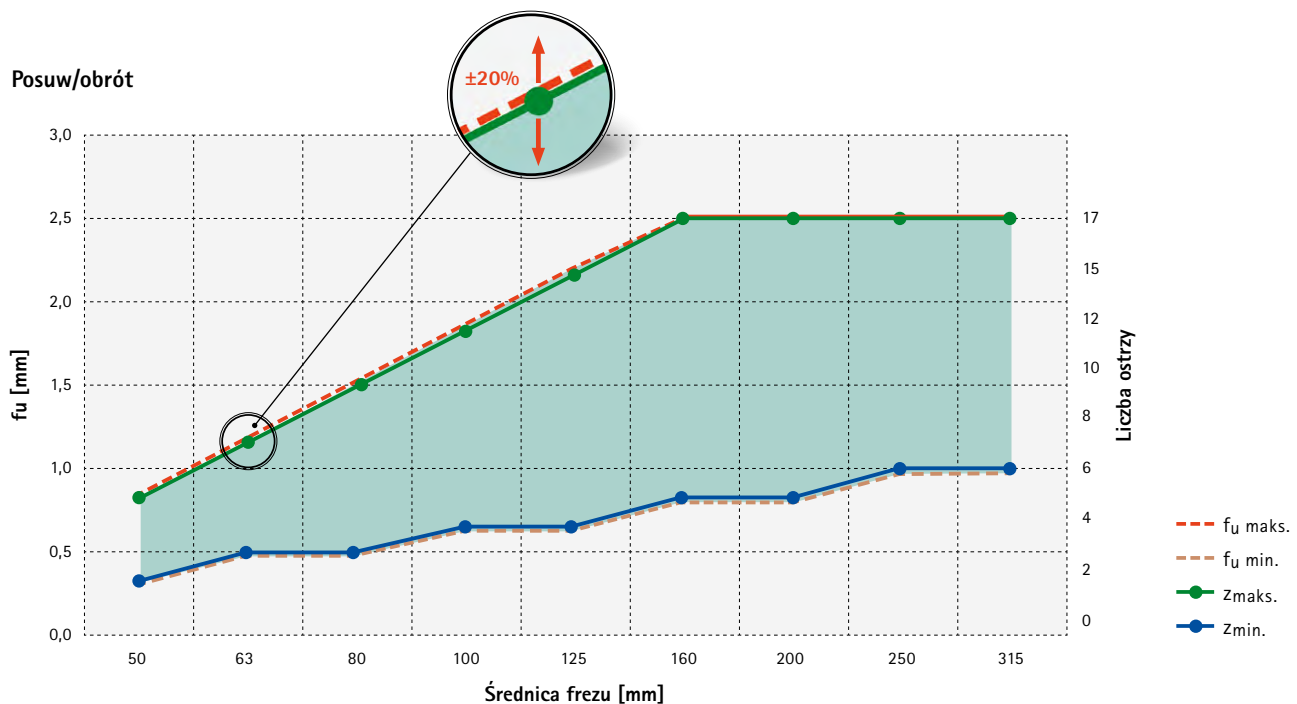
Osprzęt

	CTHQ09...	Płytki skrawające (WSP)	Strona 131
	CTHD09...	Płytki skrawające (WSP)	Strona 131
		Trzpień frezarski nasadzany do frezu nasadzanego	Strona 215

Części zamienne*

	CTHQ09.. CTHD09..	Śruba mocująca M3,5x11-TX10-IP	Nr materiałowy 10105079
		Śruba do mocowania frezu nasadzanego	Strona 161

Posuw/obrót



f_u = posuw/obrót | f_z = idealny posuw jest zaprojektowany dla 0,17 mm i może być zmieniany w zależności od obróbki

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

* Objęte zakresem dostawy.

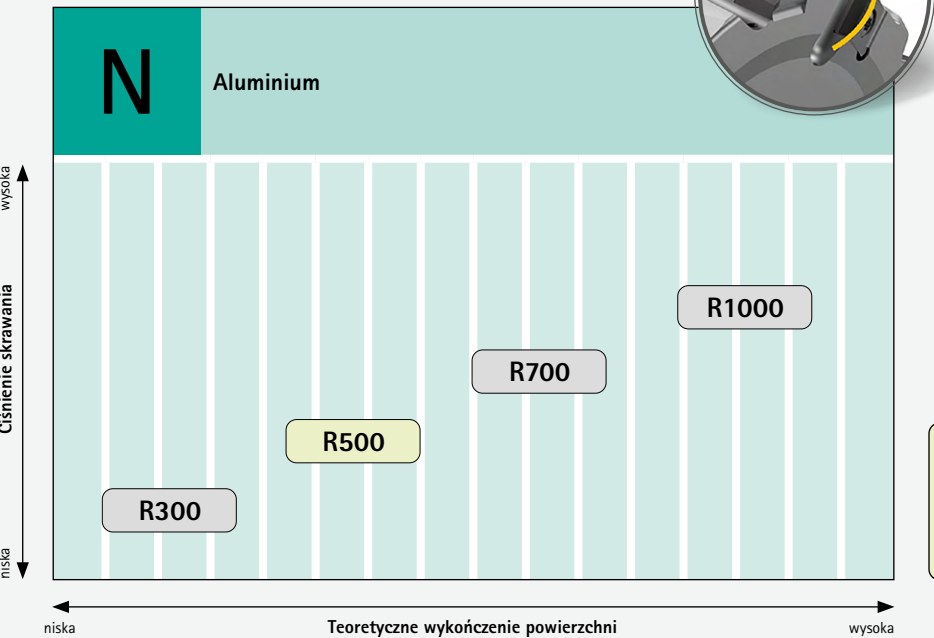
Z trzpieniem frezarskim nasadzonym proszę używać wyłącznie frezów nasadzanych z powiększoną powierzchnią podparcia głowicy.

Proszę nie używać trzpieni frezarskich nasadzanych z rowkiem wzdłużnym/poprzecznym i pierścieniem napędowym.

Przegląd materiałów skrawających: Wybór właściwego materiału skrawającego

Materiał obrabiany	N Aluminium					
Rodzaj żeliwa	Stopy kute go metalu	Odlewanie piaskowe		Odlewanie ciśnieniowe / Odlewanie kokilowe	Odlewanie ciśnieniowe / odlewanie kokilowe / wszystkie warianty aluminium	
Materiał	AlSi 0,1 – 7	AlSi 7 – 12 / W przypadku odlewania piaskowego wszystkie warianty aluminium		Wszystkie warianty aluminium <12% krzemu	Wszystkie warianty aluminiowe	
Wielkość partii	Małe i średnie wielkości partii			Średnie i duże wielkości partii	Produkcja seryjna	
	< 1000 części / miesiąc			~1000 – 10 000 miesiąc	> 10 000 części w miesiącu / Produkcja seryjna	
Pozostałe	Oszczędność kosztów dzięki błędom obsługi PCD			Najniższe koszty całkowite dla kosztu jednostkowego części (koszty maszyny i materiału skrawającego)	Najwyższa wytrzymałość, najlepsze powierzchnie	
Parametry skrawania	200 – 500 m/min	200 – 700 m/min		400 – 1 800 m/min	500 – 6 000 m/min (AlSi17 500 – 800 m/min)	
Rodzaj materiału skrawającego	HU616	HP616	HP626	HC695	PU617	PU620

Przegląd geometrii Wiper

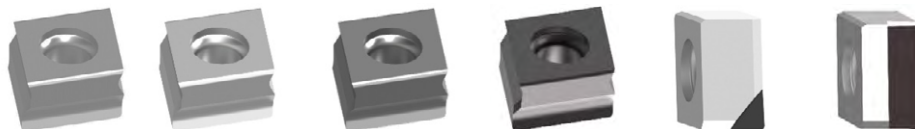


Zalecenie:
1. wybór R500
Idealny stosunek teoretycznej jakości
powierzchni do niskiego ciśnienia skrawania.

CTHQ

Styczne płytki skrawające – ostrza na obwodzie

Węglik spiekany czteroostrzowy – jednokrawędziowe PCD



Materiał obrabiany	N Aluminium					
Podłoże	Węglik spiekany				PCD	
Powłoka	–	PVD		CVD	–	–
Rodzaj materiału skrawającego	HU616	HP616	HP626	HC695	PU617	PU617
Wersja ostrza	H20	H20	H20	H20	A60	A80
CTHQ09	a_p max. [mm]					
CTHQ090504...R-...	*	31389667	31389680	31389683	31091137	31418394
CTHQ090508...R-...	*	31316862	31389687	31389689	31126185	31418398

CTHD

Styczne płytki skrawające – ostrze Wiper czołowe

Węglik spiekany dwuostrzowy – PCD jednostrzowy



Materiał obrabiany	N Aluminium					
Podłoże	Węglik spiekany				PCD	
Powłoka	PVD				–	
Rodzaj materiału skrawającego	HP616		HP626		PU620	
Wersja ostrza	D00		D00		D80	
CTHD09	a_p max. [mm]					
CTHD09T304...L00M300-	R300	*	31389725	31389729	31389698	
CTHD09T304...L00M500-	R500	*	31389726	31389731	31389720	
CTHD09T304...L00M700-	R700	*	31389727	31389732	31389722	
CTHD09T304...L00M1T0-	R1000	*	31389728	31389733	31389724	

Zalecenie: Proszę wymieniać śruby mocujące za każdym razem, gdy wymieniane są płytki skrawające.

* a_p max. jest zależne od typu frezu i przypadku obróbki

FaceMill-Diamond-ES

Wszechstronne rozwiązanie wśród frezów czołowych PCD do małych ilości

Wraz z nowym FaceMill-Diamond-ES, MAPAL rozszerza rodzinę frezów czołowych PCD z rodziny FaceMill-Diamond o wszechstronny wariant podstawowy. Frezy te mają mniej ostrzy niż standardowe narzędzia FaceMill-Diamond i dlatego są bardziej ekonomiczne – jest to „Ekonomiczne rozwiązanie – Economical Solution”.

1 Uniwersalny nakrój 0,1 x 45°

- Odpowiednie do szerokiego zakresu obróbek z doskonałą jakością powierzchni

2 Duży obszar wiórów

- Niezawodne usuwanie wiórów nawet przy maksymalnych obciążeniach

3 Bezpośrednie chłodzenie ostrza

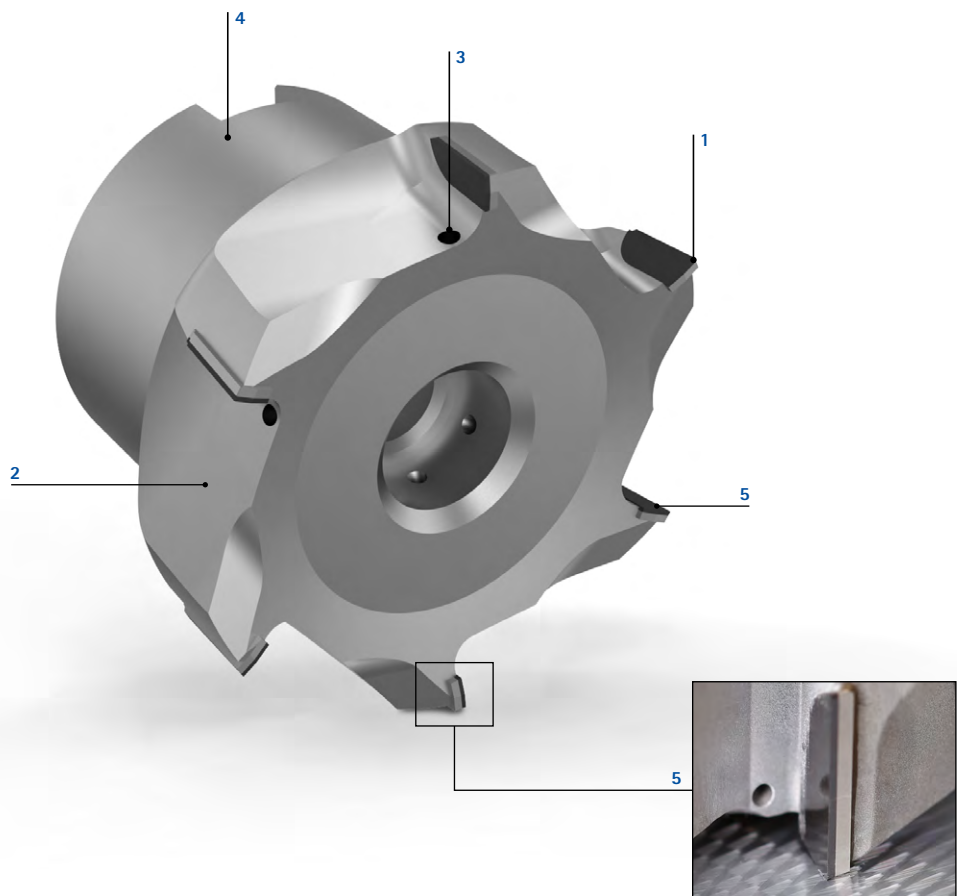
- Unikanie przegrzania i ścierania wiórów na korpusie

4 Standardowy trzpień nasadzany frezarski

- Najwyższa elastyczność dzięki modułowości

5 Lutowane ostrza PCD

- Ostrza z PCD dla wysokiej wytrzymałości narzędzi
- Wysoka głębokość skrawania do 10 mm



Cechy

Wymiary:

- Liczba ostrzy: 4 - 7
- Modułowy frez PCD

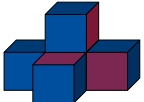
Dostępna z magazynu seria preferowana:

- Zakres $\varnothing$: 32 - 80 mm
- Nakrój: 0,1 mm x 45°

Inne geometrie dostępne w krótkim terminie:

- Wielkość fazy: 0,1 - 1,0 mm x 45°
- Rozmiar promienia: 0,1 - 1,5 mm

Zalecane zastosowanie | Wykorzystanie

	FaceMill-Diamond	FaceMill-Diamond-ES
Obszar zastosowania		
Wszechstronne rozwiązanie dla dużej zmienności komponentów		
Dzienna wielkość produkcji		
Czas kontaktu z komponentem	 Czas kontaktu: Długie, proste ścieżki przesuwu	 Czas kontaktu: Wiele, krótkich ścieżek przesuwu

FaceMill-Diamond-ES

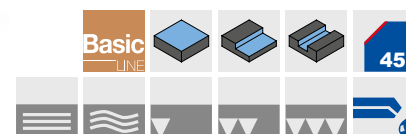
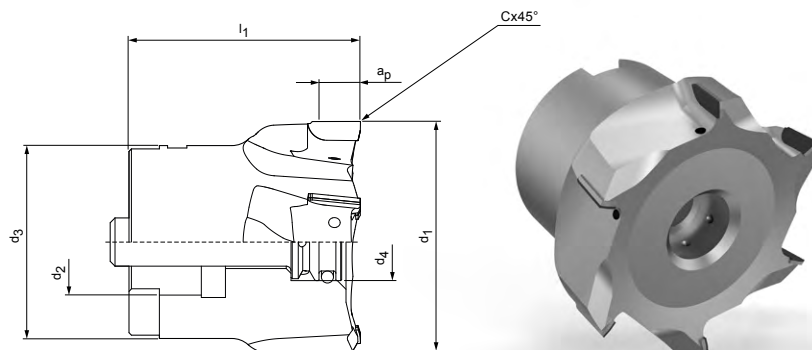
Frez czołowy PCD z chłodzeniem wewnętrznym
SHM581

Wersja:

Średnica frezu: 32,00 – 80,00 mm
Materiał skrawający: PU611
Liczba ostrzy: 4 – 7
Kąt pochylenia płytki skrawającej: 6° dodatni
Jakość powierzchni: $R_z \leq 10$
Cechy szczególne: Wyloty chłodziwa bezpośrednio na ostrzu

Zastosowanie:

Plug & Mill. Uniwersalny frez do obróbki zgrubnej, wykończeniowej i pełnego frezowania rowków do maks. 10 mm głębokości skrawania. Kąt zanurzenia maks. 1°.



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frez nasadzany

Wymiary						Z _{ef.}	a _p max.	Kąt zanurzenia	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	Cx45°							
32	16	34	13	40	0,1	4	10	1°	0,5	31.000	SHM581-032BZ04R-F0010CA-PU611	31312566
40	16	34	13	40	0,1	4	10	1°	0,5	31.000	SHM581-040BZ04R-F0010CA-PU611	31312567
50	22	40	16	48	0,1	5	10	1°	0,5	31.000	SHM581-050BZ05R-F0010CA-PU611	31312568
63	22	40	16	48	0,1	6	10	1°	0,6	31.000	SHM581-063BZ06R-F0010CA-PU611	31312569
80	27	52,5	34	50	0,1	7	10	1°	1,0	30.000	SHM581-080BZ07R-F0010CA-PU611	31312581

Ostrza o innych geometriach

Ostrza o innych geometriach dostępne w krótkim terminie.
Możliwość wyboru w krokach co 0,1 mm:



Promień: 0,1 – 1,5 mm



Wielkość fazy: 0,1 – 1,0 mm
Dalsze kąty na zapytanie

Narzędzia specjalne skrojone na miarę

Niestandardowe wykonania specjalne dostępne na zapytanie:

- Indywidualne wymiary
- Różne liczby ostrzy
- Położenie płytki
- Różne materiały skrawające
- Wersja z kierunkiem przesuwu w lewo

Osprzęt

	Trzpień frezarski do frezu nasazanego	Strona 215
--	---------------------------------------	------------

Części zamienne*

d ₁	Śruba mocująca z doprowadzeniem chłodziwa	Nr materiałowy
32	SW6 – 15 Nm	31318525
40	SW6 – 15 Nm	31318525
50	SW8 – 20 Nm	30984018
63	SW10 – 50 Nm	30984019
80	SW12 – 80 Nm	30984030

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

* Objęte zakresem dostawy.

Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą wyłącznie układu skrawającego.

NeoMill®-Alu-QBig

Duża wydajność usuwania wiórów przy niskich siłach skrawania i wysokiej jakości powierzchni

Nowe frezy z płytkami skrawającymi NeoMill-Alu-QBig to wysoce ekonomiczne rozwiązanie dla większych średnic. Oferują maksymalną efektywność z wydajnością usuwania wiórów do 18 litrów na minutę. Dzięki wysokowytrzymałym śrubom i precyzyjnemu systemowi wyważania, narzędzie osiąga prędkości obrotowe do 35 000 obr./min przy średnicy 50 mm. Połączenie niskich sił skrawania i precyzyjnych płytek skrawających zapewnia wysoką jakość powierzchni. Wewnętrzne chłodzenie i duże przestrzenie na wióry zapewniają optymalne odprowadzanie ciepła i wiórów.

1 Nowe ostrze systemu MAPAL

- Długość krawędzi skrawającej do 13 mm

2 Polerowana powierzchnia natarcia i wysoce dodatni kąt natarcia

- Niski opór tarcia i generowanie ciepła

3 Pryzmatyczne gniazdo płytki i specjalna śruba mocująca

- Ścisłe dopasowanie ostrza nawet przy prędkościach do 35 000 obr./min

4 System precyzyjnego wyważania

- Płynna praca i wysoka jakość powierzchni
- Dłuższy czas żywotności



Cechy

- Najwyższe prędkości obrotowe dzięki konstrukcji płytki i wytrzymałej śrubie mocującej
- Wysoki kąt rampowania maks. 10° przy średnicy narzędzia 32 mm
- Jakość powierzchni przy obróbce zgrubnej (R_a 0,8 / R_z 4)

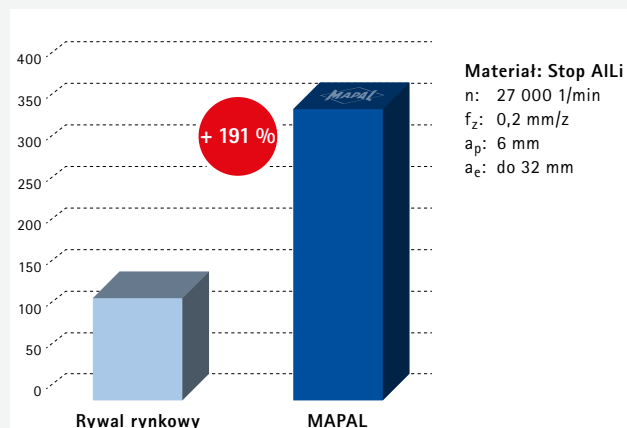
Płytki skrawające XDHT:

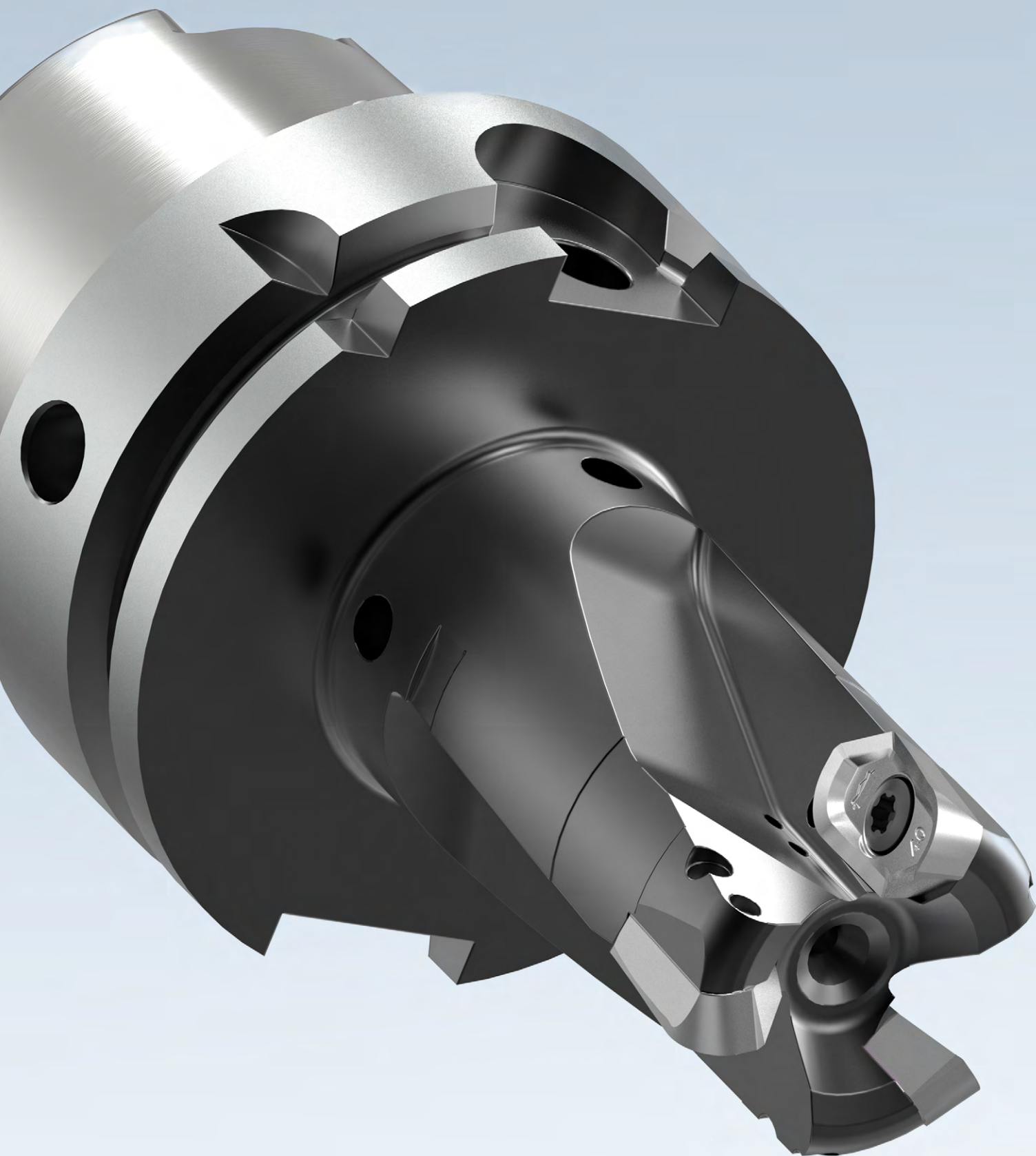
- Bez powłoki ochronnej / z powłoką PVD / z powłoką diamentową PVD
- Promień naroża 0,8 | 1,6 | 2,0 | 3,0 | 4,0 mm
- Długość krawędzi skrawającej do 13,0 mm

Dostępne warianty:

- Monolityczny $\varnothing$ 32 do $\varnothing$ 63 mm
- Nakładany $\varnothing$ 40 do $\varnothing$ 80 mm

Czas żywotności [min]



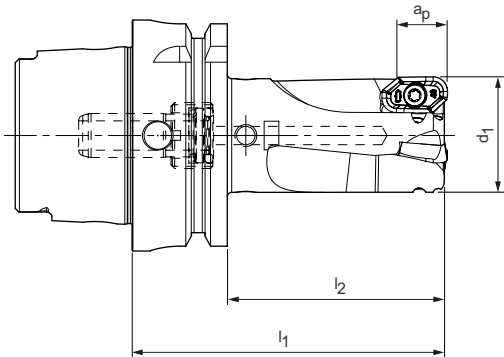


NeoMill®-Alu-QBig

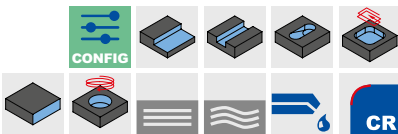
Frez walcowo-czołowy z promieniową zabudową płytki XDHT15

Wersja:
Średnica frezu: 32,00 – 80,00 mm

Zastosowanie:
Wysokowydajna obróbka skrawaniem elementów wykonanych z kutyh stopów aluminium do obróbki wstępnej i wykończeniowej.



N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3



Dostępna z magazynu seria preferowana | Ze złączem HSK-A63

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	Kąt zanurzenia [°]	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	Rozmiar nominalny HSK-A	l ₁	l ₂								
32	63	86	58	3	13,0	10,3	0,9	43.500	✓	ICM901-032-086-A063-Z3R-XD15	31458258
32	63	105	77	3	13,0	10,3	1,0	43.500	✓	ICM901-032-105-A063-Z3R-XD15	31458259
40	63	110	81	4	13,0	7,6	1,3	39.000	✓	ICM901-040-110-A063-Z4R-XD15	31458281
50	63	110	81	3	13,0	5,7	1,7	35.000	✓	ICM901-050-110-A063-Z3R-XD15	31458282
50	63	110	81	4	13,0	5,7	1,7	35.000	✓	ICM901-050-110-A063-Z4R-XD15	31458283

Dostępna z magazynu seria preferowana | Ze złączem HSK-A63, z powiększoną powierzchnią podparcia głowicy ø 80 mm

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	Kąt zanurzenia [°]	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	Rozmiar nominalny HSK-A	l ₁	l ₂								
50	63	110	81	4	13,0	5,7	2,1	35.000	✓	ICM901-050-110-AP63-Z4R-XD15	31458286

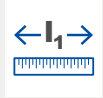
Dostępna z magazynu seria preferowana | Ze złączem HSK-FM80 Makino

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	Kąt zanurzenia [°]	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	Wielkość znamionowa HSK-FM	l ₁	l ₂								
50	80	110	81	4	13,0	5,7	2,1	35.000	✓	ICM901-050-110-FM80-Z4R-XD15	31458288

Możliwość konfiguracji parametrów



Średnica:
32,00 mm – 80,00 mm



Długość:
 $l_1 = \max 3,5 \times d_1$



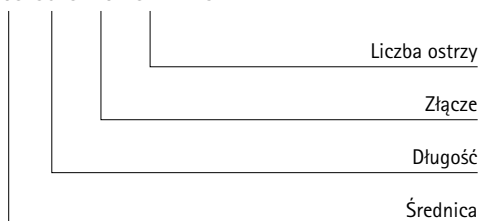
Interfejs:
Dostępne są różne interfejsy
(patrz tabela po prawej stronie)

Liczba zębów:

Maksymalna liczba zębów jest ustalana indywidualnie w zależności od wybranej średnicy i dostępnej mocy maszyny.

Przykład:

ICM901-063-50-CA16-Z3R-XD15

**Osprzęt**

	XDHT15..	Płyta skrawająca (WSP)	Strona 141
---	----------	------------------------	------------

Seria konfigurowalnych wymiarów

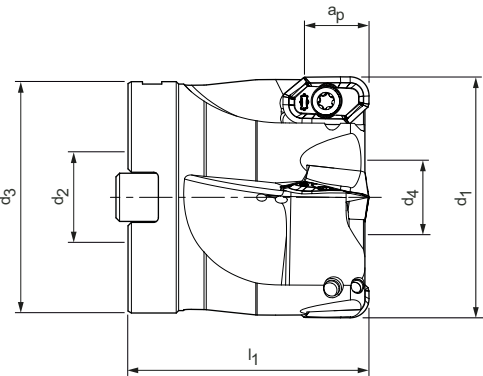
Interfejs	d_1	$l_1 \text{ max.}$	$z_{\text{max.}}$
HSK-A63	32 – 63	3,5 x d_1	Zobacz konfigurowalne funkcje
HSK-A100	32 – 80		
HSK-A63/80	32 – 63		
HSK-A63/80FM	32 – 63		
SK 40	32 – 50		
SK 50	32 – 80		

Części zamienne*

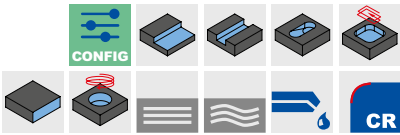
	Śruba do zamocowania WSP TORX PLUS® M4X7.8-TX15-IP	Nr materia- łowy 31438975
---	--	---------------------------------

NeoMill®-Alu-QBig

Frez walcowo-czołowy z promieniową zabudową płytki XDHT15



N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	3.2	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frezu nasadzanego

Wymiary						Z _{ef.}	a _p max.	Kąt zanurzenia [°]	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	
d ₁	Rozmiar nominalny HSK-A				l ₃								
50	22	48	18,5	50	3		13,0	5,7	0,5	35.000	✓	ICM901-050-CA22-Z3R-XD15	31458292
50	22	48	18,5	50	4		13,0	5,7	0,5	35.000	✓	ICM901-050-CA22-Z4R-XD15	31458293
63	27	58	20,5	50	4		13,0	4,3	0,7	31.000	✓	ICM901-063-CA27-Z4R-XD15	31458294

Informacja:
Zaleca się stosowanie śruby mocującej bez wewnętrznego chłodzenia, wchodzącej w skład standardowego zakresu dostawy, w połączeniu z trzpieniem frezarskim nasadzonym ze zdecentralizowanym doprowadzaniem chłodziwa, ponieważ zwykle do ostrza dociera zbyt mała ilość chłodziwa, gdy chłodziwo jest doprowadzane przez śrubę mocującą z otworami na chłodziwo, zwłaszcza podczas obróbki aluminium.

Możliwość konfiguracji parametrów

**Średnica:**

32,00 mm – 80,00 mm

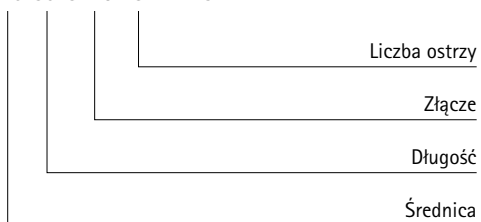
Dowolnie wybierana średnica

**Liczba zębów:**

Maksymalna liczba zębów jest ustalana indywidualnie w zależności od wybranej średnicy i dostępnej mocy maszyny.

Przykład:

ICM901-040-50-CA16-Z3R-XD15



Seria konfigurowalnych wymiarów

d_1	l_1	$z_{max.}$
32 – 80	50	Zobacz konfigurowalne funkcje

Osprzęt

	XDHT15..	Płyta skrawająca (WSP)	Strona 141
		Trzpień frezarski do frezu nasadzanego	Strona 215

Części zamienne*

		Śruba do zamocowania WSP TORX PLUS® M4X7.8-TX15-IP	Nr materiałowy 31438975
		Śruba do mocowania frezu nasadzanego	Strona 161

Przegląd materiałów skrawających: Wybór właściwego materiału skrawającego

Materiał obrabiany	NAluminium			
Rodzaj materiału	Stop kutego metalu	Stop kutego metalu/ Stopy żeliwa	Stop kutego metalu	Stop kutego metalu/ Stopy żeliwa
MAPAL Grupy materiałowe	N1.1	N1.1 - N1.4	N1.1	N1.2 - N1.4
Pozostałe	Obróbka standardowa	Zwiększona prędkość skrawania	Poprawiona jakość powierzchni	Wysoka prędkość skrawania/ w materiałach ściennych
Rodzaj materiału skrawającego	HU612	HP675	HP665	HC660

XDHT15

Płytki skrawająca promieniowa, dwuostrzowa



Materiał obrabiany	N					
	Al stop. ← odporny na ścieranie Cu stop. ciągliwy					
Podłoże	Węglik spiekany					
Powłoka	CVD	PVD		–		
Rodzaj materiału skrawającego	HC660-P	HP665-P	HP675-P	HU612		
Wersja ostrza	U11	U11	U11	U10		
XDHT15	Posuw na ostrze f _z [mm/ostrze]	a _p max. [mm]				
XDHT150408R-...-	0,1 - 0,3	13,0	31491092	31491087	31491082	31351393
XDHT150416R-...-			31491093	31491088	31491083	31351392
XDHT150420R-...-			31491094	31491089	31491084	31351391
XDHT150430R-...-			31491095	31491090	31491085	31351390
XDHT150440R-...-			31491096	31491091	31491086	31143055

Liniowy kąt zanurzenia

Średnica narzędzia [mm]	Kąt rampy [°]
32	10,3
40	7,6
50	5,7
63	4,3
80	3,3

* a_p max. jest zależne od typu frezu i przypadku obróbki
Odpowiednie śruby mocujące i wkrętki znajdują Państwo w katalogu MAPAL „FREZOWANIE”.

NeoMill®-Titan-2-Corner

Frez z płytką skrawającą z wgłębieniem

NeoMill-Titan to ogólna nazwa rodziny frezów z płytkami skrawającymi do obróbki tytanu: Standardowe portfolio obejmuje frezy nasadzone, trzpieniowe i walcowo-czołowe. Dzięki idealnie dopasowanej geometrii płytek skrawających i rowków wiórowych, wióry są skutecznie usuwane ze strefy ścinania. Nierównomierny rozstaw ostrzy na obwodzie narzędzia zapewnia bardzo płynną pracę.

1 Płytki skrawające

- Płytki skrawające XPKT z czterema różnymi promieniami naroża i trzema gatunkami materiału skrawającego

2 Wyloty chłodziwa

- Zmiennie zaprojektowane wyloty chłodziwa umożliwiają regulację natężenia przepływu dla każdego ostrza (frezu walcowo-czołowego do frezowania głębokiego)

3 Dodatnia geometria ostrzy

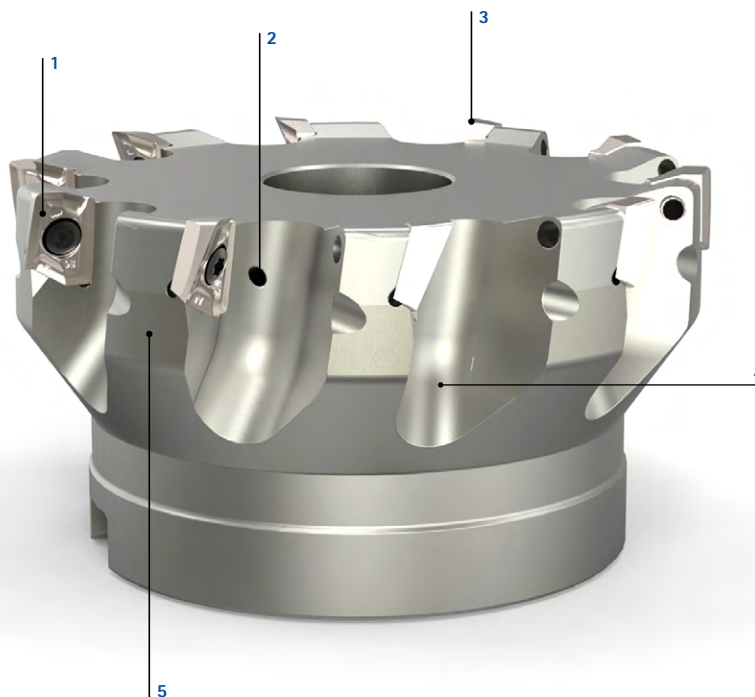
- Dodatnia geometria ostrzy zapewnia płynne skrawanie, co minimalizuje obciążenie termiczne krawędzi skrawającej

4 Rowek wiórowy

- Idealnie dopasowane rowki wiórowe skutecznie usuwają wióry ze strefy ścinania

5 Nierównomierna podziałka

- Nierówny rozstaw ostrzy zapewnia płynną pracę

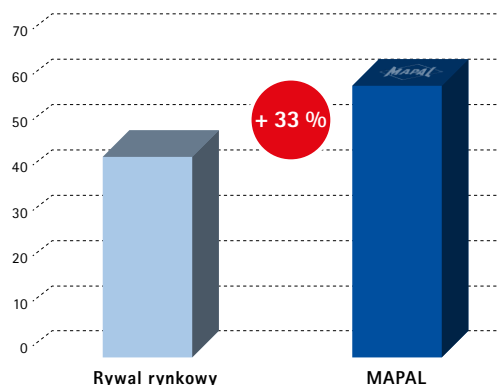


Cechy

Wymiary:

- Frez walcowo-czołowy jako frez nasadzany
- Zakres $\varnothing$: 40 mm do 100 mm
- Standardowe promienie naroża płytek skrawających: 0,8 / 2 / 3 i 4 mm
- Płytkę skrawającą dwuostrzową
- a_p maks. 10 mm
- Zwiększona trwałość narzędzia
- Doskonałe rozwiązanie do obróbki zgrubnej i pośredniej

Czas żywotności [min] *



TC6/TA15

Narzędzie z sześcioma ostrzami

$\varnothing$ znamionowa: 50 mm

v_c : 47 m/min

f_z : 0,14 mm

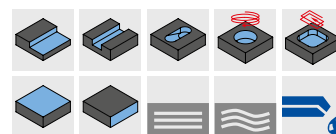
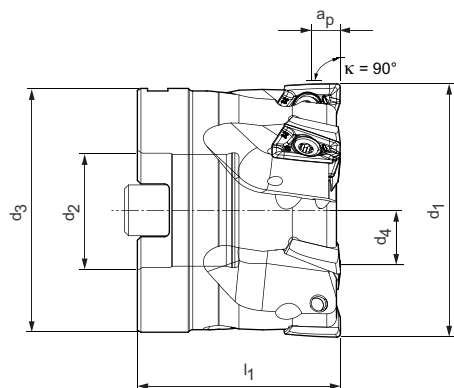
a_p : 3 mm

a_e : 30 mm

* Trwałość narzędzia na jednostkę frezu (bez wymiany płytek skrawających lub stosowania dodatkowych ostrzy).

NeoMill®-Titan-2-Corner

Frez walcowo-czołowy z promieniową zabudową płytki
XPKT11



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frezy nasadzone, średnia podziałka

Wymiary					Zef.	ap maks. *	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d1	d2	d3	d4	l1							
40	16	38	13,8	40	4	10	0,2	21.000	✓	ICM901-040-CA16-Z04R-XP_T11	31281086
50	22	48	18,5	40	4	10	0,3	20.000	✓	ICM901-050-CA22-Z04R-XP_T11	31281088
63	27	58	20,5	50	5	10	0,7	18.000	✓	ICM901-063-CA27-Z05R-XP_T11	31281110
80	32	78	27	55	7	10	1,5	16.000	✓	ICM901-080-CA32-Z07R-XP_T11	31281112
100	32	78	27	55	9	10	2,0	14.000	✓	ICM901-100-CA32-Z09R-XP_T11	31281114

Dostępna z magazynu seria preferowana | Frezy nasadzone, wąska podziałka

Wymiary					Zef.	ap maks. *	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d1	d2	d3	d4	l1							
40	16	38	13,8	40	5	10	0,2	21.000	✓	ICM901-040-CA16-Z05R-XP_T11	31281087
50	22	48	18,5	40	6	10	0,3	20.000	✓	ICM901-050-CA22-Z06R-XP_T11	31281089
63	27	58	20,5	50	7	10	0,7	18.000	✓	ICM901-063-CA27-Z07R-XP_T11	31281111
80	32	78	27	55	9	10	1,5	16.000	✓	ICM901-080-CA32-Z09R-XP_T11	31281113
100	32	78	27	55	11	10	2,0	14.000	✓	ICM901-100-CA32-Z11R-XP_T11	31281115

Osprzęt

	XPKT1104	Płytki skrawająca (WSP)	Strona 147
	MCA-...	Trzpień frezarski nasadzany	Strona 215

Części zamienne**

	Śruba do zamocowania WSP TORX PLUS M3.5X8.1-TX10-IP	Nr materiałowy 30979520
	Śruby mocujące frezy nasadzone	Strona 160

Wymiary podano w mm.

Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą wyłącznie układu skrawającego.

* Podczas frezowania walcowego głębokość skrawania powinna być większa lub mniejsza od promienia naroża płytki skrawającej.

** Objęte zakresem dostawy.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

W zależności od zastosowanych opravek należy uwzględnić odmienne maksymalne prędkości obrotowe.

NeoMill®-Titan-2-Shell

Frezy walcowo-czołowe do z indywidualnym doprowadzaniem chłodziwa

Frezy walcowo-czołowe do frezowania głębokiego NeoMill są dostępne jako wariant nasadzany i trzpieniowy. Ze względu na topografię płytki skrawającej, wióry są optymalnie formowane i transportowane ze strefy ścinania przez idealnie dopasowane rowki wiórowe. Zmiennie zaprojektowane wyloty chłodziwa umożliwiają regulację natężenia przepływu dla każdego ostrza.

1 Śruba mocująca do płytki skrawającej (TORX PLUS)

2 Płytki skrawające

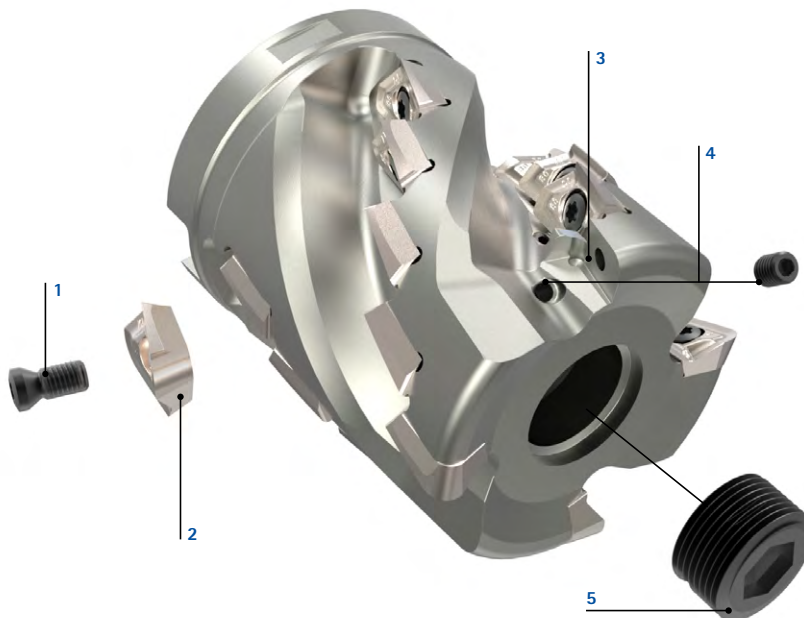
- Płytki skrawające XPKT z czterema różnymi promieniami naroża i trzema gatunkami materiału skrawającego

3 Gniazdo płytki skrawającej

4 Śruba bez łba z wylotem chłodziwa

- Wydajna i zmienna koncepcja chłodzenia zwiększa trwałość narzędzia
- Możliwość indywidualnej regulacji i zamykania przekrojów wylotowych
- Prosta regulacja doprowadzania chłodziwa na każdym ostrzu, zapewniająca optymalne odprowadzanie ciepła na ostrzu

5 Śruba zamykająca chłodziwa

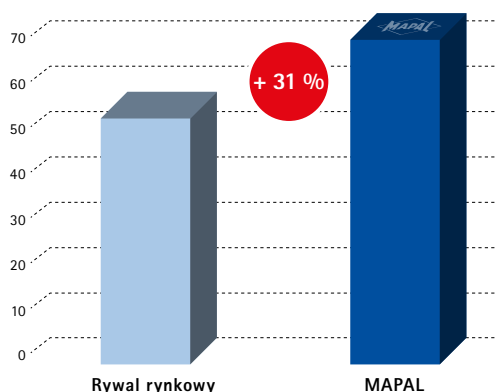


Cechy

Wymiary:

- Zakres $\varnothing$: 32 mm do 80 mm
- Standardowe promienie naroża płytek skrawających: 0,8 mm / 2 mm / 3 mm i 4 mm
- Lepsze usuwanie wiórów
- Optymalne odprowadzanie ciepła w strefie skrawania
- Zwiększona trwałość narzędzia
- Doskonałe rozwiązanie do obróbki zgrubnej i pośredniej

Czas żywotności [min]



TC6/TA15

Narzędzie z czterema ostrzami

$\varnothing$ znamionowa: 50 mm

v_c : 45 m/min

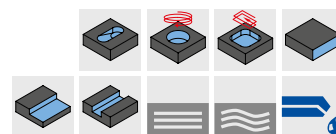
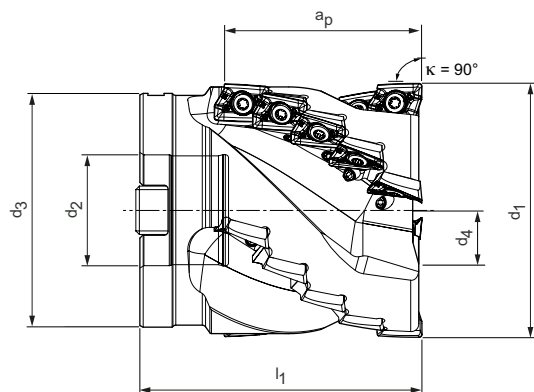
f_z : 0,13 mm

a_p : 24 mm

a_e : 4 mm

NeoMill®-Titan-2-Shell

Frezy walcowo-czołowe do frezowania głębokiego z promieniową zabudową płytki
XPKT11



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frezy nasadzone, średnia podziałka

Wymiary					Zef.	Ilość płytek skrawających	ap maks. *	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d1	d2	d3	d4	l1								
50	22	48	16,5	65	4	20	47,5	0,6	20.000	✓	ISM901-050-CA22-Z04R-XP_T11	31281119
63	27	58	20,5	70	4	20	47,5	1,0	18.000	✓	ISM901-063-CA27-Z04R-XP_T11	31281121
80	32	78	25	85	5	30	57	2,2	16.000	✓	ISM901-080-CA32-Z05R-XP_T11	31281123

Dostępna z magazynu seria preferowana | Frezy nasadzone, wąska podziałka

Wymiary					Zef.	Ilość płytek skrawających	ap maks. *	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d1	d2	d3	d4	l1								
40	16	38	14,5	60	3	12	38	0,3	21.000	✓	ISM901-040-CA16-Z03R-XP_T11	31281118
50	22	48	16,5	65	5	25	47,5	0,5	20.000	✓	ISM901-050-CA22-Z05R-XP_T11	31281120
63	27	58	20,5	70	5	25	47,5	1,1	18.000	✓	ISM901-063-CA27-Z05R-XP_T11	31281122
80	32	78	25	85	6	36	57	2,3	16.000	✓	ISM901-080-CA32-Z06R-XP_T11	31281124

Osprzęt

	XPCT1104	Płytki skrawająca (WSP)	Strona 147
	MCA-...	Trzpień frezarski nasadzany	Strona 215
		Śruba bez łba	Nr materiałowy
		Z otworem doprowadzającym chłodziwo Ø wewnętrzna = 1 mm Ø wewnętrzna = 0,5 mm	31291814 31291816
		Bez otworu doprowadzającego chłodziwo	10003420

Części zamienne**

		Śruba do zamocowania WSP TORX PLUS M3.5X8.1-TX10-IP	Nr materiałowy 30979520
		Śruba bez łba z otworem doprowadzającym chłodziwo Ø wewnętrzna = 1,5 mm	Nr materiałowy 31291811
		Śruby mocujące frezy nasadzone	Strona 160
		Śruba zamykająca chłodziwo	Strona 160

Wymiary podano w mm.

Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą wyłącznie układu skrawającego.

* Podczas frezowania walcowego głębokość skrawania powinna być większa lub mniejsza od promienia naroża płytki skrawającej.

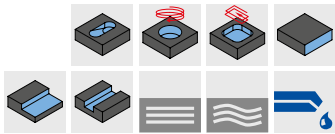
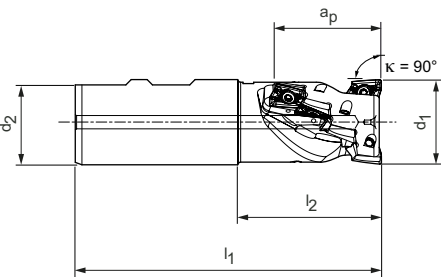
** Objęte zakresem dostawy.

*** Dodatkowe dysze chłodziwa w celu zmniejszenia przekroju wylotu chłodziwa, dzięki czemu można uzyskać wzrost ciśnienia chłodziwa (jeśli ciśnienie chłodziwa obrabiarki jest niewystarczające).

W zależności od zastosowanych opravek należy uwzględnić odmienne maksymalne prędkości obrotowe.

NeoMill®-Titan-2-Shell

Frezy walcowo-czołowe do frezowania głębokiego z promieniową zabudową płytki XPKT11



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frez trzpieniowy

Wymiary				Z _{ef.}	Ilość płytek skrawających	a _p maks. *	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Typ chwytu	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	l ₁	l ₂									
32	32	115	53	2	8	38	0,6	23.000	HB	✓	ISM901-032-115-HB32-Z2R-XP_T11	31281125
40	32	120	58	3	15	47,5	0,7	21.000	HB	✓	ISM901-040-120-HB32-Z3R-XP_T11	31281126

Osprzęt

	XPKT1104	Płytki skrawające (WSP)	Strona 147
	MWC-...	Oprawki narzędziowe patrz Katalog MAPAL „TECHNIKA MOCOWANIA”	

Części zamienne**

	Śruba do zamocowania WSP TORX PLUS M3.5X8.1-TX10-IP	Nr materiałowy
		30979520

Wymiary podano w mm.
Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą wyłącznie układu skrawającego.
* Podczas frezowania walcowego głębokość skrawania powinna być większa lub mniejsza od promienia naroża płytki skrawającej.
** Objęte zakresem dostawy.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
W zależności od zastosowanych opravek należy uwzględnić odmienne maksymalne prędkości obrotowe.

XPKT

Płytki skrawająca promieniowa, dwustronna



Materiał obrabiany	S Stop Ni Stop Ti ← odporny na ścieranie → ciągliwy		
Podłoże	Węglik spiekany		
Powłoka	PVD		
Rodzaj materiału skrawającego	HP990	HP993	HP995

Wersja ostrza	M33	M33	M33
XPKT11	a_p max. [mm]		
XPKT110408R-...-	*	31103767	31329348
XPKT110420R-...-	*	31160787	31343443
XPKT110430R-...-	*	31160789	31343444
XPKT110440R-...-	*	31160801	31343445

Wymiary [mm]				
l	d	s	d ₁	R
13,98	9,35	4,7	4,1	0,8
13,98	9,35	4,7	4,1	2,0
13,98	9,35	4,7	4,1	3,0
13,98	9,35	4,7	4,1	4,0

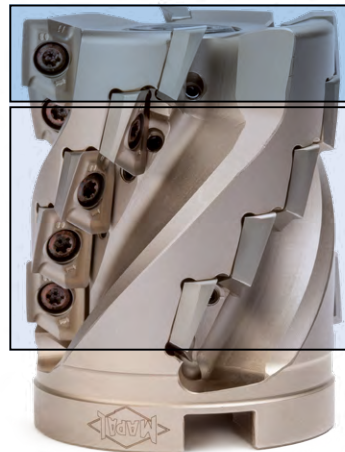
Posuw na ostrze

M33*	Wersja ostrza	XPKT
		f_z [mm/ostre]
S	M33	0,1 - 0,25

Legenda: M33 = Obróbka pośrednia

Wskazówka dotycząca doboru płytek

Mocowanie frezów walcowo-czołowych do frezowania głębokiego NeoMill-Titan-2-Shell z płytkami skrawającymi XPKT



W przednim rzędzie ostrzy można stosować różne promienie naroża płytki skrawającej.
0,8 mm / 2,0 mm / 3,0 mm / 4,0 mm

W tylnych rzędach ostrzy (od 2 rzędu) można stosować **tylko** płytki skrawające o promieniu naroża mniejszym lub równym **0,8 mm**.

* a_p maks. jest zależne od typu frezu i przypadku obróbki.

** Grupa materiałowa wg MAPAL

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

NeoMill®-4-HiFeed90

Wysoka wydajność skrawania przy wysokiej niezawodności procesu

Frez do obróbki z wysokim posuwem NeoMill-4-HiFeed90 to uniwersalny system narzędziowy zapewniający maksymalną produktywność i charakteryzujący się maksymalnymi prędkościami usuwania materiału, ekstremalnymi prędkościami posuwu i dużymi głębokościami skrawania. Dostępne jako frezy nasadowe, trzpieniowe lub wkręcane.

1 Uniwersalny system narzędzi

- Nierównomierna podziałka zapewnia wysoką stabilność i spokojną pracę
- Najwyższa produktywność
- Najwyższa wydajność skrawania dzięki wysokim posuwom i dużym głębokościom skrawania

2 Płytki skrawające

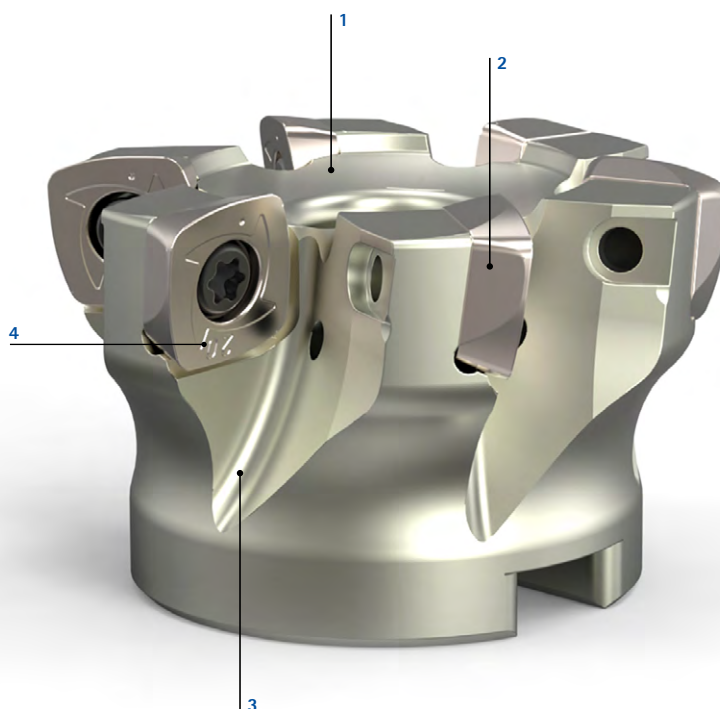
- Cztery płytki skrawające
- Czteroostrzowe płytki skrawające

3 Geometria rowka

- Skuteczne usuwanie wiórów ze strefy ścinania

4 Materiał skrawający

- Dwa różne gatunki materiału skrawającego z powłoką PVD

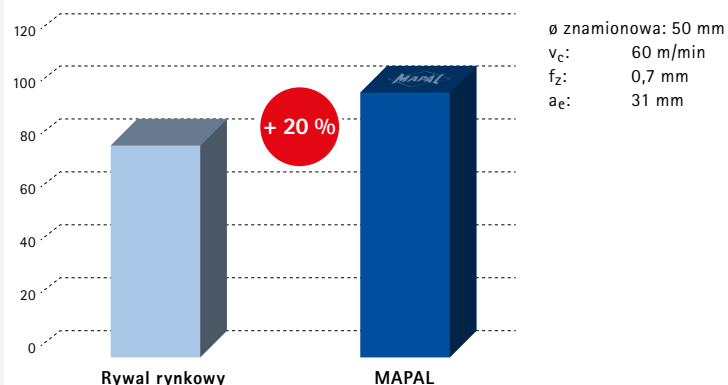


Cechy

Wymiary:

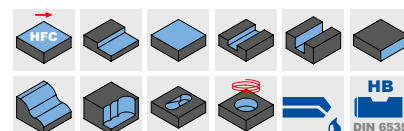
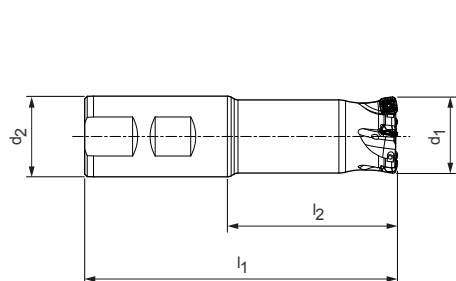
- Frez trzpieniowy, głowiczka robocza wkręcana w korpus narzędzia, frez nasadzany
- Zakres $\varnothing$: 16 mm do 200 mm
- Czteroostrzowe płytki skrawające
- a_p maks. 1 mm do 3,5 mm
- zeff od dwóch do jedenastu ostrzy
- Rozmiar płytki SD od 06, 10, 14 i 18
- Gładkie cięcie również przy frezowaniu pełnych rowków

Czas żywotności [min]



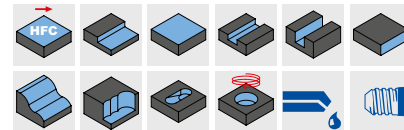
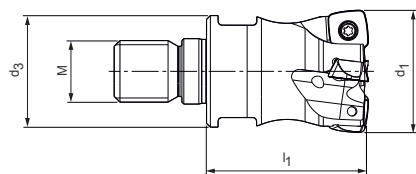
NeoMill®-4-HiFeed90

Frez z dużym posuwem, z technologią promieniową
SDMT06



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frez trzpieniowy

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	Masa [kg]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	l ₁	l ₂		HFC				
16	16	85	37	2	1	0,10	✓	IMH901-016-085-HB16-Z2R-SD_06	31146632
20	20	90	40	3	1	0,17	✓	IMH901-020-090-HB20-Z3R-SD_06	31146633
25	25	106	50	4	1	0,33	✓	IMH901-025-106-HB25-Z4R-SD_06	31146634
32	32	124	64	5	1	0,66	✓	IMH901-032-124-HB32-Z5R-SD_06	31146635
35	32	124	64	5	1	0,67	✓	IMH901-035-124-HB32-Z5R-SD_06	31146636



Dostępna z magazynu seria preferowana | Głowiczka robocza wkręcana w korpus narzędzia

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	SW	Masa [kg]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	M	d ₃	l ₁		HFC					
16	8	13,8	31	2	1	12	0,03	✓	IMH901-016-M008-Z02R-SD_06	31146646
20	10	18	29,8	3	1	16	0,05	✓	IMH901-020-M010-Z03R-SD_06	31146647
25	12	21	32	4	1	18	0,09	✓	IMH901-025-M012-Z04R-SD_06	31146648
32	16	29	43	5	1	24	0,21	✓	IMH901-032-M016-Z05R-SD_06	31146649
35	16	29	43	5	1	24	0,23	✓	IMH901-035-M016-Z05R-SD_06	31146650

Osprzęt

	SDMT0602	Płyta skrawająca (WSP) HFC	Strona 154
	MWC-...	Oprawka narzędziowa patrz katalog MAPAL „TECHNIKA MOCOWANIA”	
	MFS-101	Uchwyt głowiczki frezarskiej MFS dla głowiczek roboczych wkręcanych w korpus narzędzia patrz katalog MAPAL „TECHNIKA MOCOWANIA”	

Części zamienne*

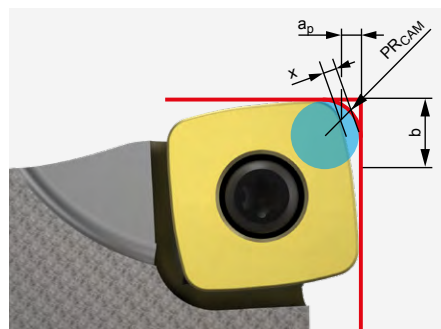
	SDMT0602	Śruba do zamocowania WSP M2.2X5.2-TX7-IP	Nr materiałowy 31161853
--	----------	--	----------------------------

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą wyłącznie układu skrawającego.

Wskazówka dotycząca programowania CAM



W przypadku zastosowania płytki skrawającej HFC należy stosować się do programowanego promienia PRCAM.

SDMT06

Wymiary [mm]			
PRCAM	a _p	x	b
1,77	1,0	0,45	5,12

* Objęte zakresem dostawy.

W zależności od zastosowanych opravek należy uwzględnić odmienne maksymalne prędkości obrotowe.

NeoMill®-4-HiFeed90

Frez z dużym posuwem, z technologią promieniową
SD__10



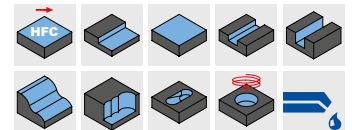
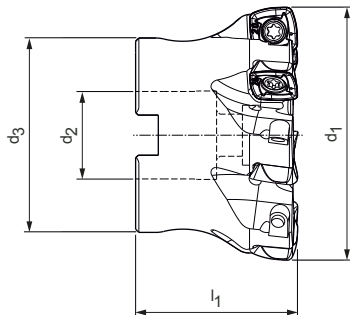
Dostępna z magazynu seria preferowana | Frez trzpieniowy

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	Masa [kg]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	l ₁	l ₂		HFC				
25	25	106	50	2	1,5	0,31	✓	IMH901-025-106-HB25-Z2R-SD__10	31144156
25	25	106	50	3	1,5	0,30	✓	IMH901-025-106-HB25-Z3R-SD__10	31144157
32	32	124	64	3	1,5	0,64	✓	IMH901-032-124-HB32-Z3R-SD__10	31144158



Dostępna z magazynu seria preferowana | Głowiczka robocza wkręcana w korpus narzędzia

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	SW	Masa [kg]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	M	d ₃	l ₁		HFC					
25	12	21	32	2	1,5	18	0,08	✓	IMH901-025-M012-Z02R-SD__10	31144200
25	12	21	32	3	1,5	18	0,07	✓	IMH901-025-M012-Z03R-SD__10	31144201
32	16	29	42	3	1,5	24	0,20	✓	IMH901-032-M016-Z03R-SD__10	31144206
32	16	29	43	4	1,5	24	0,17	✓	IMH901-032-M016-Z04R-SD__10	31144202
40	16	29	43	4	1,5	24	0,21	✓	IMH901-040-M016-Z04R-SD__10	31144203



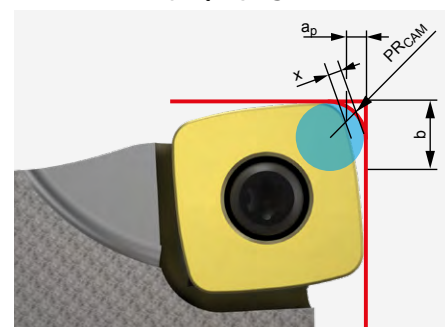
Dostępna z magazynu seria preferowana | Frez nasadzany

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	Masa [kg]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	d ₃	l ₁		HFC				
40	16	35	40	4	1,5	0,17	✓	IMH901-040-CA16-Z04R-SD__10	31144056
40	16	35	40	6	1,5	0,17	✓	IMH901-040-CA16-Z06R-SD__10	31144057
50	22	43	40	5	1,5	0,26	✓	IMH901-050-CA22-Z05R-SD__10	31144059
50	22	43	40	7	1,5	0,25	✓	IMH901-050-CA22-Z07R-SD__10	31144060
52	22	43	40	5	1,5	0,30	✓	IMH901-052-CA22-Z05R-SD__10	31144061
63	22	48	40	6	1,5	0,42	✓	IMH901-063-CA22-Z06R-SD__10	31144062
63	22	48	40	8	1,5	0,42	✓	IMH901-063-CA22-Z08R-SD__10	31144063
66	22	48	40	5	1,5	0,46	✓	IMH901-066-CA22-Z05R-SD__10	31144085
80	27	60	50	8	1,5	0,91	✓	IMH901-080-CA27-Z08R-SD__10	31144064

Osprzęt

	SD__1004	Płyta skrawająca (WSP) HFC	Strona 154
		Śruby mocujące frezy nasadzane	Strona 160
	MCA-...	Trzpień frezarski nasadzany	Strona 215
	MWC-...	Oprawka narzędziowa patrz katalog MAPAL „TECHNIKA MOCOWANIA”	
	MFS-101	Uchwyt głowiczki frezarskiej MFS dla głowiczek roboczych wkręcanych w korpus narzędzia patrz katalog MAPAL „TECHNIKA MOCOWANIA”	

Wskazówka dotycząca programowania CAM



W przypadku zastosowania płytki skrawającej HFC należy stosować się do programowanego promienia PR_{CAM}.

SD__10

Wymiary [mm]			
PR _{CAM}	a _p	x	b
2,25	1,5	0,62	8,033

Części zamienne*

	SD__1004	Śruba do zamocowania WSP M3X8.3-TX9-IP	Nr materiałowy
			31161852

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

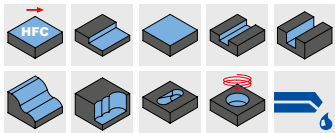
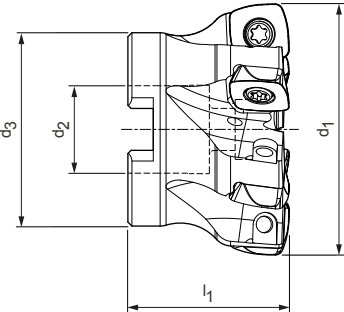
Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą wyłącznie układu skrawającego.

* Objęte zakresem dostawy.

W zależności od zastosowanych opravek należy uwzględnić odmienne maksymalne prędkości obrotowe.

NeoMill®-4-HiFeed90

Frez z dużym posuwem, z technologią promieniową SDMT14



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frez nasadzany

Wymiary				Zef.	a _p max.	Masa [kg]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	d ₃	l ₁		HFC				
50	22	43	40	5	2,4	0,22	✓	IMH901-050-CA22-Z05R-SD__14	31144065
52	22	43	40	5	2,4	0,28	✓	IMH901-052-CA22-Z05R-SD__14	31144067
63	22	48	40	6	2,4	0,38	✓	IMH901-063-CA22-Z06R-SD__14	31144068
66	22	48	40	6	2,5	0,43	✓	IMH901-066-CA22-Z06R-SD__14	31144069
80	27	60	50	7	2,4	0,85	✓	IMH901-080-CA27-Z07R-SD__14	31144070
100	32	78	50	7	2,4	1,49	✓	IMH901-100-CA32-Z07R-SD__14	31144071
100	32	78	50	9	2,4	1,49	✓	IMH901-100-CA32-Z09R-SD__14	31144072
125	40	90	60	11	2,4	2,79	✓	IMH901-125-CA40-Z11R-SD__14	31144073

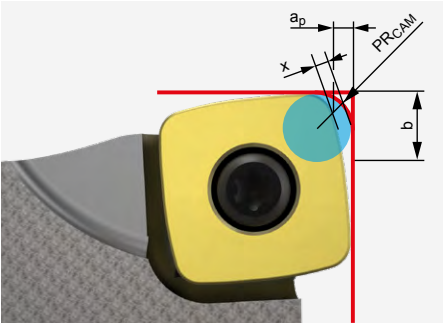
Osprzęt

	SDMT1405	Płytki skrawające (WSP) HFC	Strona 154
	MCA-...	Trzpień frezarski nasadzany	Strona 215
		Śruby mocujące frez do frezów nasadzanych	Strona 160

Części zamienne*

	SDMT1405	Śruba do zamocowania WSP M5X10.8-TX20-IP	Nr materiałowy 31161851
--	----------	--	----------------------------

Wskazówka dotycząca programowania CAM



W przypadku zastosowania płytki skrawającej HFC należy stosować się do programowanego promienia PR_{CAM}.

SDMT14

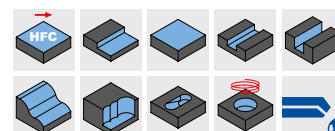
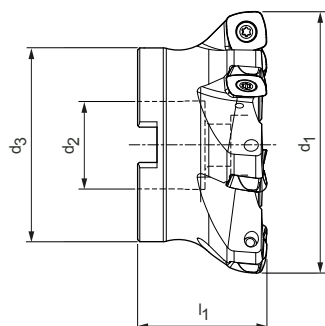
Wymiary [mm]			
PR _{CAM}	a _p	x	b
3,45	2,4	0,93	10,868

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.
Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą wyłącznie układu skrawającego.

* Objęte zakresem dostawy.
W zależności od zastosowanych opravek należy uwzględnić odmienne maksymalne prędkości obrotowe.

NeoMill®-4-HiFeed90

Frez z dużym posuwem, z technologią promieniową SDMT18



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frez nasadzany

Wymiary				Z _{ef.}	a _p max.	Masa [kg]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	d ₃	l ₁		HFC				
80	27	60	50	5	3,5	0,79	✓	IMH901-080-CA27-Z05R-SD__18	31144075
100	32	78	50	6	3,5	1,49	✓	IMH901-100-CA32-Z06R-SD__18	31144087
125	40	90	60	7	3,5	2,43	✓	IMH901-125-CA40-Z07R-SD__18	31144088
160	40	115	60	9	3,5	4,09	–	IMH900-160-CA40-Z09R-SD__18	31144089
200	60	140	65	11	3,5	5,83	–	IMH900-200-CA60-Z11R-SD__18	31144090

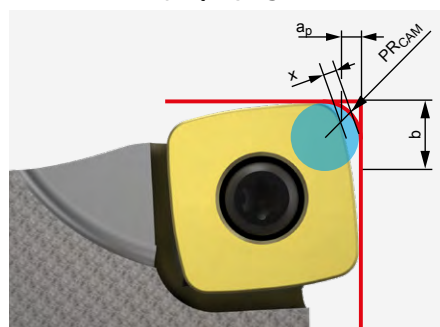
Osprzęt

	SDMT1806	Płyta skrawająca (WSP) HFC	Strona 154
	MCA-...	Trzpień frezarski nasadzany	Strona 215
		Śruby mocujące frezy nasadzane	Strona 160

Części zamienne*

	SDMT1806	Śruba do zamocowania WSP M6X15-T25	Nr materiałowy
			31161862

Wskazówka dotycząca programowania CAM



W przypadku zastosowania płytki skrawającej HFC należy stosować się do programowanego promienia PR_{CAM} .

SDMT18

Wymiary [mm]			
PR_{CAM}	a _p	x	b
4,82	3,5	1,24	13,77

Wymiary podano w mm.

Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą wyłącznie układu skrawającego.

* Objęte zakresem dostawy.

W zależności od zastosowanych opravek należy uwzględnić odmienne maksymalne prędkości obrotowe.

SDGT | SDMT

Płytki skrawające promieniowa, czterostrzowa



Materiał obrabiany	S				
	Stop Ni ← odporny na ścieranie				
	Stop Ti → ciągliwy				
	Węglik spiekany				
Podłoże	Węglik spiekany				
Powłoka	PVD				
Rodzaj materiału skrawającego	HP990		HP995		

Wersja ostrza	SMH	MMS	SMH	MMS	SMS
SD__	a _p max. [mm]				
SDMT060212R-...-	*	31311724	31311727	31311725	31311729
SDMT100415R-...-	*	31311731	31311733	31311732	31311734
SDGT100415R-...-	*				31311736
SDMT140520R-...-	*	31311737	31311741	31311739	31311742
SDMT180630R-...-	*	31311745	31311748	31311746	31311749

Wymiary [mm]				
l	d	s	d ₁	R
1	6,75	2,5	2,5	1,2
1,1	10,2	4,86	3,5	1,5
1,1	10,2	4,86	3,5	1,5
2,2	14,7	5	5,5	2
3	18,7	6	6,5	3

Posuw na ostrze (wybór w oparciu o wersję ostrza) i kąt zanurzenia

MZG**	Wersja ostrza	SD__06			SD__10			SD__14			SD__18		
		a _p maks. [mm]			f _z [mm/ostre]			a _p maks. [mm]			f _z [mm/ostre]		
S	MMS	0,3	0,5	1	0,3	0,5	1	0,5	0,8	1,3	0,5	0,9	1,4
	SMH	0,3	0,5	1	0,3	0,5	0,9	0,5	0,7	1,2	0,5	0,7	1,2
	SMS	-	-	-	-	-	-	0,5	0,7	1,2	0,5	0,7	1,2

Legenda: MMS = obróbka ogólna | SMH = obróbka niestabilna | SMS = obróbka precyzyjna

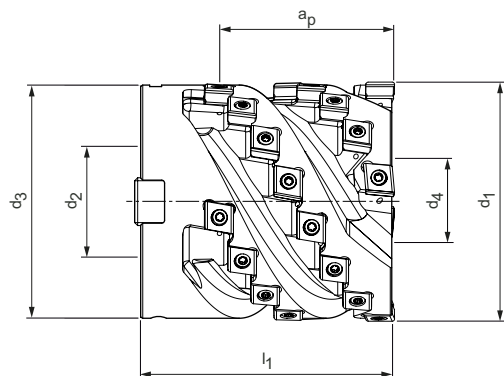
* a_p maks. jest zależne od typu frezu i przypadku obróbki.

** Grupa materiałowa wg MAPAL

Odpowiednie śruby mocujące i wkrętaki znajdują Państwo w katalogu MAPAL „FREZOWANIE”.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

TGMill-4-Shell

Frezy walcowo-czołowe do frezowania głębokiego ze styczną zabudową płytki
CT_Q09



Dostępna z magazynu seria preferowana | Frezy nasadzone, średnia podziałka

Wymiary					z _{ef.}	Liczba WSP	a _p max.	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁								
63	27	58	20,5	75	3	21	50	1,2	25.800	✓	ISM901-063-CA27-Z3R-CT_Q09	31437723
80	32	78	25	85	4	32	60	2,5	23.000	✓	ISM901-080-CA32-Z4R-CT_Q09	31437724
100	32	78	25	95	5	45	65	4,4	20.400	✓	ISM901-100-CA32-Z5R-CT_Q09	31437725

Dostępna z magazynu seria preferowana | Frezy nasadzone, wąska podziałka

Wymiary					z _{ef.}	Liczba WSP	a _p max.	Masa [kg]	maks. prędkość obrotowa [min ⁻¹]	Chłodzenie wewnętrzne	Specyfikacja	Nr materiałowy
d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁								
63	27	58	20,5	75	4	28	50	1,3	25.800	✓	ISM901-063-CA27-Z4R-CT_Q09	31403971
80	32	78	25	85	5	40	60	2,6	23.000	✓	ISM901-080-CA32-Z5R-CT_Q09	31403972
100	32	78	25	95	6	54	65	4,5	20.400	✓	ISM901-100-CA32-Z6R-CT_Q09	31403973

Osprzęt

	CT_Q0905	Płytki skrawające (WSP)	Strona 158
		Trzpień frezarski nasadzany do frezu nasadzanego – patrz katalog MAPAL „TECHNIKA MOCOWANIA”	

Części zamienne*

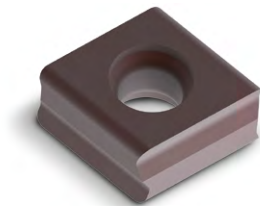
	CTHQ	Śruba do zamocowania WSP TORX PLUS® M3.5x11-TX10-IP	Nr materiałowy 10105079
		Śruba do mocowania frezu nasadzanego ø 63 mm: ø 80 mm: ø 100 mm:	Nr materiałowy 10003677 10003691 10003691
		Śruba zamykająca chłodziwa ø 63 mm: ø 80 mm: ø 100 mm:	Nr materiałowy 31248082 31248083 31248083

Wymiary podano w mm.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

* Objęte zakresem dostawy.
Korpus do obróbki aluminium dostępny na zapytanie.
Maksymalne prędkości obrotowe dotyczą układu skrawającego.

CTHQ | CTNQ

Styczna płytka skrawająca, czterostrzowa



Materiał obrabiany	P		M	
			austenityczna odporny na ścieranie	ferrytyczna ciągliwy
Podłoże	Węglik spiekany		Węglik spiekany	
Powłoka	PVD	CVD	PVD	
Rodzaj materiału skrawającego	HP975	HC775	HP980	HP985

Wersja ostrza		H08	H06	H06	H06	
CTNQ09	a_p max. [mm]					
CTNQ090508...R-...	*	31048496	31272737	31048497	31048498	
CTNQ090512...R-...	*	31048510	31272700	31048511	31048512	
CTHQ09						
CTHQ090508...R-...	*	31048522	31272841	31048523	31048524	
CTHQ090512...R-...	*	31048526	31272850	31048527	31048528	

Wersja ostrza		A38	A36	A36	A36	
CTNQ09	a_p max. [mm]					
CTNQ090508...R-...	*	31048514	31272812	31048515	31048516	
CTNQ090512...R-...	*	31048518	31272720	31048519	31048520	
CTHQ09						
CTHQ090508...R-...	*	31048530	31272837	31048531	31048532	
CTHQ090508...R90M008-...	*		31272835	31190733		
CTHQ090512...R-...	*	31048534	31272845	31048535	31048536	

Posuw na ostrze

Zastosowanie		Obróbka zgrubna					Obróbka pośrednia				
Wersja ostrza		H06		H08		H21	A36		A38		H20
Powłoka		PVD	CVD	PVD	CVD	PVD	PVD	CVD	PVD	CVD	PVD
Zaokrąglenie krawędzi		++		+++		+	++		+++		0
Posuw na ostrze [mm]	P	0,12-0,3	0,12-0,23	0,12-0,35	0,12-0,27		0,1-0,25	0,1-0,19	0,12-0,25	0,12-0,19	
	M	0,1-0,3	0,1-0,23				0,12-0,25	0,12-0,19			
	K			0,12-0,4	0,12-0,3				0,1-0,3	0,1-0,23	
	N					0,15 - 0,35					0,1 - 0,3

Legenda: 0 = bez promienia naroża | + = lekko zaokrąglona | ++ = średnio zaokrąglona | +++ = mocno zaokrąglona

* a_p max. jest zależne od typu frezu i przypadku obróbki
Odpowiednie śruby mocujące i wkręta znajdują Państwo w katalogu MAPAL „FREZOWANIE”.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

	K				N	
	GJL ← odporny na ścieranie GJS → ciągliwy GJL ← odporny na ścieranie GJS → ciągliwy					
	Węglik spiekany				Węglik spiekany	
	PVD		CVD		-	PVD
	HP965	HP975	HC760	HC770	HU616	HP616
	H08	H08	H08	H08		H21
	31048495	31048496	31272745	31272748		
	31048499	31048510	31272705	31272707		
	31048521	31048522	31272843	31272844		31414891
	31048525	31048526	31272851	31272855		31414877
	A38	A38	A38	A38	H20	
	31048513	31048514	31272816	31272817		
	31048517	31048518	31272725	31272726		
	31048529	31048530	31272838	31272840	31316862	
					31316865	
	31048533	31048534	31272847	31272848	31316863	

SPGN

Płytki skrawające promieniowe, czterostrzowe



Materiał obrabiany		K	
Podłoże		Węglik spiekany	
Powłoka		PVD	
Rodzaj materiału skrawającego		HP968	
Wersja ostrza			
SPGN09	a _p max. [mm]		
Obróbka zgrubna – Obróbka pośrednia	SPGN090308E02N-0A-	*	31300873
	SPGN12		
	SPGN120408E02N-0A-	*	31158916
	SPGN120412E02N-0A-	*	31211969
	SPGN120420E02N-0A-	*	31300875
	SPGN120430E02N-0A-	*	31300876
	SPGN15		
	SPGN150408E02N-0A-	*	31158930
	SPGN150416E02N-0A-	*	31300879
	SPGN150430E02N-0A-	*	31158933
	SPGN150440E02N-0A-	*	31300901
	SPGN150450E02N-0A-	*	31300902
	SPGN19		
	SPGN190408E02N-0A-	*	31211991
	SPGN190412E02N-0A-	*	31158936
	SPGN190430E02N-0A-	*	31204113
	SPGN190440E02N-0A-	*	31300903
	SPGN190450E02N-0A-	*	31211993

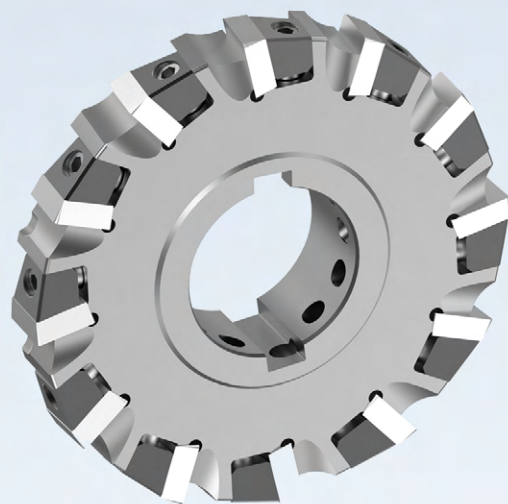
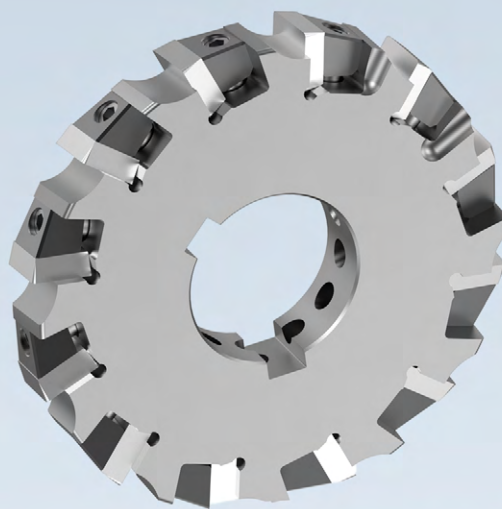
* a_p max. jest zależne od typu frezu i przypadku obróbki
Odpowiednie śruby mocujące i wkręta znajdują Państwo w katalogu MAPAL „FREZOWANIE”.
Zalecane parametry skrawania patrz rozdział „Aneks techniczny”.

FREZY TARCZOWE NA WYMIAR



Kombinacja frezu tarczowego i wiertła wtykowego do obróbki wsporników kół lub łożysk wychyłnych przy zredukowanej liczbie narzędzi.

► Wersja specjalna dostosowana do potrzeb klienta dostępna na życzenie



Akcesoria do frezów z płytkami skrawającymi



Śruby mocujące frez i śruby zamykające chłodziwa

Typoszereg		Średnica frezu	Średnica trzpienia	Śruba mocująca frez		Śruba zamykająca chłodziwa
				Bez chłodzenia wewnętrznego*	Z chłodzeniem wewnętrznym	
						
NeoMill-Titan-2-Corner 	XPKT11	40	16	10003638	31006779	–
		50	22	10003660	31006800	–
		63	27	10003677	31008546	–
		80	32	10003691	31008547	–
		100	32	10003691	31008547	–
NeoMill-Titan-2-Shell 	XPKT11	40	16	10003638	31006779	31143577
		50	22	10003660	31006800	10033245
		63	27	10003677	31008546	31248082
		80	32	10003691	31008547	31248083
NeoMill-4-Hi-Feed90 	SD__10	40	16	31166231	–	–
		50 – 66	22	10003659	–	–
		80	27	10003677	31008546	–
	SD__14	50 – 52	22	31166232	–	–
		63 – 66	22	10003659	–	–
		80	27	10003677	31008546	–
		100	32	10003690	–	–
		125	40	10081881	–	–
	SD__18	80	27	10003677	31008546	–
		100	32	10003690	–	–
		125	40	10081881	–	–
		160	40	10006594 (x4)	–	–
		200	60	10006594 (x4)	–	–

Wymiary podano w mm.
* W zakresie dostawy z korpusem.

Informacja:
Śruba mocująca frez bez wewnętrznego chłodzenia jest pierwszym wyborem w przypadku stosowania trzpieni frezarskich nasadzanych ze zdecentralizowanym doprowadzaniem chłodziwa (patrz strona 215), ponieważ można uzyskać wyższe natężenie przepływu chłodziwa. Śruby mocujące frez bez wewnętrznego chłodzenia powinny być używane tylko wtedy, gdy chłodziwo może być doprowadzane między trzpieniem frezarskim nasadzonym a frezem tylko przez śrubę.

Śruby mocujące frez i śruby zamykające chłodziwa

Typoszereg		Średnica frezu	Średnica trzpienia	Śruba mocująca frez		Śruba zamykająca chłodziwa
				Bez chłodzenia wewnętrznego*	Z chłodzeniem wewnętrznym	
						
NeoMill-T-Finish 	CTHQ CTHD	50 / 61,5	22	10003660	–	–
		63 / 74,5	27	10003660	–	–
		80 / 91,5	27	10003677	–	–
		100 / 111,5	32	10003690	–	–
		125 / 136,5	40	10111521	–	–
		160 / 171,5	40	10006594	–	–
		200 / 211,5	60	10022995	–	–
		250 / 261,5	60	10022995	–	–
NeoMill-Alu-QBig 	XDHT15	40	16	10003638	10003676	–
		50	22	10003660	31006800	–
		63	27	10003676	31008546	–
		80	27	10003676	31008546	–

Wymiary podano w mm.

* W zakresie dostawy z korpusem.

Informacja:

Śruba mocująca frez bez wewnętrznego chłodzenia jest pierwszym wyborem w przypadku stosowania trzpieni frezarskich nasadzanych ze zdecentralizowanym doprowadzaniem chłodziwa (patrz strona 215), ponieważ można uzyskać wyższe natężenie przepływu chłodziwa. Śruby mocujące frez bez wewnętrznego chłodzenia powinny być używane tylko wtedy, gdy chłodziwo może być doprowadzane między trzpieniem frezarskim nasadzonym a frezem tylko przez śrubę.

TECHNIKA MOCOWANIA

Oprawka hydrauliczna UNIQ z nowymi interfejsami i długościami. Oprawka hydrauliczna minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, system 1-kanałowy i 2-kanałowy. Oprawka termokurczliwa minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, system 1-kanałowy i 2-kanałowy. Oprawka hydrauliczna ze złączem HSK-C i HSK-E. Trzpienie frezarskie nasadzone z powiększoną powierzchnią podparcia głowicy, ze zdecentralizowanym doprowadzeniem chłodziwa.





Wybór oprawki narzędziowej

Optymalna oprawka narzędziowa do każdego zastosowania – wybór właściwej oprawki w czterech krokach

1 TECHNOLOGIA	2 WERSJA	
 Technologia mocowania hydraulicznego	UNIQ	UNIQ Mill Chuck, HA +
		UNIQ DReaM Chuck, 4,5° +
	HighTorque Chuck HTC	Wersja smukła, 3°
		Wersja krótka, ciężka ¹⁾
		Wersja krótka, ciężka z kanałami doprowadzającymi chłodziwo ²⁾
	HydroChuck MHC	Z osiową regulacją długości +
		Z osiową regulacją długości, system 1-kanałowy / 2-kanałowy minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego +
		Z promieniową regulacją długości
		Hydro DReam Chuck, wersja cylindryczna slim
		Z technologią kompensacji ³⁾
 TECHNIKA termokurczliwa	ThermoChuck MTC	Wersja smukła, 3°
		4.5°
		4.5°, system 1-kanałowy / 2-kanałowy minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego +
		Z kanałami doprowadzającymi chłodziwo ²⁾
 Technika mechanicznego mocowania narzędzi	Systemy mocowania mechanicznego	Mill Chuck, HB MWC
		Z boczną powierzchnią mocującą MWC
		Z nachyloną powierzchnią mocującą MNC
		Z tulejką zaciskową MCC
		Oprawki wiertarskie MPC
		Softsynchro MSC
		Trzpień frezarski nasadzany MCA
		Trzpień frezarski / MCA, ze zdecentralizowanym doprowadzeniem chłodziwa +
		Trzpień frezarski nasadzany z tłumikiem drgań MDA

★ = 1 klasa ■ = wysoce przydatny | ■ = warunkowo przydatny | □ = nieodpowiedni

1) Wersja krótka/ciężka: Kompaktowa budowa zapewnia wysoką sztywność.
2) Z kanałami doprowadzającymi chłodziwo: Oprawki z dodatkowymi, decentralnymi wylotami chłodziwa (opcjonalnie są to wyloty zamykane).
3) Z technologią kompensacji: Funkcja kompensacji położenia oprawki, zapewniająca kompensację wysokich wartości bicia promieniowego w całym układzie.

	3 ZASTOSOWANIE					4 STRONA	
	FREZOWANIE			WIERCENIE	ROZWIERCANIE	KATALOG GŁÓWNY	TOM UZU- PEŁNIAJĄCY
	HPC	Obróbka zgrubna	Obróbka wykończeniowa				
							
	■	★	★	■	■		168
	▣	▣	■	★	★		172
	□	□	▣	■	■	✓	
	■	■	■	■	■	✓	
	■	■	■	■	■	✓	
	□	■	■	■	■		176
	□	■	■	■	■		190/202
	□	□	■	■	■	✓	
	□	□	□	■	■	✓	
	□	□	■	▣	■	✓	
	□	□	▣	■	■	✓	
	▣	▣	■	■	■	✓	
	▣	▣	■	■	■		193/209
	▣	▣	■	■	■	✓	
	★	■	▣	▣	▣	✓	
	■	■	▣	▣	▣	✓	
	■	■	▣	▣	▣	✓	
	□	▣	▣	▣	▣	✓	
	□	□	□	■	▣	✓	
	□	□	□	□	□	✓	
	■	■	■	□	□	✓	
	■	■	■	□	□		215
	★	★	★	□	□	✓	

WZORNICTWO PRZEMYSŁOWE Z WARTOŚCIĄ DODANĄ – UNIQ[®] CHUCK

Nowo opracowany system mocowania hydraulicznego pozwala na uzyskanie wysokich parametrów obróbki dzięki doskonałej stabilności i dokładności. System minimalizuje drgania samowzbudne, dzięki czemu mocowane narzędzia nie są narażone na mikrodrżania. To z kolei skutkuje zmniejszeniem obciążenia wrzeciona nawet o 5%, zdecydowanie wydłuża żywotność narzędzia i gwarantuje optymalne wykończenie powierzchni.

Ponadto dzięki błyszczącej powierzchni, wytwarzanej przez MAPAL w specjalnie opracowanym procesie polerowania, wzrasta odporność opravek narzędziowych na zabrudzenia i korozję. Pozwala to użytkownikom na stabilne zamocowanie narzędzia w chwycie przy użyciu niewielkiej siły. Jest to możliwe dzięki prostej i intuicyjnej obsłudze opravek narzędziowych. Szczególnie w przypadku oprawki UNIQ DReaM Chuck, 4,5° oznacza to znaczną oszczędność czasu w porównaniu z innymi mechanizmami mocowania.



Cechy konstrukcyjne w szczegółach:

Istota konstrukcji

Kontury opracowane przy użyciu analizy FEM, zapewniające maksymalną sztywność przy minimalnym wykorzystaniu zasobów

Polerowana powierzchnia

Maksymalna odporność na korozję i zabrudzenia

Niebieska śruba nastawcza

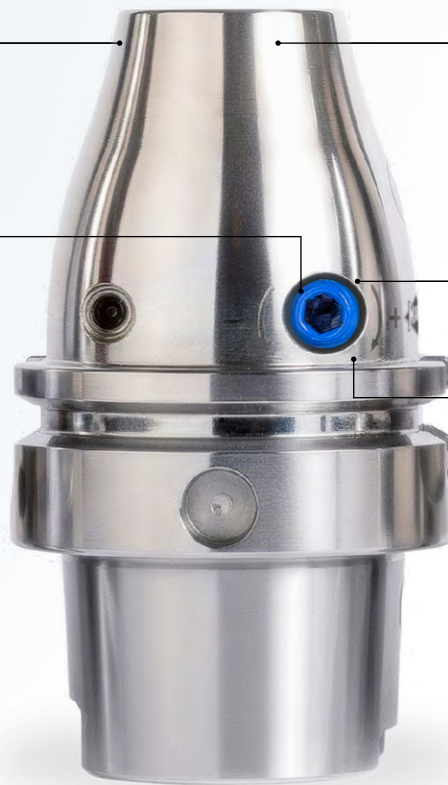
- Widoczny element obsługowy – łatwa obsługa
- Obniżone ryzyko błędów i wypadków

Zredukowany moment dokręcania

- Redukcja czasu pomocniczego
- Ergonomiczna obsługa

Symbole graficzne

Informacje o funkcji i produkcie



Istota konstrukcji | Bioniczne kontury

- Wyższa stabilność i dokładność całego układu
- Ograniczone przemieszczanie się narzędzia
- Ostrze narzędzia jest stale w styku ze ścianą otworu
- Mniejsza masa dzięki minimalnemu wykorzystaniu zasobów
- Dobrze leży w dłoni podczas zakładania magazynka z narzędziami
- Minimalizacja drgań samowzbudnych
- Narzędzia nie są narażone na mikrodrżania

Polerowane powierzchnie

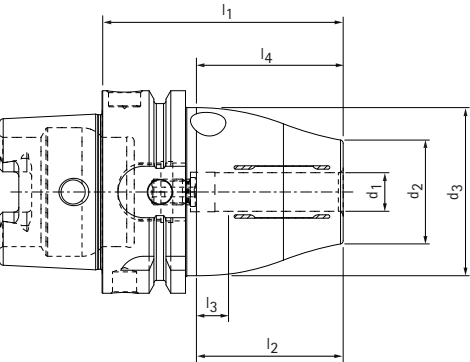
- Podwyższona odporność na zabrudzenia (na korozję)
- Najwyższa klasa wyważenia dzięki uszczelnionym powierzchniom

Niebieska śruba nastawcza | Symbole graficzne

- Jednoznaczna identyfikacja śruby regulacyjnej i łatwiejsze ustawianie dzięki redukcji momentu dokręcania śruby nastawczej, obniżonego nawet o 70%
- Przejrzysta budowa, ważne informacje o funkcji i produkcie widoczne na pierwszy rzut oka

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



Magazynowa seria preferowana

HSK-A	Wymiary							G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
63	6,0	26,0	50,0	65,0	37,0	10,0	35,2	M5	22	MHC-HSK-A063-06-065-1-0-A	31270591
63	8,0	28,0	50,0	65,0	37,0	10,0	35,2	M6	47	MHC-HSK-A063-08-065-1-0-A	31270593
63	10,0	30,0	50,0	75,0	41,0	10,0	45,2	M8x1	85	MHC-HSK-A063-10-075-1-0-A	31270595
63	12,0	32,0	52,5	75,0	46,0	10,0	45,2	M8x1	130	MHC-HSK-A063-12-075-1-0-A	31229418
63	14,0	34,0	52,5	75,0	46,0	10,0	45,2	M8x1	240	MHC-HSK-A063-14-075-1-0-A	31374670
63	16,0	38,0	52,5	79,0	49,0	10,0	49,2	M8x1	350	MHC-HSK-A063-16-079-1-0-A	31270598
63	18,0	38,0	52,5	79,0	49,0	10,0	49,2	M8x1	430	MHC-HSK-A063-18-079-1-0-A	31374671
63	20,0	38,0	52,5	79,0	51,0	10,0	49,2	M8x1	520	MHC-HSK-A063-20-079-1-0-A	31229438
63	25,0	48,0	57,0	95,0	57,0	10,0	45,0	M10x1	700	MHC-HSK-A063-25-095-1-0-A	31396170
63	32,0	58,5	62,5	110,0	61,0	10,0	56,6	M10x1	900	MHC-HSK-A063-32-110-1-0-A	31396171
100	6,0	26,0	50,0	73,0	37,0	10,0	40,2	M5	22	MHC-HSK-A100-06-073-1-0-A	31345192
100	8,0	28,0	50,0	73,0	37,0	10,0	40,2	M6	47	MHC-HSK-A100-08-073-1-0-A	31345193
100	10,0	30,0	50,0	83,0	41,0	10,0	50,2	M8x1	85	MHC-HSK-A100-10-083-1-0-A	31345194
100	12,0	32,0	52,5	83,0	46,0	10,0	50,2	M8x1	130	MHC-HSK-A100-12-083-1-0-A	31345195
100	14,0	34,0	52,5	83,0	46,0	10,0	50,2	M8x1	240	MHC-HSK-A100-14-083-1-0-A	31345196
100	16,0	38,0	52,5	87,0	49,0	10,0	54,2	M8x1	350	MHC-HSK-A100-16-087-1-0-A	31345197
100	18,0	38,0	52,5	87,0	49,0	10,0	54,2	M8x1	430	MHC-HSK-A100-18-087-1-0-A	31345198
100	20,0	38,0	52,5	87,0	51,0	10,0	54,2	M8x1	520	MHC-HSK-A100-20-087-1-0-A	31345199
100	25,0	56,0	70,0	95,0	57,0	10,0	62,2	M10x1	700	MHC-HSK-A100-25-095-1-0-A	31345200
100	32,0	60,0	75,0	100,0	61,0	10,0	67,2	M10x1	900	MHC-HSK-A100-32-100-1-0-A	31345201

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

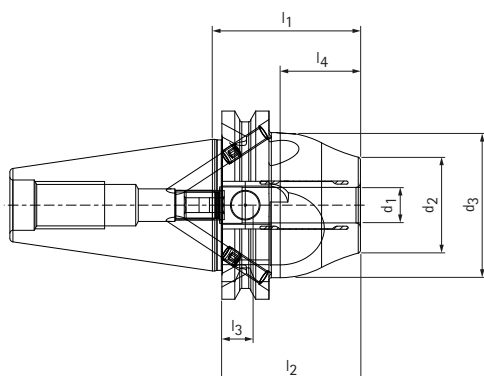
Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: ze śrubą do regulacji długości, bez rurki doprowadzającej chłodziwo.
Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Rurki doprowadzające chłodziwo, nośniki kodu, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) – patrz rubryka „Osprzęt, części zamienne i przyrządy pomiarowe”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia

Chwyt SK według ISO 7388-1 typ AD/AF



Magazynowa seria preferowana

SK	Wymiary								G	Moment obrotowy* [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
40	6,0	26,0	42,0	–	50,0	37,0	10,0	27,1	M5	22	MHC-SK040-06-050-3-0-A	31345212
40	8,0	28,0	42,0	–	50,0	37,0	10,0	27,1	M6	47	MHC-SK040-08-050-3-0-A	31345213
40	10,0	30,0	42,0	–	50,0	41,0	10,0	27,1	M8x1	85	MHC-SK040-10-050-3-0-A	31345214
40	12,0	32,0	49,0	–	50,0	46,0	10,0	27,1	M10x1	130	MHC-SK040-12-050-3-0-A	31345215
40	14,0	34,0	49,0	–	50,0	46,0	10,0	27,1	M10x1	240	MHC-SK040-14-050-3-0-A	31374686
40	16,0	38,0	49,0	–	64,5	49,0	10,0	41,6	M12x1	350	MHC-SK040-16-065-3-0-A	31345216
40	18,0	38,0	49,0	–	64,5	49,0	10,0	41,6	M12x1	430	MHC-SK040-18-065-3-0-A	31374687
40	20,0	38,0	49,0	–	64,5	51,0	10,0	41,6	M16x1	520	MHC-SK040-20-065-3-0-A	31345217
40	25,0	48,0	57,0	49,5	110,0	57,0	10,0	65,3	M10x1	700	MHC-SK040-25-110-3-0-A	31396178
40	32,0	58,5	62,5	49,5	115,0	61,0	10,0	65,5	M12x1	900	MHC-SK040-32-115-3-0-A	31396179

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.

Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

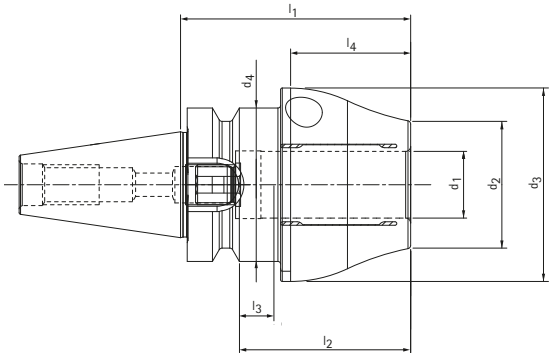
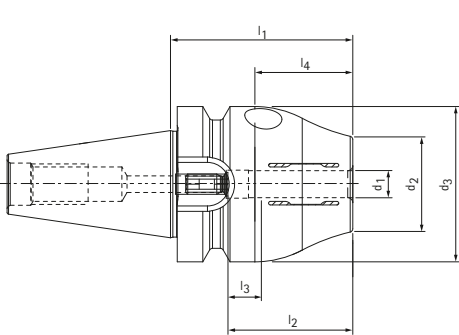
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”.

Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt BT według ISO 7388-2 typ JD/JF (JIS B 6339)



Magazynowa seria preferowana

BT	Wymiary								G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
30**	6,0	26,0	46,0	–	54,0	37,0	10,0	29	M5	22	MHC-BT030-06-054-1-0-A	31280342
30**	8,0	28,0	46,0	–	54,0	37,0	10,0	29	M6	47	MHC-BT030-08-054-1-0-A	31280343
30**	10,0	30,0	50,0	46,0	54,0	41,0	10,0	23,5	M8x1	85	MHC-BT030-10-054-1-0-A	31280344
30**	12,0	32,0	50,0	46,0	54,0	46,0	10,0	23,5	M10x1	130	MHC-BT030-12-054-1-0-A	31280345
30**	14,0	38,0	52,0	46,0	54,0	46,0	10,0	21,0	M10x1	240	MHC-BT030-14-054-1-0-A	31374678
30**	16,0	38,0	55,0	46,0	69,0	49,0	10,0	38,5	M12x1	350	MHC-BT030-16-069-1-0-A	31280346
30**	18,0	38,0	55,0	46,0	69,0	49,0	10,0	36,0	M12x1	430	MHC-BT030-18-069-1-0-A	31374679
30**	20,0	38,0	58,0	46,0	69,0	51,0	10,0	38,5	M12x1	520	MHC-BT030-20-069-1-0-A	31280347
40	6,0	26,0	42,0	–	58,0	37,0	10,0	27,2	M5	22	MHC-BT040-06-058-3-0-A	31345236
40	8,0	28,0	42,0	–	58,0	37,0	10,0	27,2	M6	47	MHC-BT040-08-058-3-0-A	31345237
40	10,0	30,0	42,0	–	58,0	41,0	10,0	27,2	M8x1	85	MHC-BT040-10-058-3-0-A	31345238
40	12,0	32,0	49,0	–	58,0	46,0	10,0	27,2	M10x1	130	MHC-BT040-12-058-3-0-A	31345239
40	14,0	34,0	49,0	–	58,0	46,0	10,0	27,2	M10x1	240	MHC-BT040-14-058-3-0-A	31396154
40	16,0	38,0	49,0	–	72,5	49,0	10,0	41,7	M12x1	350	MHC-BT040-16-073-3-0-A	31345240
40	18,0	38,0	49,0	–	72,5	49,0	10,0	41,7	M12x1	430	MHC-BT040-18-073-3-0-A	31396155
40	20,0	38,0	49,0	–	72,5	51,0	10,0	41,7	M16x1	520	MHC-BT040-20-073-3-0-A	31345241
40	25,0	48,0	57,0	–	100,0	57,0	10,0	44,6	M16x1	700	MHC-BT040-25-100-3-0-A	31396156
40	32,0	58,5	62,0	–	105,0	61,0	10,0	50,0	M16x1	900	MHC-BT040-32-105-3-0-A	31396157

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.
** Wersja: Wielkość chwytu stożkowego nie jest dostępna w wersji kombi JD/JF

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.

Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

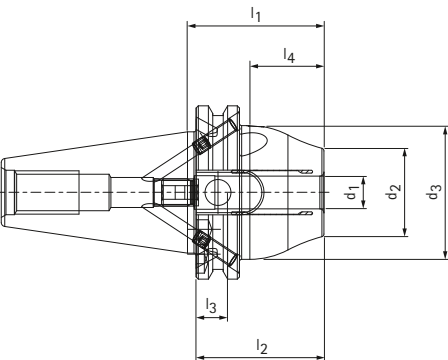
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”.

Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® Mill Chuck, HA

Z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt „CAT” według ASME B5.50-1994



Magazynowa seria preferowana

CAT	Wymiary							G	Moment obrotowy* [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
40	6,0	26,0	42,0	50,0	37,0	10,0	27,1	M5	22	MHC-CAT040-06-050-3-0-A	31345224
40	8,0	28,0	42,0	50,0	37,0	10,0	27,1	M6	47	MHC-CAT040-08-050-3-0-A	31345225
40	10,0	30,0	42,0	50,0	41,0	10,0	27,1	M8x1	85	MHC-CAT040-10-050-3-0-A	31345226
40	12,0	32,0	49,0	50,0	46,0	10,0	27,1	M10x1	130	MHC-CAT040-12-050-3-0-A	31345227
40	14,0	32,0	49,0	50,0	46,0	10,0	27,1	M10x1	240	MHC-CAT040-14-050-3-0-A	31374694
40	16,0	38,0	49,0	64,5	49,0	10,0	41,6	M12x1	350	MHC-CAT040-16-065-3-0-A	31345228
40	18,0	38,0	49,0	64,5	49,0	10,0	41,6	M12x1	430	MHC-CAT040-18-065-3-0-A	31374695
40	20,0	38,0	49,0	64,5	51,0	10,0	41,6	M16x1	520	MHC-CAT040-20-065-3-0-A	31345229

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

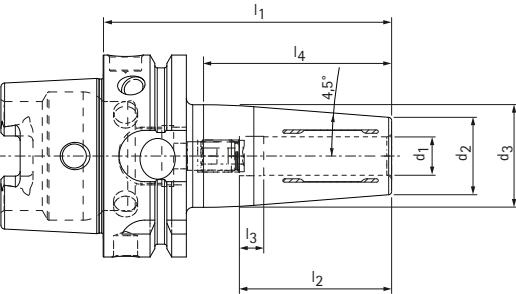
Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.
Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® DReaM Chuck, 4,5°

Z osiowym ustawieniem długości narzędzia, wytwarzanie siły mocującej w kołnierzu
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



Magazynowa seria preferowana

HSK-A	Wymiary							G	Moment obro- towy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
63	6,0	21,0	27,0	80,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-HSK-A063-06-080-1-0-A	31270515
63	6,0	21,0	27,0	120,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-HSK-A063-06-120-1-0-A	31441122
63	8,0	21,0	27,0	80,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-HSK-A063-08-080-1-0-A	31270525
63	8,0	21,0	27,0	120,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-HSK-A063-08-120-1-0-A	31441123
63	10,0	24,0	32,0	85,0	41,0	10,0	53,7	M8x1	60	MHC-HSK-A063-10-085-1-0-A	31270550
63	10,0	24,0	32,0	120,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-HSK-A063-10-120-1-0-A	31441124
63	12,0	24,0	32,0	90,0	46,0	10,0	58,6	M10x1	90	MHC-HSK-A063-12-090-1-0-A	31229439
63	12,0	24,0	32,0	120,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-HSK-A063-12-120-1-0-A	31441125
63	14,0	27,0	34,0	90,0	46,0	10,0	57,2	M10x1	130	MHC-HSK-A063-14-090-1-0-A	31375071
63	14,0	27,0	34,0	120,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-HSK-A063-14-120-1-0-A	31441126
63	16,0	27,0	34,0	95,0	49,0	10,0	63,1	M12x1	200	MHC-HSK-A063-16-095-1-0-A	31270555
63	16,0	27,0	34,0	120,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-HSK-A063-16-120-1-0-A	31441127
63	18,0	33,0	42,0	95,0	49,0	10,0	63,0	M12x1	250	MHC-HSK-A063-18-095-1-0-A	31375072
63	18,0	33,0	42,0	120,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-HSK-A063-18-120-1-0-A	31441128
63	20,0	33,0	42,0	100,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A063-20-100-1-0-A	31229440
63	20,0	33,0	42,0	120,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A063-20-120-1-0-A	31441129
63	25,0	44,0	52,5	115,0	57,0	10,0	85,4	M16x1	500	MHC-HSK-A063-25-115-1-0-A	31396186
63	32,0	44,0	52,5	120,0	61,0	10,0	90,1	M16x1	650	MHC-HSK-A063-32-120-1-0-A	31396187
100	6,0	21,0	27,0	85,0	37,0	10,0	38,7	M5	18	MHC-HSK-A100-06-085-1-0-A	31344789
100	8,0	21,0	27,0	85,0	37,0	10,0	38,7	M6	35	MHC-HSK-A100-08-085-1-0-A	31344860
100	10,0	24,0	32,0	90,0	41,0	10,0	53,7	M8x1	60	MHC-HSK-A100-10-090-1-0-A	31344862
100	12,0	24,0	32,0	95,0	46,0	10,0	58,6	M10x1	90	MHC-HSK-A100-12-095-1-0-A	31344863
100	14,0	27,0	34,0	95,0	46,0	10,0	57,2	M10x1	130	MHC-HSK-A100-14-095-1-0-A	31344864
100	16,0	27,0	34,0	100,0	49,0	10,0	63,1	M12x1	200	MHC-HSK-A100-16-100-1-0-A	31344865
100	18,0	33,0	42,0	100,0	49,0	10,0	63,0	M12x1	250	MHC-HSK-A100-18-100-1-0-A	31344866
100	20,0	33,0	42,0	105,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-HSK-A100-20-105-1-0-A	31344867
100	25,0	44,0	53,0	115,0	57,0	10,0	80,7	M16x1	500	MHC-HSK-A100-25-115-1-0-A	31344868
100	32,0	44,0	53,0	120,0	61,0	10,0	84,6	M16x1	650	MHC-HSK-A100-32-120-1-0-A	31344869

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

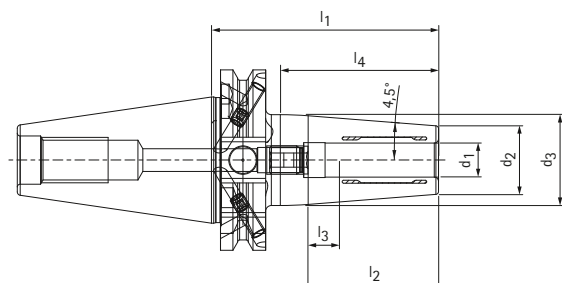
Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: ze śrubą do regulacji długości, bez rurki doprowadzającej chłodziwo.
Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Rurki doprowadzające chłodziwo, nośniki kodu, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) – patrz rubryka „Osprzęt, części zamienne i przyrządy pomiarowe”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® DReaM Chuck, 4,5°

Z osiowym ustawieniem długości narzędzia, wytwarzanie siły mocującej w kołnierzu
Chwyt SK według ISO 7388-1 typ AD/AF



Magazynowa seria preferowana

SK	Wymiary								G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
40	6,0	21,0	27,0	-	80,0	37,0	10,0	55,7	M5	18	MHC-SK040-06-080-3-0-A	31344880
40	6,0	21,0	27,0	-	120,0	37,0	10,0	48,9	M5	18	MHC-SK040-06-120-3-0-A	31441418
40	8,0	21,0	27,0	-	80,0	37,0	10,0	55,7	M6	35	MHC-SK040-08-080-3-0-A	31344881
40	8,0	21,0	27,0	-	120,0	37,0	10,0	48,9	M6	35	MHC-SK040-08-120-3-0-A	31441419
40	10,0	24,0	32,0	-	80,0	41,0	10,0	55,7	M8x1	60	MHC-SK040-10-080-3-0-A	31344882
40	10,0	24,0	32,0	-	120,0	41,0	10,0	61,6	M8x1	60	MHC-SK040-10-120-3-0-A	31441490
40	12,0	24,0	32,0	-	80,0	46,0	10,0	55,7	M10x1	90	MHC-SK040-12-080-3-0-A	31344883
40	12,0	24,0	32,0	-	120,0	46,0	10,0	61,6	M10x1	90	MHC-SK040-12-120-3-0-A	31441491
40	14,0	27,0	34,0	-	80,0	46,0	10,0	55,8	M10x1	130	MHC-SK040-14-080-3-0-A	31375087
40	14,0	27,0	34,0	-	120,0	46,0	10,0	56,2	M10x1	130	MHC-SK040-14-120-3-0-A	31441492
40	16,0	27,0	34,0	-	80,0	49,0	10,0	55,8	M12x1	200	MHC-SK040-16-080-3-0-A	31344884
40	16,0	27,0	34,0	-	120,0	49,0	10,0	56,2	M12x1	200	MHC-SK040-16-120-3-0-A	31441493
40	18,0	33,0	42,0	-	80,0	49,0	10,0	57,2	M12x1	250	MHC-SK040-18-080-3-0-A	31375088
40	18,0	33,0	42,0	-	120,0	49,0	10,0	68,9	M12x1	250	MHC-SK040-18-120-3-0-A	31441494
40	20,0	33,0	42,0	-	80,0	51,0	10,0	57,2	M16x1	330	MHC-SK040-20-080-3-0-A	31344885
40	20,0	33,0	42,0	-	120,0	51,0	10,0	68,9	M16x1	330	MHC-SK040-20-120-3-0-A	31441495
40	25,0	44,0	53,0	49,0	100,0	57,0	10,0	58,7	M10x1	500	MHC-SK040-25-100-3-0-A	31396194
40	32,0	44,0	53,0	-	100,0	61,0	10,0	58,3	M10x1	650	MHC-SK040-32-100-3-0-A	31396195

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.

Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.

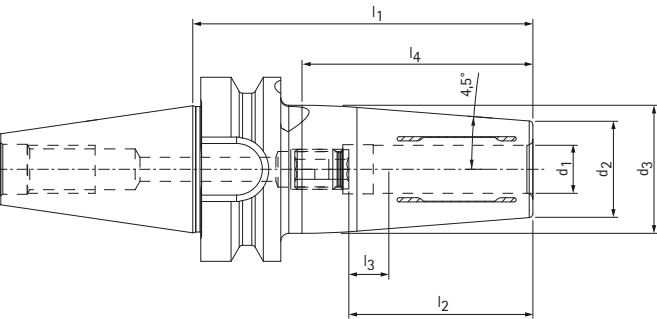
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”.

Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® DReaM Chuck, 4,5°

Z osiowym ustawieniem długości narzędzia, wytwarzanie siły mocującej w kołnierzu
Chwyt BT według ISO 7388-2 typ JD/JF (JIS B 6339)



Magazynowa seria preferowana

BT	Wymiary							G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
30**	6,0	21,0	27,0	85,0	37,0	10,0	57,7	M5	18	MHC-BT030-06-085-1-0-A	31280360
30**	8,0	21,0	27,0	85,0	37,0	10,0	57,7	M6	35	MHC-BT030-08-085-1-0-A	31280361
30**	10,0	24,0	32,0	85,0	41,0	10,0	57,7	M8x1	60	MHC-BT030-10-085-1-0-A	31280362
30**	12,0	24,0	32,0	85,0	46,0	10,0	57,7	M10x1	90	MHC-BT030-12-085-1-0-A	31280365
30**	14,0	27,0	34,0	85,0	46,0	10,0	57,2	M10x1	130	MHC-BT030-14-085-1-0-A	31375079
30**	16,0	27,0	34,0	85,0	49,0	10,0	57,2	M10x1	200	MHC-BT030-16-085-1-0-A	31280366
30**	18,0	33,0	42,0	85,0	49,0	10,0	57,5	M12x1	250	MHC-BT030-18-085-1-0-A	31375080
30**	20,0	33,0	42,0	85,0	51,0	10,0	57,5	M10x1	330	MHC-BT030-20-085-1-0-A	31280367
40	6,0	21,0	27,0	90,0	37,0	10,0	57,7	M5	18	MHC-BT040-06-090-3-0-A	31344904
40	8,0	21,0	27,0	90,0	37,0	10,0	57,7	M6	35	MHC-BT040-08-090-3-0-A	31344905
40	10,0	24,0	32,0	90,0	41,0	10,0	57,7	M8x1	60	MHC-BT040-10-090-3-0-A	31344906
40	12,0	24,0	32,0	90,0	46,0	10,0	57,7	M10x1	90	MHC-BT040-12-090-3-0-A	31344907
40	14,0	27,0	34,0	90,0	46,0	10,0	57,2	M10x1	130	MHC-BT040-14-090-3-0-A	31396128
40	16,0	27,0	34,0	90,0	49,0	10,0	57,2	M12x1	200	MHC-BT040-16-090-3-0-A	31344908
40	18,0	33,0	42,0	90,0	49,0	10,0	57,5	M12x1	250	MHC-BT040-18-090-3-0-A	31396129
40	20,0	33,0	42,0	90,0	51,0	10,0	57,5	M16x1	330	MHC-BT040-20-090-3-0-A	31344909
40	25,0	44,0	53,0	100,0	57,0	10,0	67,9	M16x1	500	MHC-BT040-25-100-3-0-A	31396140
40	32,0	44,0	53,0	100,0	61,0	10,0	67,9	M16x1	650	MHC-BT040-32-100-3-0-A	31396141

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.
** Wersja: Wielkość chwytu stożkowego nie jest dostępna w wersji kombi JD/JF

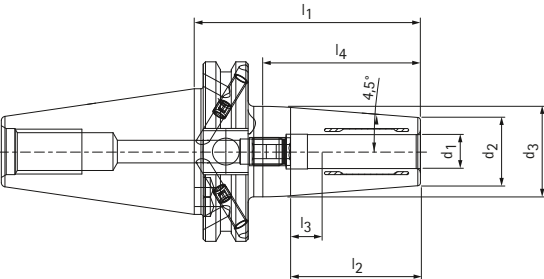
Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.
Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszenia średnicy mocowania. (W przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

UNIQ® DReaM Chuck, 4,5°

Z osiowym ustawieniem długości narzędzia, wytwarzanie siły mocującej w kołnierzu
Chwyt „CAT” według ASME B5.50-1994



Magazynowa seria preferowana

CAT	Wymiary							G	Moment obrotowy * [Nm]	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				
40	6,0	21,0	27,0	80,0	37,0	10,0	55,7	M5	18	MHC-CAT040-06-080-3-0-A	31344892
40	8,0	21,0	27,0	80,0	37,0	10,0	55,7	M6	35	MHC-CAT040-08-080-3-0-A	31344893
40	10,0	24,0	32,0	80,0	41,0	10,0	55,7	M8x1	60	MHC-CAT040-10-080-3-0-A	31344894
40	12,0	24,0	32,0	80,0	46,0	10,0	55,7	M10x1	90	MHC-CAT040-12-080-3-0-A	31344895
40	14,0	27,0	34,0	80,0	46,0	10,0	55,8	M10x1	130	MHC-CAT040-14-080-3-0-A	31375095
40	16,0	27,0	34,0	80,0	49,0	10,0	55,8	M12x1	200	MHC-CAT040-16-080-3-0-A	31344896
40	18,0	33,0	42,0	80,0	49,0	10,0	57,2	M12x1	250	MHC-CAT040-18-080-3-0-A	31375096
40	20,0	33,0	42,0	80,0	51,0	10,0	57,2	M16x1	330	MHC-CAT040-20-080-3-0-A	31344897

* Dopuszczalny przenoszony moment obrotowy.

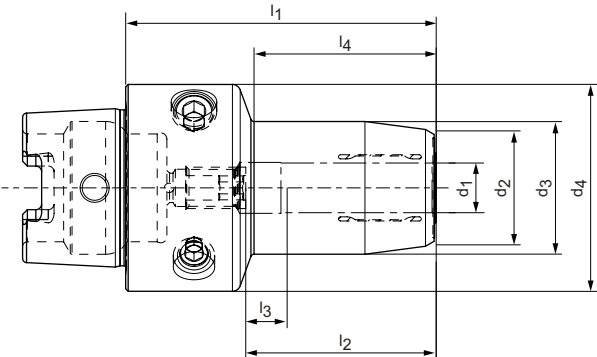
Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: Ze śrubą do regulacji długości, bez sworznia dociągającego.
Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną

powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Przeniesienie momentu obrotowego idealnie dopasowane do danego zastosowania.
Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) patrz rubryka „Osprzęt i części zamienne”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

HydroChuck

według DIN 69882-7 z osiowym ustawieniem długości narzędzia
Chwyt HSK-C według DIN 69893-1



Magazynowa seria preferowana

HSK-C	Wymiary								G	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			
40	6,0	21,5	26,0	40,0	60,0	37,0	10,0	35,0	M5	MHC-HSK-C040-06-060-1-0-A	30251176
40	8,0	23,5	28,0	40,0	60,0	37,0	10,0	36,0	M6	MHC-HSK-C040-08-060-1-0-A	30251177
40	10,0	25,5	30,0	40,0	65,0	41,0	10,0	41,0	M6	MHC-HSK-C040-10-065-1-0-A	30251178
40	12,0	27,5	32,0	40,0	70,0	46,0	10,0	47,0	M6	MHC-HSK-C040-12-070-1-0-A	30251179
50	6,0	21,5	26,0	50,0	60,0	37,0	10,0	30,0	M5	MHC-HSK-C050-06-060-1-0-A	30251180
50	8,0	23,5	28,0	50,0	60,0	37,0	10,0	30,0	M6	MHC-HSK-C050-08-060-1-0-A	30251181
50	10,0	25,5	30,0	50,0	65,0	41,0	10,0	35,0	M8x1	MHC-HSK-C050-10-065-1-0-A	30251182
50	12,0	27,5	32,0	50,0	75,0	46,0	10,0	44,0	M10x1	MHC-HSK-C050-12-075-1-0-A	30251183
50	14,0	29,5	34,0	50,0	75,0	46,0	10,0	46,0	M10x1	MHC-HSK-C050-14-075-1-0-A	30251184
50	16,0	33,5	38,0	50,0	80,0	49,0	10,0	51,0	M12x1	MHC-HSK-C050-16-080-1-0-A	30251185
50	18,0	33,5	40,0	50,0	80,0	49,0	10,0	51,0	M12x1	MHC-HSK-C050-18-080-1-0-A	30251186
50	20,0	37,5	42,0	50,0	80,0	51,0	10,0	52,0	M16x1	MHC-HSK-C050-20-080-1-0-A	30251187

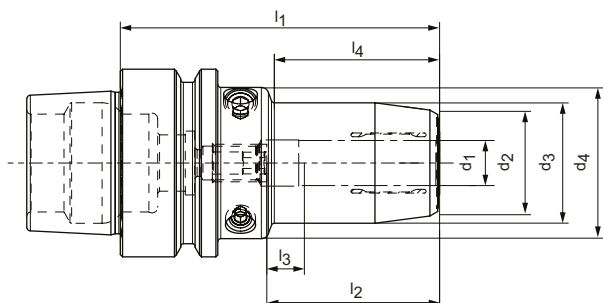
Wymiary podano w mm.
Dalsze wymiary dostępne na zapytanie.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: ze śrubą do regulacji długości, bez rurki doprowadzającej chłodziwo.
Wersja: Najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności.

Informacja: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Rurka doprowadzająca chłodziwo, nośnik kodu, sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) – patrz rozdział „Osprzęt, części zamienne i przyrządy pomiarowe”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

HydroChuck

według DIN 69882-7 z osiowym ustawieniem długości narzędzia
Chwyt HSK-E według DIN 69893-5



Magazynowa seria preferowana

HSK-E	Wymiary										G	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅			
40	6,0	21,5	26,0	33,5	-	70,0	37,0	10,0	36,0	-	M5	MHC-HSK-E040-06-070-1-0-A	30495053
40	8,0	23,5	28,0	33,5	-	70,0	37,0	10,0	36,0	-	M6	MHC-HSK-E040-08-070-1-0-A	30501163
40	10,0	25,5	30,0	33,5	-	75,0	41,0	10,0	42,0	-	M6	MHC-HSK-E040-10-075-1-0-A	30543481
40	12,0	27,5	32,0	33,5	-	80,0	46,0	10,0	48,0	-	M6	MHC-HSK-E040-12-080-1-0-A	30495056
50	6,0	21,5	26,0	40,0	-	70,0	37,0	10,0	28,0	-	M5	MHC-HSK-E050-06-070-1-0-A	30550799
50	8,0	23,5	28,0	40,0	-	70,0	37,0	10,0	28,0	-	M6	MHC-HSK-E050-08-070-1-0-A	30550820
50	10,0	25,5	30,0	40,0	-	75,0	41,0	10,0	34,0	-	M8x1	MHC-HSK-E050-10-075-1-0-A	30550821
50	12,0	27,5	32,0	40,0	-	85,0	46,0	10,0	44,0	-	M10x1	MHC-HSK-E050-12-085-1-0-A	30550822
50	14,0	29,5	34,0	40,0	-	85,0	46,0	10,0	44,0	-	M10x1	MHC-HSK-E050-14-085-1-0-A	30320448
50	16,0	33,5	38,0	53,0	40,0	90,0	49,0	10,0	30,0	48,0	M10x1	MHC-HSK-E050-16-090-1-0-A	30550823
50	18,0	35,5	40,0	53,0	40,0	90,0	49,0	10,0	29,0	48,0	M12x1	MHC-HSK-E050-18-090-1-0-A	30550824
50	20,0	37,5	42,0	57,0	40,0	90,0	51,0	10,0	29,0	48,0	M10x1	MHC-HSK-E050-20-090-1-0-A	30550825

Wymiary podano w mm.

Dalsze wymiary dostępne na zapytanie.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i z tuleją redukcyjną w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

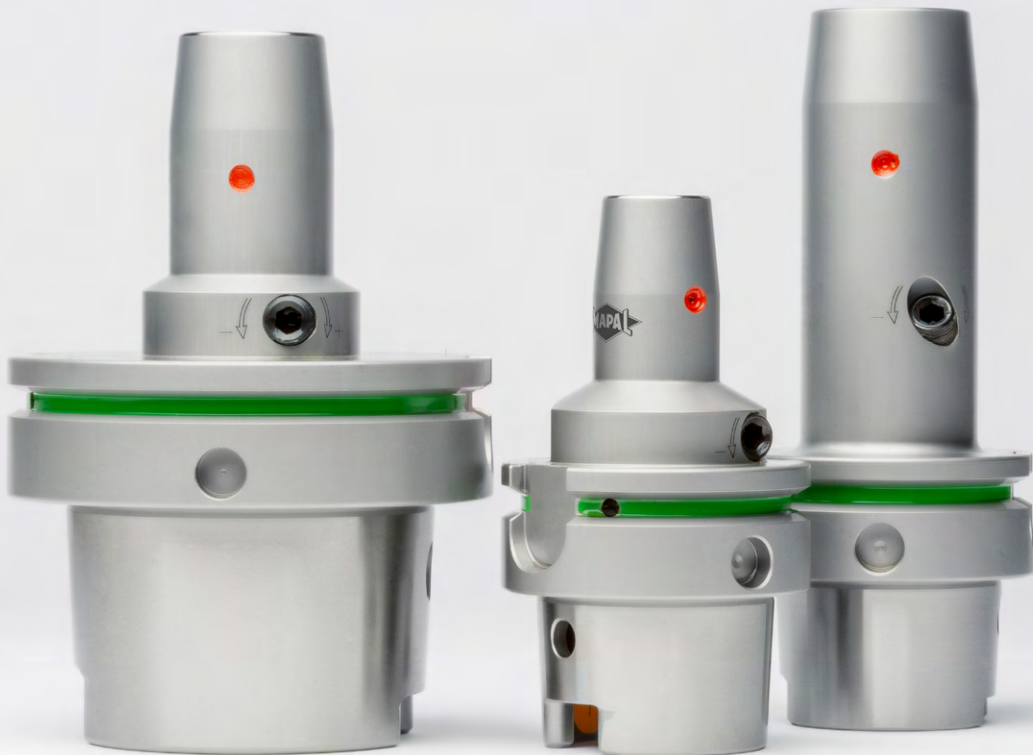
Zakres dostawy: ze śrubą do regulacji długości, bez rurki doprowadzającej chłodziwo.

Wersja: Najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności. Wskazów-

ka: Doprowadzenie chłodziwa przez centralny otwór dolotowy. Rurka doprowadzająca chłodziwo, nośnik kodu, sworznie dociągające, tuleje redukcyjne do zmniejszania średnicy mocowania (w przypadku stosowania tulei redukcyjnej dokładność może ulec pogorszeniu) – patrz rozdział „Osprzęt, części zamienne i przyrządy pomiarowe”. Śruby do regulacji długości dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System doboru oprawki hydraulicznej HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

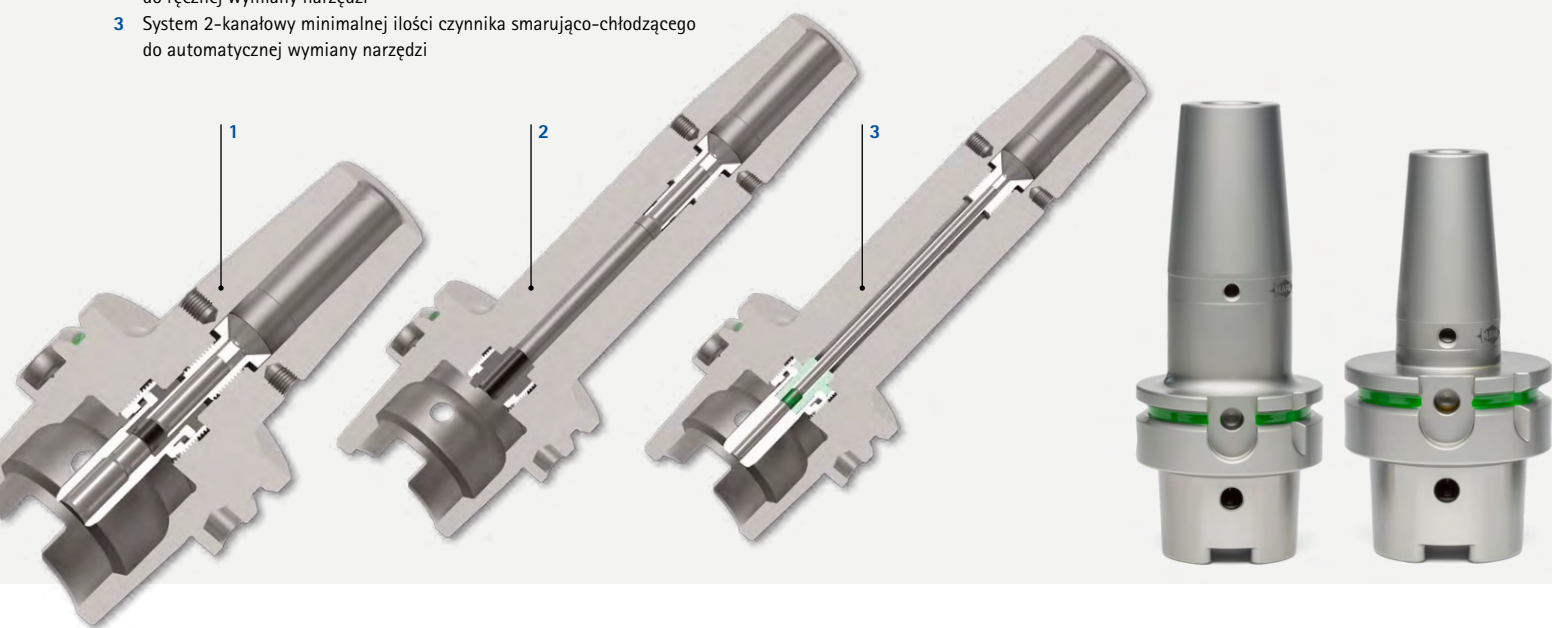


Uchwyt hydrauliczny HydroChuck	System 1-kanałowy	Automatyczna wymiana narzędzi Magazynowa seria preferowana	HSK-A063 Short, L ₁ =120 HSK-A100 Short	Osiowy	Strona 190
		Automatyczna wymiana narzędzi Wersje dodatkowe na zapytanie	HSK-A040 Short, L ₁ =120, L ₁ =160 HSK-A050 Short, L ₁ =120, L ₁ =160 HSK-A063 L ₁ =160, L ₁ =200 HSK-A080 Short HSK-A100 L ₁ =120, L ₁ =160, L ₁ =200	Osiowy	Strona 191
		Ręczna wymiana narzędzi Dostępne na zapytanie	HSK-A040 Short, L ₁ =120 HSK-A050 Short, L ₁ =120 HSK-A063 L ₁ =120, L ₁ =160, L ₁ =200 HSK-A100 L ₁ =120, L ₁ =160, L ₁ =200	Osiowy	Strona 196
	System 2-kanałowy*	Automatyczna wymiana narzędzi Magazynowa seria preferowana	HSK-A063 Short, L ₁ =120 HSK-A100 Short	Osiowy	Strona 202
		Automatyczna wymiana narzędzi Wersje dodatkowe na zapytanie	HSK-A040 Short, L ₁ =120, L ₁ =160 HSK-A050 Short, L ₁ =120, L ₁ =160 HSK-A063 L ₁ =160, L ₁ =200 HSK-A100 L ₁ =120, L ₁ =160, L ₁ =200	Osiowy	Strona 204
		Narzędzie ręczne Dostępne na zapytanie			

* Ze względu na utrzymywany współczynnik MQL, dla jednej średnicy chwytu można wybrać do trzech różnych jednostek doprowadzania chłodziwa z odpowiednią śrubą do regulacji długości. Więcej informacji oraz dokładny system doboru narzędzi znajdą Państwo od strony 180.

System doboru oprawki termokurczliwej ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

- 1 System 1-kanalowy minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego do automatycznej wymiany narzędzi
- 2 System 1-kanalowy minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego do ręcznej wymiany narzędzi
- 3 System 2-kanalowy minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego do automatycznej wymiany narzędzi



Uchwyt termokurczliwy ThermoChuck	System 1-kanalowy	Automatyczna wymiana narzędzi Magazynowa seria preferowana	HSK-A063 Short, $L_1=120$ HSK-A100 Short	Osiowy	Strona 193
		Automatyczna wymiana narzędzi Wersje dodatkowe na zapytanie	HSK-A040 Short, $L_1=120$, $L_1=160$ HSK-A050 Short, $L_1=120$, $L_1=160$ HSK-A063 $L_1=160$, $L_1=200$ HSK-A100 $L_1=120$, $L_1=160$, $L_1=200$	Osiowy	Strona 194
		Ręczna wymiana narzędzi Dostępne na zapytanie	HSK-A040 Short HSK-A050 Short HSK-A063 Short, $L_1=120$, $L_1=160$, $L_1=200$ HSK-A080 Short HSK-A100 Short, $L_1=120$, $L_1=160$, $L_1=200$	Osiowy	Strona 199
	System 2-kanalowy*	Automatyczna wymiana narzędzi Magazynowa seria preferowana	HSK-A063 Short, $L_1=120$ HSK-A100 Short	Osiowy	Strona 209
		Automatyczna wymiana narzędzi Wersje dodatkowe na zapytanie	HSK-A040 Short, $L_1=120$, $L_1=160$ HSK-A050 Short HSK-A063 $L_1=160$, $L_1=200$ HSK-A080 Short HSK-A100 $L_1=120$, $L_1=160$, $L_1=200$	Osiowy	Strona 211
		Narzędzie ręczne Dostępne na zapytanie			

* Ze względu na utrzymywany współczynnik MQL, dla jednej średnicy chwytu można wybrać do trzech różnych jednostek doprowadzania chłodziwa z odpowiednią śrubą do regulacji długości. Więcej informacji oraz dokładny system doboru narzędzi znajdą Państwo od strony 180.

Wybór oprawki narzędziowej do systemu 2-kanałowego minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Wybierając oprawki narzędziowe do systemu 2-kanałowego minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, należy upewnić się, że przekroje interfejsów minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego (śruba do regulacji długości i jednostka doprowadzania chłodziwa) są dopasowane do sumy przekrojów wszystkich wylotów chłodziwa narzędzia.

Prawidłowy stosunek przekroju wlotowego $A_{WŁ}$ do przekroju wylotowego A_{WYL} jest zapewniony przez tak zwany współczynnik MQL. Współczynnik MQL powinien wynosić maksymalnie cztery i nie mniej niż jeden.

$$\text{Współczynnik MQL} = \frac{A_{IN}}{A_{OUT}}$$

$$1 \leq \text{współczynnik MQL} \leq 4$$

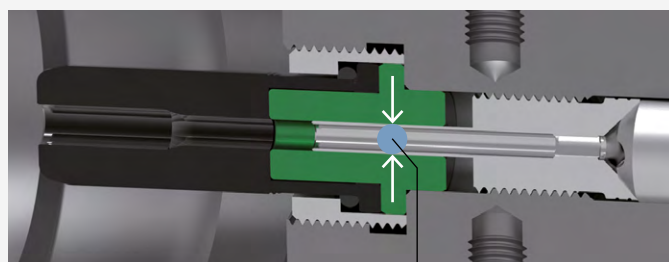
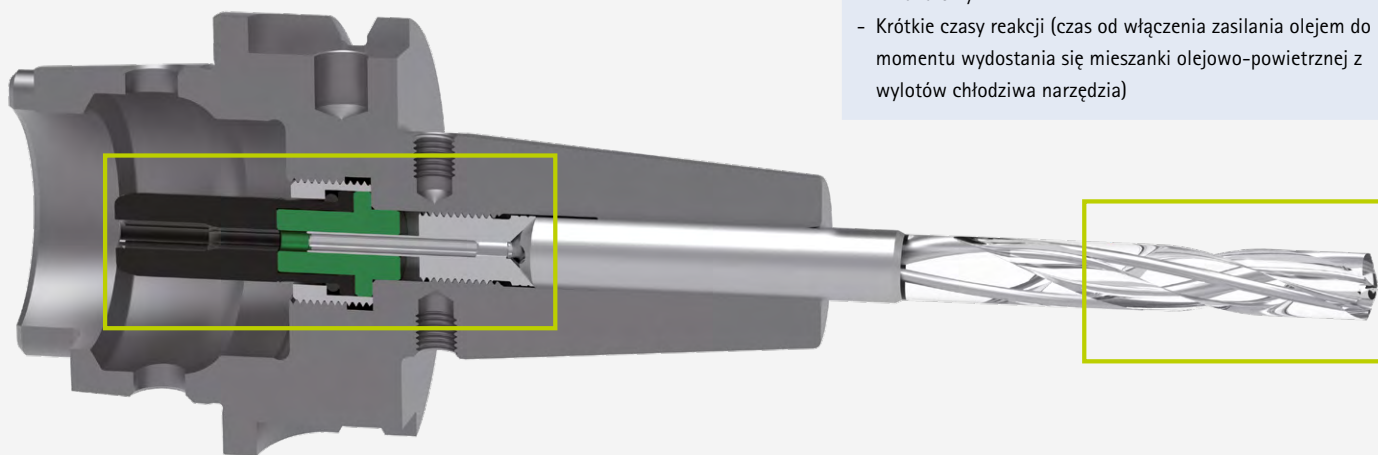
A_{IN} : Zdefiniowany przez średnicę otworu śruby do regulacji długości

A_{OUT} : Zdefiniowany przez sumę przekrojów wszystkich wylotów chłodziwa narzędzia

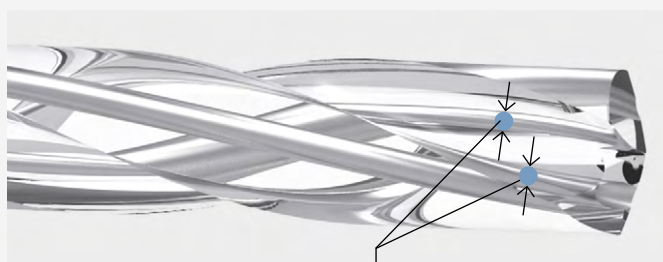
INFORMACJA

Zgodność ze współczynnikiem MQL jest konieczna z następujących powodów:

- Zapewnienie ciągłych dostaw oleju
- Transport całej objętości oleju zapewnianej przez system 2-kanałowy
- Krótkie czasy reakcji (czas od włączenia zasilania olejem do momentu wydostania się mieszanki olejowo-powietrznej z wylotów chłodziwa narzędzia)



A_{IN}



Specyfikacja na rysunku MAPAL narzędzia:
 $A_{OUT} = A_{OUT1} + A_{OUT2}$

Ze względu na utrzymywany współczynnik MQL, dla jednej średnicy chwytu można wybrać do trzech różnych jednostek doprowadzania chłodziwa z odpowiednią śrubą do regulacji długości. Aby jednak zminimalizować liczbę wariantów w praktyce, zdefiniowano standardową lub preferowaną serię. Tylko wtedy, gdy współczynnik MQL nie może

być utrzymany przy tej standardowej serii, wersja semi-standardowa 1 jest używana jako kolejny mniejszy wariant. Jeśli współczynnik MQL nie może być utrzymany z tą serią, stosuje się semi-standard 2.

W przypadku standardowych narzędzi minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego, na przykład wiertła z węgla spiekane, proszę skorzystać z pomocy w doborze narzędzi z przykładami na następnych stronach.

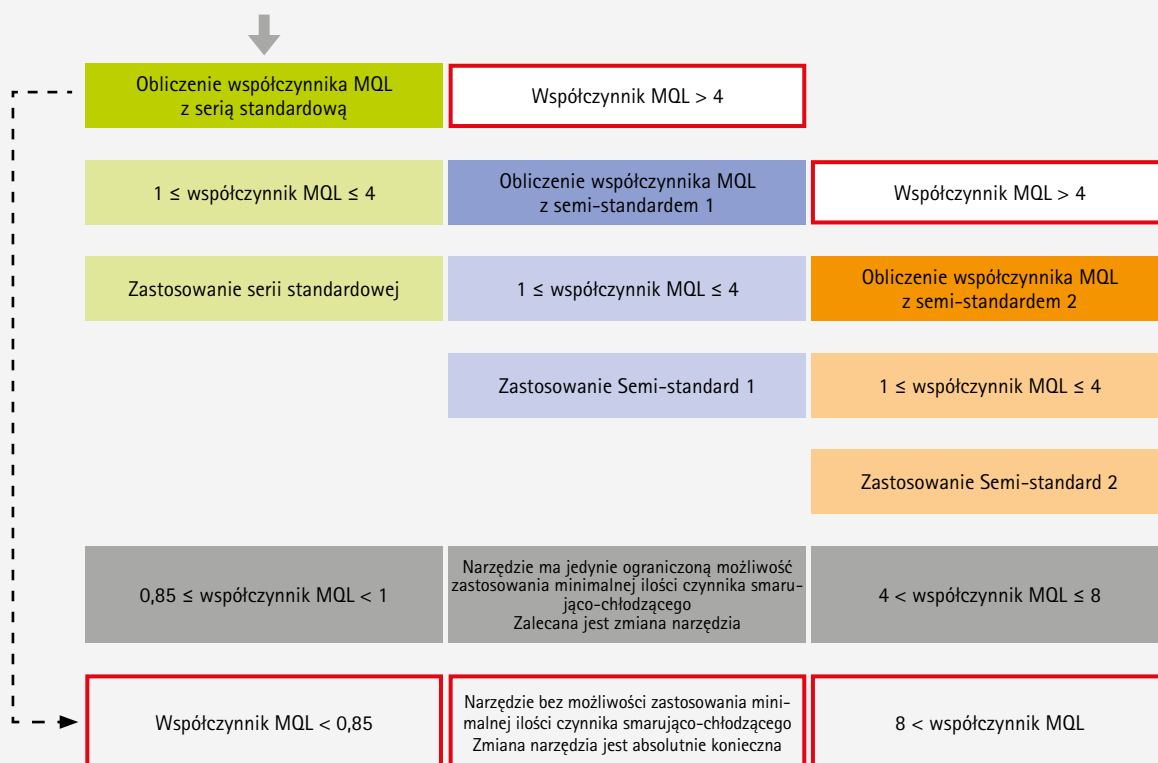
Definicja wariantów Standard, Pół-Standard 1 i Pół-Standard 2

Pole przekroju poprzecznego A_{IN} , średnica wewnętrzna d_i i rozmiar klucza sw śruby do regulacji długości w zależności od średnicy chwytu i rozmiaru HSK

Wielkość HSK	$\varnothing$ uchwytu	Standard			Semi-standard 1			Semi-standard 2		
		A_{IN} [mm ²]	d_i [mm]	sw	A_{IN} [mm ²]	d_i [mm]	sw	A_{IN} [mm ²]	d_i [mm]	sw
32	06 – 12	4,52	2,40	2	1,54	1,40	1,5	–	–	–
40 – 100	06 – 10	4,52	2,40	2	1,54	1,40	1,5	–	–	–
	12 – 18	9,90	3,55	3	4,52	2,40	2	1,54	1,40	1,5
	20 – 32	17,35	4,70	4	9,90	3,55	3	4,52	2,40	2

Procedura wyboru wariantów Standard, Semi-standard 1 i Semi-standard 2

Przekroje wlotowe A_{IN} można pobrać z powyższej tabeli w celu obliczenia współczynnika MQL.

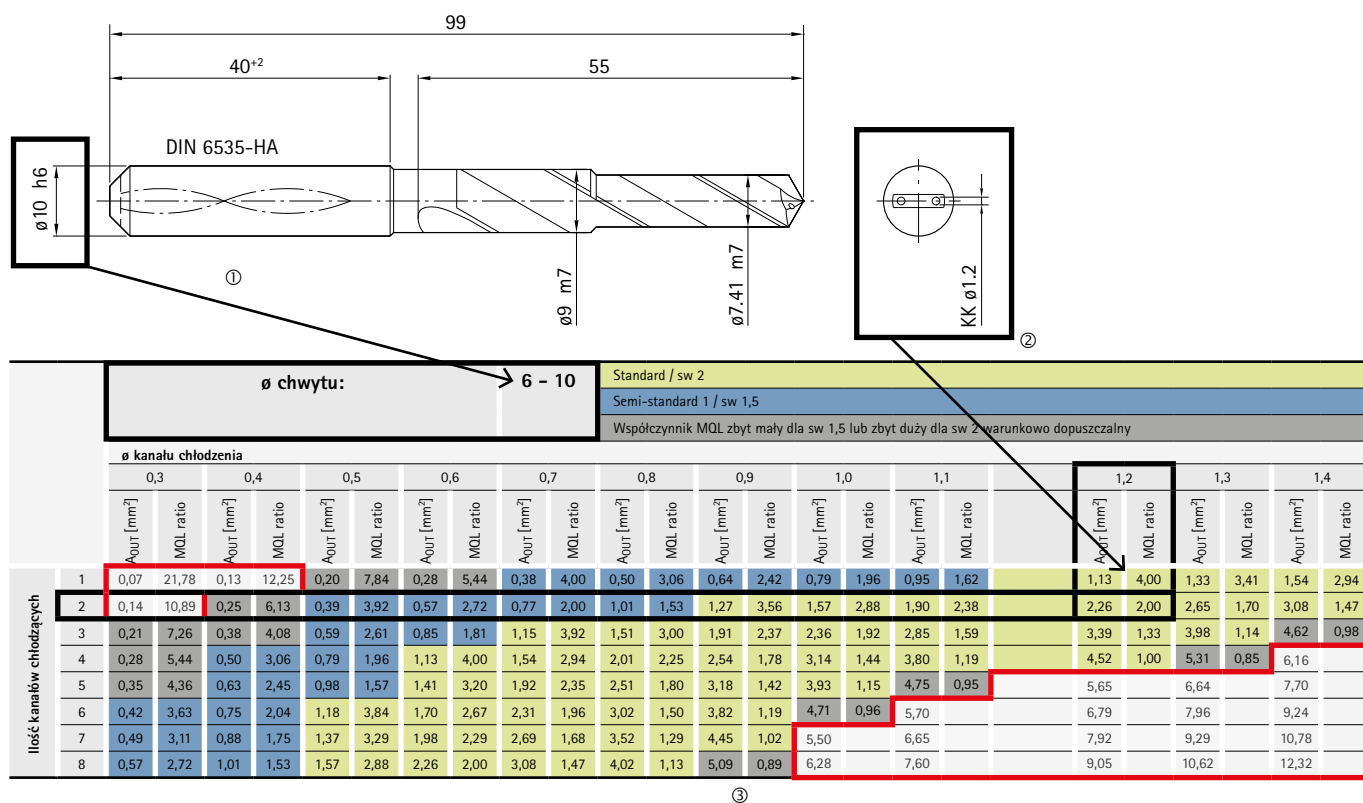


Przykład systemu doboru narzędzi do określania wariantów dla systemów 2-kanalowych

W celu szybszego i łatwiejszego wyboru oprawki narzędziowej można skorzystać z poniższych pomocy w doborze narzędzi. Procedura została opisana poniżej.

- ① Wybór stołu w zależności od średnicy chwytu
- ② Wybór obszaru na podstawie liczby i średnicy kanałów chłodzących
- ③ Określenie serii poprzez definicję koloru

Przykład 1

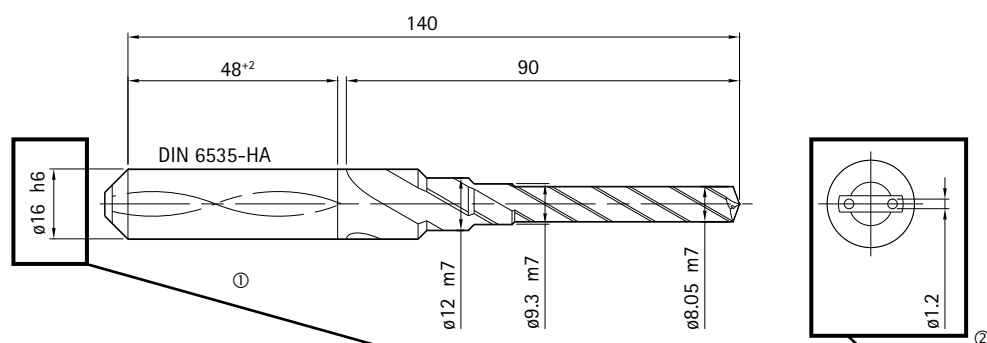


63	6	26	45	80	36	10	37	M10x1	1,54	1,5	30386549	30512784	30512203	MHC-HSK-A063-06-080-C-0-A-AAA1	30522882
63	6	26	45	80	36	10	37	M10x1	4,52	2	30386549	30384039	30384304	MHC-HSK-A063-06-080-C-0-A-AAA2	30386278
63	6	26	38	120	36	10	78	M5	1,54	1,5	30464609	30512804	30512203	MHC-HSK-A063-06-120-C-0-A-AAA1	30522916
63	6	26	38	120	36	10	78	M5	4,52	2	30464609	30384040	30384304	MHC-HSK-A063-06-120-C-0-A-AAA2	30485332
63	8	28	45	80	36	10	37,5	M10x1	1,54	1,5	30386550	30512785	30512203	MHC-HSK-A063-08-080-C-0-A-AAA1	30522883
63	8	28	45	80	36	10	37,5	M10x1	4,52	2	30386550	30384043	30384304	MHC-HSK-A063-08-080-C-0-A-AAA2	30386279
63	8	28	38	120	36	10	78,5	M7	1,54	1,5	30464610	30512805	30512203	MHC-HSK-A063-08-120-C-0-A-AAA1	30522917
63	8	28	38	120	36	10	78,5	M7	4,52	2	30464610	30384044	30384304	MHC-HSK-A063-08-120-C-0-A-AAA2	30485333
63	10	30	45	85	40	10	43,5	M10x1	1,54	1,5	30386551	30512786	30512203	MHC-HSK-A063-10-085-C-0-A-AAA1	30522884
63	10	30	45	85	40	10	43,5	M10x1	4,52	2	30386551	30384011	30384304	MHC-HSK-A063-10-085-C-0-A-AAA2	30386280
63	10	30	40	120	40	10	79	M8x1	1,54	1,5	30464611	30512806	30512203	MHC-HSK-A063-10-120-C-0-A-AAA1	30522918
63	10	30	40	120	40	10	79	M8x1	4,52	2	30464611	30384012	30384304	MHC-HSK-A063-10-120-C-0-A-AAA2	30485334
63	12	32	45	90	45	10	49	M10x1	1,54	1,5	30386552	30512791	30512203	MHC-HSK-A063-12-090-C-0-A-AAA1	30522885

Obliczanie współczynnika MQL z uwzględnieniem przekroju wlotowego A_{WL} wariant semi-standard 1.

- ① Wybór stołu w zależności od średnicy chwytu
- ② Wybór obszaru na podstawie liczby i średnicy kanałów chłodzących
- ③ Określenie serii poprzez definicję koloru

Przykład 2



Ilość kanałów chłodzących		Ø chwytu: 12 - 18																Standard / sw 3								
																		Semi-standard 1 / sw 2								
																		Semi-standard 2 / sw 1,5								
																		Współczynnik MQL zbyt mały dla sw 1,5 lub zbyt duży dla sw 3 warunkowo dopuszczalny								
		Ø kanału chłodzenia																								
		0,3		0,4		0,5		0,6		0,7		0,8		0,9		1,0		1,1		1,2		1,3		1,4		
		A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	A _{cut} [mm ²]	MQL ratio	
1		0,07	21,78	0,13	12,25	0,20	7,84	0,28	5,44	0,38	4,00	0,50	3,06	0,64	2,42	0,79	1,96	0,95	1,62		1,13	4,00	1,33	3,41	1,54	2,94
2		0,14	10,89	0,25	6,13	0,39	3,92	0,57	2,72	0,77	2,00	1,01	1,53	1,27	3,56	1,57	2,88	1,90	2,38		2,26	2,00	2,65	3,73	3,08	3,21
3		0,21	7,26	0,38	4,08	0,59	2,61	0,85	1,81	1,15	3,92	1,51	3,00	1,91	2,37	2,36	1,92	2,85	3,47		3,39	2,92	3,98	2,49	4,62	2,14
4		0,28	5,44	0,50	3,06	0,79	1,96	1,13	4,00	1,54	2,94	2,01	2,25	2,54	3,89	3,14	3,15	3,80	2,60		4,52	2,19	5,31	1,86	6,16	1,61
5		0,35	4,36	0,63	2,45	0,98	1,57	1,41	3,20	1,92	2,35	2,51	3,94	3,18	3,11	3,93	2,52	4,75	2,08		5,65	1,75	6,64	1,49	7,70	1,29
6		0,42	3,63	0,75	2,04	1,18	3,84	1,70	2,67	2,31	4,29	3,02	3,28	3,82	2,59	4,71	2,10	5,70	1,74		6,79	1,46	7,96	1,24	9,24	1,07
7		0,49	3,11	0,88	1,75	1,37	3,29	1,98	2,29	2,69	3,67	3,52	2,81	4,45	2,22	5,50	1,80	6,65	1,49		7,92	1,25	9,29	1,07	10,78	0,92

3

③

63	6	21	27	80	36	10	M10x1	1,54	1,5	10083235	30512784	30512203	MTC-HSK-A063-06-080-C-0-A-AAA1	30521882
63	6	21	27	80	36	10	M10x1	4,52	2	10083235	30384039	30384304	MTC-HSK-A063-06-080-C-0-A-AAA2	30385638
63	6	21	27	120	36	10	M5	1,54	1,5	30386128	30512804	30512203	MTC-HSK-A063-06-120-C-0-A-AAA1	30521884
63	6	21	27	120	36	10	M5	4,52	2	30386128	30384040	30384304	MTC-HSK-A063-06-120-C-0-A-AAA2	30385658
63	8	21	27	80	36	10	M10x1	1,54	1,5	10083236	30512785	30512203	MTC-HSK-A063-08-080-C-0-A-AAA1	30521890
63	8	21	27	80	36	10	M10x1	4,52	2	10083236	30384043	30384304	MTC-HSK-A063-08-080-C-0-A-AAA2	30385639
63	8	21	27	120	36	10	M7	1,54	1,5	30386129	30512805	30512203	MTC-HSK-A063-08-120-C-0-A-AAA1	30521892
63	8	21	27	120	36	10	M7	4,52	2	30386129	30384044	30384304	MTC-HSK-A063-08-120-C-0-A-AAA2	30385659
63	10	24	32	85	40	10	M10x1	1,54	1,5	10083237	30512786	30512203	MTC-HSK-A063-10-085-C-0-A-AAA1	30521898
63	10	24	32	85	40	10	M10x1	4,52	2	10083237	30384011	30384304	MTC-HSK-A063-10-085-C-0-A-AAA2	30385640
63	10	24	32	120	40	10	M8x1	1,54	1,5	30386800	30512806	30512203	MTC-HSK-A063-10-120-C-0-A-AAA1	30521900
63	10	24	32	120	40	10	M8x1	4,52	2	30386800	30384012	30384304	MTC-HSK-A063-10-120-C-0-A-AAA2	30385660
63	12	24	32	90	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083238	30512791	30512203	MTC-HSK-A063-12-090-C-0-A-AAA1	30521906

Obliczanie współczynnika MQL z uwzględnieniem przekroju wlotowego A_{WL} wariant semi-standard 1.

System doboru narzędzi do określania wariantów

Dla systemów 2-kanalowych oprawka narzędziowa o średnicy 6 – 10 mm

		Średnica chwytu								6 – 10		Standard / sw 2									
												Semi-standard 1 / sw 1,5									
												Współczynnik MQL zbyt mały dla sw 1,5 lub zbyt duży dla sw 2 warunków									
		Średnica kanału chłodzącego																			
		0,3		0,4		0,5		0,6		0,7		0,8		0,9		1,0		1,1			
		A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio		
Ilość kanałów chłodzących	1	0,07	21,78	0,13	12,25	0,20	7,84	0,28	5,44	0,38	4,00	0,50	3,06	0,64	2,42	0,79	1,96	0,95	1,62		
	2	0,14	10,89	0,25	6,13	0,39	3,92	0,57	2,72	0,77	2,00	1,01	1,53	1,27	3,56	1,57	2,88	1,90	2,38		
	3	0,21	7,26	0,38	4,08	0,59	2,61	0,85	1,81	1,15	3,92	1,51	3,00	1,91	2,37	2,36	1,92	2,85	1,59		
	4	0,28	5,44	0,50	3,06	0,79	1,96	1,13	4,00	1,54	2,94	2,01	2,25	2,54	1,78	3,14	1,44	3,80	1,19		
	5	0,35	4,36	0,63	2,45	0,98	1,57	1,41	3,20	1,92	2,35	2,51	1,80	3,18	1,42	3,93	1,15	4,75	0,95		
	6	0,42	3,63	0,75	2,04	1,18	3,84	1,70	2,67	2,31	1,96	3,02	1,50	3,82	1,19	4,71	0,96	5,70			
	7	0,49	3,11	0,88	1,75	1,37	3,29	1,98	2,29	2,69	1,68	3,52	1,29	4,45	1,02	5,50	6,65				
	8	0,57	2,72	1,01	1,53	1,57	2,88	2,26	2,00	3,08	1,47	4,02	1,13	5,09	0,89	6,28	7,60				
		2,2		2,3		2,4		2,5		2,6		2,7		2,8		2,9		3,0			
		A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio		
Ilość kanałów chłodzących	1	3,80	1,19	4,15	1,09	4,52	1,00	4,91	0,92	5,31		5,73		6,16		6,61		7,07			
	2	7,60		8,31		9,05		9,82		10,62		11,45		12,32		13,21		14,14			
	3	11,40		12,46		13,57		14,73		15,93		17,18		18,47		19,82		21,21			
	4	15,21		16,62		18,10		19,63		21,24		22,90		24,63		26,42		28,27			
	5	19,01		20,77		22,62		24,54		26,55		28,63		30,79		33,03		35,34			
	6	22,81		24,93		27,14		29,45		31,86		34,35		36,95		39,63		42,41			
	7	26,61		29,08		31,67		34,36		37,17		40,08		43,10		46,24		49,48			
	8	30,41		33,24		36,19		39,27		42,47		45,80		49,26		52,84		56,55			

o dopuszczalny																					
	1,2		1,3		1,4		1,5		1,6		1,7		1,8		1,9		2,0		2,1		
	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	
	1,13	4,00	1,33	3,41	1,54	2,94	1,77	2,56	2,01	2,25	2,27	1,99	2,54	1,78	2,84	1,60	3,14	1,44	3,46	1,31	
	2,26	2,00	2,65	1,70	3,08	1,47	3,53	1,28	4,02	1,13	4,54	1,00	5,09	0,89	5,67		6,28		6,93		
	3,39	1,33	3,98	1,14	4,62	0,98	5,30		6,03		6,81		7,63		8,51		9,42		10,39		
	4,52	1,00	5,31	0,85	6,16		7,07		8,04		9,08		10,18		11,34		12,57		13,85		
	5,65		6,64		7,70		8,84		10,05		11,35		12,72		14,18		15,71		17,32		
	6,79		7,96		9,24		10,60		12,06		13,62		15,27		17,01		18,85		20,78		
	7,92		9,29		10,78		12,37		14,07		15,89		17,81		19,85		21,99		24,25		
	9,05		10,62		12,32		14,14		16,08		18,16		20,36		22,68		25,13		27,71		
	3,1		3,2		3,3		3,4		3,5		3,6		3,7		3,8		3,9		4,0		
	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	
	7,55		8,04		8,55		9,08		9,62		10,18		10,75		11,34		11,95		12,57		
	15,10		16,08		17,11		18,16		19,24		20,36		21,50		22,68		23,89		25,13		
	22,64		24,13		25,66		27,24		28,86		30,54		32,26		34,02		35,84		37,70		
	30,19		32,17		34,21		36,32		38,48		40,72		43,01		45,36		47,78		50,27		
	37,74		40,21		42,76		45,40		48,11		50,89		53,76		56,71		59,73		62,83		
	45,29		48,25		51,32		54,48		57,73		61,07		64,51		68,05		71,68		75,40		
	52,83		56,30		59,87		63,55		67,35		71,25		75,26		79,39		83,62		87,96		
	60,38		64,34		68,42		72,63		76,97		81,43		86,02		90,73		95,57		100,53		



Biorąc pod uwagę współczynnik MQL, którego należy przestrzegać dla systemu 2-kanalowego, narzędzie nie jest przeznaczone dla minimalnej ilości czynnika smarującego-chłodzącego.
Zmiana narzędzia jest absolutnie konieczna.

System doboru narzędzi do określania wariantów

Dla systemów 2-kanalowych oprawka narzędziowa o średnicy 12 – 18 mm

		Średnica chwytu										12 – 18		Standard / sw 3									
														Semi-standard 1 / sw 2									
														Semi-standard 2 / sw 1,5									
		Średnica kanału chłodzącego												Współczynnik MQL zbyt mały dla sw 1,5 lub zbyt duży dla sw 3 warunkow									
		0,3		0,4		0,5		0,6		0,7		0,8		0,9		1,0		1,1					
		A _{OUT} [mm ²]	Współczynnik MQL	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio				
Ilość kanałów chłodzących	1	0,07	21,78	0,13	12,25	0,20	7,84	0,28	5,44	0,38	4,00	0,50	3,06	0,64	2,42	0,79	1,96	0,95	1,62				
	2	0,14	10,89	0,25	6,13	0,39	3,92	0,57	2,72	0,77	2,00	1,01	1,53	1,27	3,56	1,57	2,88	1,90	2,38				
	3	0,21	7,26	0,38	4,08	0,59	2,61	0,85	1,81	1,15	3,92	1,51	3,00	1,91	2,37	2,36	1,92	2,85	3,47				
	4	0,28	5,44	0,50	3,06	0,79	1,96	1,13	4,00	1,54	2,94	2,01	2,25	2,54	3,89	3,14	3,15	3,80	2,60				
	5	0,35	4,36	0,63	2,45	0,98	1,57	1,41	3,20	1,92	2,35	2,51	3,94	3,18	3,11	3,93	2,52	4,75	2,08				
	6	0,42	3,63	0,75	2,04	1,18	3,84	1,70	2,67	2,31	4,29	3,02	3,28	3,82	2,59	4,71	2,10	5,70	1,74				
	7	0,49	3,11	0,88	1,75	1,37	3,29	1,98	2,29	2,69	3,67	3,52	2,81	4,45	2,22	5,50	1,80	6,65	1,49				
	8	0,57	2,72	1,01	1,53	1,57	2,88	2,26	2,00	3,08	3,21	4,02	2,46	5,09	1,94	6,28	1,58	7,60	1,30				
		2,2		2,3		2,4		2,5		2,6		2,7		2,8		2,9		3,0					
		A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio				
Ilość kanałów chłodzących	1	3,80	2,60	4,15	2,38	4,52	2,19	4,91	2,02	5,31	1,86	5,73	1,73	6,16	1,61	6,61	1,50	7,07	1,40				
	2	7,60	1,30	8,31	1,19	9,05	1,09	9,82	1,01	10,62	0,93	11,45	0,86	12,32		13,21		14,14					
	3	11,40	0,87	12,46		13,57		14,73		15,93		17,18		18,47		19,82		21,21					
	4	15,21		16,62		18,10		19,63		21,24		22,90		24,63		26,42		28,27					
	5	19,01		20,77		22,62		24,54		26,55		28,63		30,79		33,03		35,34					
	6	22,81		24,93		27,14		29,45		31,86		34,35		36,95		39,63		42,41					
	7	26,61		29,08		31,67		34,36		37,17		40,08		43,10		46,24		49,48					
	8	30,41		33,24		36,19		39,27		42,47		45,80		49,26		52,84		56,55					

o dopuszczalny

	1,2		1,3		1,4		1,5		1,6		1,7		1,8		1,9		2,0		2,1	
	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio
	1,13	4,00	1,33	3,41	1,54	2,94	1,77	2,56	2,01	2,25	2,27	1,99	2,54	3,89	2,84	3,49	3,14	3,15	3,46	2,86
	2,26	2,00	2,65	3,73	3,08	3,21	3,53	2,80	4,02	2,46	4,54	2,18	5,09	1,94	5,67	1,75	6,28	1,58	6,93	1,43
	3,39	2,92	3,98	2,49	4,62	2,14	5,30	1,87	6,03	1,64	6,81	1,45	7,63	1,30	8,51	1,16	9,42	1,05	10,39	0,95
	4,52	2,19	5,31	1,86	6,16	1,61	7,07	1,40	8,04	1,23	9,08	1,09	10,18	0,97	11,34	0,87	12,57		13,85	
	5,65	1,75	6,64	1,49	7,70	1,29	8,84	1,12	10,05	0,98	11,35	0,87	12,72		14,18		15,71		17,32	
	6,79	1,46	7,96	1,24	9,24	1,07	10,60	0,93	12,06		13,62		15,27		17,01		18,85		20,78	
	7,92	1,25	9,29	1,07	10,78	0,92	12,37		14,07		15,89		17,81		19,85		21,99		24,25	
	9,05	1,09	10,62	0,93	12,32		14,14		16,08		18,16		20,36		22,68		25,13		27,71	
	3,1		3,2		3,3		3,4		3,5		3,6		3,7		3,8		3,9		4,0	
	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio
	7,55	1,31	8,04	1,23	8,55	1,16	9,08	1,09	9,62	1,03	10,18		10,75		11,34		11,95		12,57	
	15,10		16,08		17,11		18,16		19,24		20,36		21,50		22,68		23,89		25,13	
	22,64		24,13		25,66		27,24		28,86		30,54		32,26		34,02		35,84		37,70	
	30,19		32,17		34,21		36,32		38,48		40,72		43,01		45,36		47,78		50,27	
	37,74		40,21		42,76		45,40		48,11		50,89		53,76		56,71		59,73		62,83	
	45,29		48,25		51,32		54,48		57,73		61,07		64,51		68,05		71,68		75,40	
	52,83		56,30		59,87		63,55		67,35		71,25		75,26		79,39		83,62		87,96	
	60,38		64,34		68,42		72,63		76,97		81,43		86,02		90,73		95,57		100,53	



Biorąc pod uwagę współczynnik MQL, którego należy przestrzegać dla systemu 2-kanalowego, narzędzie nie jest przeznaczone dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego.
Zmiana narzędzia jest absolutnie konieczna.

System doboru narzędzi do określania wariantów

Dla systemów 2-kanalowych oprawka narzędziowa o średnicy 20 – 32 mm

		Średnica chwytu										20 – 32		Standard / sw 4									
														Semi-standard 1 / sw 3									
														Semi-standard 2 / sw 2									
		Średnica kanału chłodzącego												Współczynnik MQL zbyt mały dla sw 2 lub zbyt duży dla sw 4 warunkowo									
		0,3		0,4		0,5		0,6		0,7		0,8		0,9		1,0		1,1					
		A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio				
Ilość kanałów chłodzących	1	0,07		0,13		0,20		0,28		0,38		0,50		0,64	7,11	0,79	5,76	0,95	4,76				
	2	0,14		0,25		0,39		0,57	8,00	0,77	5,88	1,01	4,50	1,27	3,56	1,57	2,88	1,90	2,38				
	3	0,21		0,38		0,59	7,68	0,85	5,33	1,15	3,92	1,51	3,00	1,91	2,37	2,36	1,92	2,85	3,47				
	4	0,28		0,50		0,79	5,76	1,13	4,00	1,54	2,94	2,01	2,25	2,54	3,89	3,14	3,15	3,80	2,60				
	5	0,35		0,63	7,20	0,98	4,61	1,41	3,20	1,92	2,35	2,51	3,94	3,18	3,11	3,93	2,52	4,75	3,65				
	6	0,42		0,75	6,00	1,18	3,84	1,70	2,67	2,31	1,96	3,02	3,28	3,82	2,59	4,71	3,68	5,70	3,04				
	7	0,49		0,88	5,14	1,37	3,29	1,98	2,29	2,69	3,67	3,52	2,81	4,45	3,90	5,50	3,16	6,65	2,61				
	8	0,57	8,00	1,01	4,50	1,57	2,88	2,26	2,00	3,08	3,21	4,02	2,46	5,09	3,41	6,28	2,76	7,60	2,28				
		2,2		2,3		2,4		2,5		2,6		2,7		2,8		2,9		3,0					
		A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio				
Ilość kanałów chłodzących	1	3,80	2,60	4,15	2,38	4,52	3,84	4,91	3,53	5,31	3,27	5,73	3,03	6,16	2,82	6,61	2,63	7,07	2,45				
	2	7,60	2,28	8,31	2,09	9,05	1,92	9,82	1,77	10,62	1,63	11,45	1,52	12,32	1,41	13,21	1,31	14,14	1,23				
	3	11,40	1,52	12,46	1,39	13,57	1,28	14,73	1,18	15,93	1,09	17,18	1,01	18,47	0,94	19,82	0,88	21,21					
	4	15,21	1,14	16,62	1,04	18,10	0,96	19,63	0,88	21,24		22,90		24,63		26,42		28,27					
	5	19,01	0,91	20,77		22,62		24,54		26,55		28,63		30,79		33,03		35,34					
	6	22,81		24,93		27,14		29,45		31,86		34,35		36,95		39,63		42,41					
	7	26,61		29,08		31,67		34,36		37,17		40,08		43,10		46,24		49,48					
	8	30,41		33,24		36,19		39,27		42,47		45,80		49,26		52,84		56,55					

dopuszczalny

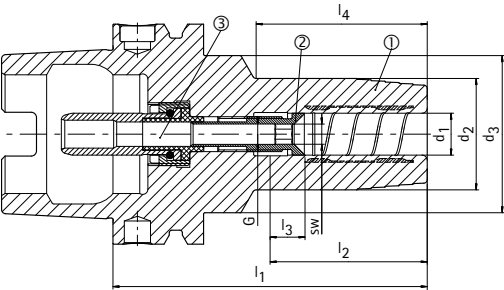
	1,2		1,3		1,4		1,5		1,6		1,7		1,8		1,9		2,0		2,1	
	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio
	1,13	4,00	1,33	3,41	1,54	2,94	1,77	2,56	2,01	2,25	2,27	1,99	2,54	3,89	2,84	3,49	3,14	3,15	3,46	2,86
	2,26	2,00	2,65	3,73	3,08	3,21	3,53	2,80	4,02	2,46	4,54	3,82	5,09	3,41	5,67	3,06	6,28	2,76	6,93	2,50
	3,39	2,92	3,98	2,49	4,62	3,76	5,30	3,27	6,03	2,88	6,81	2,55	7,63	2,27	8,51	2,04	9,42	1,84	10,39	1,67
	4,52	3,84	5,31	3,27	6,16	2,82	7,07	2,45	8,04	2,16	9,08	1,91	10,18	1,70	11,34	1,53	12,57	1,38	13,85	1,25
	5,65	3,07	6,64	2,61	7,70	2,25	8,84	1,96	10,05	1,73	11,35	1,53	12,72	1,36	14,18	1,22	15,71	1,10	17,32	1,00
	6,79	2,56	7,96	2,18	9,24	1,88	10,60	1,64	12,06	1,44	13,62	1,27	15,27	1,14	17,01	1,02	18,85		20,78	
	7,92	2,19	9,29	1,87	10,78	1,61	12,37	1,40	14,07	1,23	15,89	1,09	17,81		19,85		21,99		24,25	
	9,05	1,92	10,62	1,63	12,32	1,41	14,14	1,23	16,08	1,08	18,16		20,36		22,68		25,13		27,71	
	3,1		3,2		3,3		3,4		3,5		3,6		3,7		3,8		3,9		4,0	
	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio	A _{OUT} [mm ²]	MQL ratio
	7,55	2,30	8,04	2,16	8,55	2,03	9,08	1,91	9,62	1,80	10,18	1,70	10,75	1,61	11,34	1,53	11,95	1,45	12,57	1,38
	15,10	1,15	16,08	1,08	17,11	1,01	18,16	0,96	19,24	0,90	20,36	0,85	21,50		22,68		23,89		25,13	
	22,64		24,13		25,66		27,24		28,86		30,54		32,26		34,02		35,84		37,70	
	30,19		32,17		34,21		36,32		38,48		40,72		43,01		45,36		47,78		50,27	
	37,74		40,21		42,76		45,40		48,11		50,89		53,76		56,71		59,73		62,83	
	45,29		48,25		51,32		54,48		57,73		61,07		64,51		68,05		71,68		75,40	
	52,83		56,30		59,87		63,55		67,35		71,25		75,26		79,39		83,62		87,96	
	60,38		64,34		68,42		72,63		76,97		81,43		86,02		90,73		95,57		100,53	



Biorąc pod uwagę współczynnik MQL, którego należy przestrzegać dla systemu 2-kanalowego, narzędzie nie jest przeznaczone dla minimalnej ilości czynnika smarującego-chłodzącego.
Zmiana narzędzia jest absolutnie konieczna.

System 1-kanałowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka hydrauliczna, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
- ② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
- ③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, automatyczna | CU



Magazynowa seria preferowana

HSK-A	Wymiary							G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			BDY	LS	CU		
63	6	26	45	80	36	10	37	M10x1	4	30386549	30383941	10083281	MHC-HSK-A063-06-080-A-0-A-AAA	30386375
63	6	26	38	120	36	10	78	M5	2	30464609	30383945	10083281	MHC-HSK-A063-06-120-A-0-A-AAA	30470602
63	8	28	45	80	36	10	37,5	M10x1	4	30386550	10083384	10083281	MHC-HSK-A063-08-080-A-0-A-AAA	30386376
63	8	28	38	120	36	10	78,5	M7	3	30464610	10083394	10083281	MHC-HSK-A063-08-120-A-0-A-AAA	30470603
63	10	30	45	85	40	10	43,5	M10x1	4	30386551	10083385	10083281	MHC-HSK-A063-10-085-A-0-A-AAA	30386377
63	10	30	40	120	40	10	79	M8x1	4	30464611	10083401	10083281	MHC-HSK-A063-10-120-A-0-A-AAA	30470604
63	12	32	45	90	45	10	49	M10x1	5	30386552	10083386	10083281	MHC-HSK-A063-12-090-A-0-A-AAA	30386378
63	12	32	40	120	45	10	80,5	M10x1	5	30464612	10083409	10083281	MHC-HSK-A063-12-120-A-0-A-AAA	30470605
63	14	34	45	90	45	10	49,5	M10x1	5	30386553	10083387	10083281	MHC-HSK-A063-14-090-A-0-A-AAA	30386379
63	14	34	40	120	45	10	81	M10x1	5	30464613	10083410	10083281	MHC-HSK-A063-14-120-A-0-A-AAA	30470606
63	16	38	45	95	48	10	55,5	M12x1	5	30386554	10083388	10083281	MHC-HSK-A063-16-095-A-0-A-AAA	30386380
63	16	38	-	120	48	10	91,1	M12x1	5	30464614	10083411	10083281	MHC-HSK-A063-16-120-A-0-A-AAA	30470607
63	18	40	45	95	48	10	56	M12x1	5	30386555	10083389	10083281	MHC-HSK-A063-18-095-A-0-A-AAA	30386381
63	18	40	-	120	48	10	89,1	M12x1	5	30464615	10083412	10083281	MHC-HSK-A063-18-120-A-0-A-AAA	30470608
63	20	42	50	100	50	10	60,5	M16x1	5	30386556	10083390	10083281	MHC-HSK-A063-20-100-A-0-A-AAA	30386382
63	20	42	-	120	50	10	89,1	M16x1	5	30464616	10083413	10083281	MHC-HSK-A063-20-120-A-0-A-AAA	30470609
63	25	57	-	115	56	10	89	M16x1	5	30386557	10083391	10083281	MHC-HSK-A063-25-115-A-0-A-AAA	30386383
63	32	63	-	120	60	10	94	M16x1	5	30386558	10083392	10083281	MHC-HSK-A063-32-120-A-0-A-AAA	30386384
100	6	26	45	85	36	10	36,5	M10x1	4	30386569	30383941	10083283	MHC-HSK-A100-06-085-A-0-A-AAA	30386415
100	8	28	45	85	36	10	37	M10x1	4	30386570	10083384	10083283	MHC-HSK-A100-08-085-A-0-A-AAA	30386416
100	10	30	45	90	40	10	43	M10x1	4	30386571	10083385	10083283	MHC-HSK-A100-10-090-A-0-A-AAA	30386417
100	12	32	45	95	45	10	48,5	M10x1	5	30386572	10083386	10083283	MHC-HSK-A100-12-095-A-0-A-AAA	30386418
100	14	34	45	95	45	10	49	M10x1	5	30386573	10083387	10083283	MHC-HSK-A100-14-095-A-0-A-AAA	30386419
100	16	38	45	100	48	10	55	M12x1	5	30386574	10083388	10083283	MHC-HSK-A100-16-100-A-0-A-AAA	30386420
100	18	40	45	100	48	10	55,5	M12x1	5	30386575	10083389	10083283	MHC-HSK-A100-18-100-A-0-A-AAA	30386421
100	20	42	50	105	50	10	60	M16x1	5	30386576	10083390	10083283	MHC-HSK-A100-20-105-A-0-A-AAA	30386422
100	25	57	-	115	56	10	86	M16x1	5	30386577	10083391	10083283	MHC-HSK-A100-25-115-A-0-A-AAA	30386423
100	32	63	-	120	60	10	91	M16x1	5	30386578	10083392	10083283	MHC-HSK-A100-32-120-A-0-A-AAA	30386424

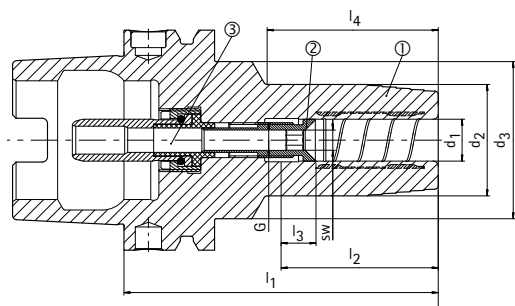
Wymiary podano w mm.
Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i bez tulei redukcyjnej w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.
Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) maks. wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności.
Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 1-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia

Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



① Oprawka hydrauliczna, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY

② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS

③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, automatyczna | CU



Dostępne na zapytanie

HSK-A	Wymiary							G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			BDY	LS	CU		
40	6	26	33,5	80	36	10	49	M7	3	30386529	10083370	10083279	MHC-HSK-A040-06-080-A-0-A-AAA	30386347
40	6	26	33,5	120	36	10	86	M5	2	30464569	30383945	10083279	MHC-HSK-A040-06-120-A-0-A-AAA	30470545
40	6	26	33,5	160	36	10	118	M5	2	30464575	30383945	10083279	MHC-HSK-A040-06-160-A-0-A-AAA	30470551
40	8	28	33,5	80	36	10	50,5	M7	3	30386530	10083371	10083279	MHC-HSK-A040-08-080-A-0-A-AAA	30386348
40	8	28	33,5	120	36	10	86,5	M7	3	30464570	10083394	10083279	MHC-HSK-A040-08-120-A-0-A-AAA	30470546
40	8	28	33,5	160	36	10	118	M7	3	30464576	10083394	10083279	MHC-HSK-A040-08-160-A-0-A-AAA	30470552
40	10	30	33,5	80	40	10	52	M8x1	3	30386531	10083372	10083279	MHC-HSK-A040-10-080-A-0-A-AAA	30386349
40	10	30	33,5	120	40	10	87	M8x1	3	30464571	10083395	10083279	MHC-HSK-A040-10-120-A-0-A-AAA	30470547
40	10	30	33,5	160	40	10	127	M8x1	3	30464577	10083395	10083279	MHC-HSK-A040-10-160-A-0-A-AAA	30470553
40	12	32	33,5	90	45	10	62	M10x1	3	30386532	10083373	10083279	MHC-HSK-A040-12-090-A-0-A-AAA	30386350
40	12	32	33,5	120	45	10	91,5	M10x1	3	30464572	10083396	10083279	MHC-HSK-A040-12-120-A-0-A-AAA	30470548
40	12	32	33,5	160	45	10	126	M10x1	3	30464578	10083396	10083279	MHC-HSK-A040-12-160-A-0-A-AAA	30470554
40	14	34	45	90	45	10	39,5	M10x1	3	30386533	10083374	10083279	MHC-HSK-A040-14-090-A-0-A-AAA	30386351
40	14	34	-	120	45	10	100	M10x1	3	30464573	10083397	10083279	MHC-HSK-A040-14-120-A-0-A-AAA	30470549
40	14	34	-	160	45	10	140	M10x1	3	30464579	10083397	10083279	MHC-HSK-A040-14-160-A-0-A-AAA	30470555
40	16	38	50	90	48	10	39	M12x1	3	30386534	10083375	10083279	MHC-HSK-A040-16-090-A-0-A-AAA	30386352
40	16	38	-	120	48	10	100	M12x1	3	30464574	10083398	10083279	MHC-HSK-A040-16-120-A-0-A-AAA	30470550
40	16	38	-	160	48	10	140	M12x1	3	30464580	10083398	10083279	MHC-HSK-A040-16-160-A-0-A-AAA	30470556
50	6	26	40	80	36	10	38,5	M8x1	4	30386541	10083376	10083280	MHC-HSK-A050-06-080-A-0-A-AAA	30386359
50	6	26	35	120	36	10	80	M5	2	30464593	30383945	10083280	MHC-HSK-A050-06-120-A-0-A-AAA	30470569
50	6	26	35	160	36	10	118	M5	2	30464601	30383945	10083280	MHC-HSK-A050-06-160-A-0-A-AAA	30470578
50	8	28	40	80	36	10	39	M8x1	4	30386542	10083377	10083280	MHC-HSK-A050-08-080-A-0-A-AAA	30386360
50	8	28	35	120	36	10	80	M7	3	30464594	10083394	10083280	MHC-HSK-A050-08-120-A-0-A-AAA	30470570
50	8	28	35	160	36	10	118	M7	3	30464602	10083394	10083280	MHC-HSK-A050-08-160-A-0-A-AAA	30470579
50	10	30	40	85	40	10	44,5	M8x1	4	30386543	10083378	10083280	MHC-HSK-A050-10-085-A-0-A-AAA	30386361
50	10	30	38	120	40	10	80	M8x1	4	30464595	10083401	10083280	MHC-HSK-A050-10-120-A-0-A-AAA	30470571
50	10	30	38	160	40	10	120	M8x1	4	30464603	10083401	10083280	MHC-HSK-A050-10-160-A-0-A-AAA	30470580
50	12	32	40	90	45	10	53	M10x1	4	30386544	10083379	10083280	MHC-HSK-A050-12-090-A-0-A-AAA	30386362
50	12	32	38	120	45	10	81	M10x1	4	30464596	10083402	10083280	MHC-HSK-A050-12-120-A-0-A-AAA	30470572
50	12	32	38	160	45	10	121	M10x1	4	30464604	10083402	10083280	MHC-HSK-A050-12-160-A-0-A-AAA	30470581
50	14	34	40	90	45	10	54,5	M10x1	4	30386545	10083380	10083280	MHC-HSK-A050-14-090-A-0-A-AAA	30386363
50	14	34	38	120	45	10	81,5	M10x1	4	30464597	10083403	10083280	MHC-HSK-A050-14-120-A-0-A-AAA	30470574
50	14	34	38	160	45	10	121,5	M10x1	4	30464605	10083403	10083280	MHC-HSK-A050-14-160-A-0-A-AAA	30470582
50	16	38	41,5	95	48	10	61	M12x1	4	30386546	10083381	10083280	MHC-HSK-A050-16-095-A-0-A-AAA	30386364
50	16	38	-	120	48	10	94	M12x1	4	30464598	10083404	10083280	MHC-HSK-A050-16-120-A-0-A-AAA	30470575
50	16	38	-	160	48	10	134	M12x1	4	30464606	10083404	10083280	MHC-HSK-A050-16-160-A-0-A-AAA	30470583
50	18	40	41,5	95	48	10	62,5	M12x1	4	30386547	10083382	10083280	MHC-HSK-A050-18-095-A-0-A-AAA	30386365
50	18	40	-	120	48	10	94	M12x1	4	30464599	10083405	10083280	MHC-HSK-A050-18-120-A-0-A-AAA	30470576
50	18	40	-	160	48	10	134	M12x1	4	30464607	10083405	10083280	MHC-HSK-A050-18-160-A-0-A-AAA	30470584
50	20	42	55	100	50	10	42	M16x1	4	30386548	10083383	10083280	MHC-HSK-A050-20-100-A-0-A-AAA	30386366
50	20	42	-	120	50	10	94	M16x1	4	30464600	10083406	10083280	MHC-HSK-A050-20-120-A-0-A-AAA	30470577
50	20	42	-	160	50	10	134	M16x1	4	30464608	10083406	10083280	MHC-HSK-A050-20-160-A-0-A-AAA	30470585

System 1-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Dostępne na zapytanie

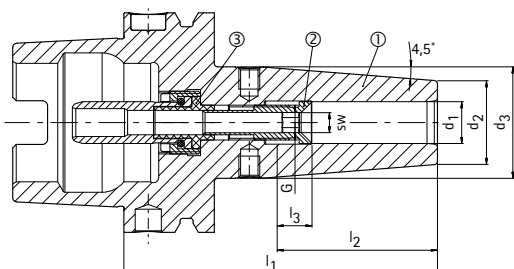
HSK-A	Wymiary							G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			BDY	LS	CU		
63	6	26	38	160	36	10	118	M5	2	30464617	30383945	10083281	MHC-HSK-A063-06-160-A-0-A-AAA	30470610
63	6	30	38	200	36	10	155	M5	2	30464627	30383945	10083281	MHC-HSK-A063-06-200-A-0-A-AAA	30470620
63	8	28	38	160	36	10	118	M7	3	30464618	10083394	10083281	MHC-HSK-A063-08-160-A-0-A-AAA	30470611
63	8	32	38	200	36	10	156	M7	3	30464628	10083394	10083281	MHC-HSK-A063-08-200-A-0-A-AAA	30470621
63	10	30	40	160	40	10	115	M8x1	4	30464619	10083401	10083281	MHC-HSK-A063-10-160-A-0-A-AAA	30470612
63	10	31	40	200	40	10	155	M8x1	4	30464629	10083401	10083281	MHC-HSK-A063-10-200-A-0-A-AAA	30470622
63	12	32	40	160	45	10	121	M10x1	5	30464620	10083409	10083281	MHC-HSK-A063-12-160-A-0-A-AAA	30470613
63	12	32	40	200	45	10	161	M10x1	5	30464630	10083409	10083281	MHC-HSK-A063-12-200-A-0-A-AAA	30470623
63	14	34	40	160	45	10	121	M10x1	5	30464621	10083410	10083281	MHC-HSK-A063-14-160-A-0-A-AAA	30470614
63	14	34	40	200	45	10	161	M10x1	5	30464631	10083410	10083281	MHC-HSK-A063-14-200-A-0-A-AAA	30470624
63	16	38	-	160	48	10	131	M12x1	5	30464622	10083411	10083281	MHC-HSK-A063-16-160-A-0-A-AAA	30470615
63	16	38	-	200	48	10	171	M12x1	5	30464632	10083411	10083281	MHC-HSK-A063-16-200-A-0-A-AAA	30470625
63	18	40	-	160	48	10	129	M12x1	5	30464623	10083412	10083281	MHC-HSK-A063-18-160-A-0-A-AAA	30470616
63	18	40	-	200	48	10	169	M12x1	5	30464633	10083412	10083281	MHC-HSK-A063-18-200-A-0-A-AAA	30470626
63	20	42	-	160	50	10	129	M16x1	5	30464624	10083413	10083281	MHC-HSK-A063-20-160-A-0-A-AAA	30470617
63	20	42	-	200	50	10	169	M16x1	5	30464634	10083413	10083281	MHC-HSK-A063-20-200-A-0-A-AAA	30470627
63	25	57	-	160	56	10	134	M16x1	5	30464625	10083414	10083281	MHC-HSK-A063-25-160-A-0-A-AAA	30470618
63	25	57	-	200	56	10	174	M16x1	5	30464635	10083414	10083281	MHC-HSK-A063-25-200-A-0-A-AAA	30470628
63	32	63	-	160	60	10	134	M16x1	5	30464626	10083415	10083281	MHC-HSK-A063-32-160-A-0-A-AAA	30470619
63	32	63	-	200	60	10	174	M16x1	5	30464636	10083415	10083281	MHC-HSK-A063-32-200-A-0-A-AAA	30470629
100	6	26	38	120	36	10	73,5	M5	2	30464665	30383945	10083283	MHC-HSK-A100-06-120-A-0-A-AAA	30470714
100	6	26	38	160	36	10	113,5	M5	2	30464673	30383945	10083283	MHC-HSK-A100-06-160-A-0-A-AAA	30470722
100	6	30	38	200	36	10	155	M5	2	30464683	30383945	10083283	MHC-HSK-A100-06-200-A-0-A-AAA	30470732
100	8	28	38	120	36	10	74	M7	3	30464666	10083394	10083283	MHC-HSK-A100-08-120-A-0-A-AAA	30470715
100	8	28	38	160	36	10	114	M7	3	30464674	10083394	10083283	MHC-HSK-A100-08-160-A-0-A-AAA	30470723
100	8	32	38	200	36	10	155,5	M7	3	30464684	10083394	10083283	MHC-HSK-A100-08-200-A-0-A-AAA	30470733
100	10	30	40	120	40	10	74,5	M8x1	4	30464667	10083401	10083283	MHC-HSK-A100-10-120-A-0-A-AAA	30470716
100	10	30	40	160	40	10	114,5	M8x1	4	30464675	10083401	10083283	MHC-HSK-A100-10-160-A-0-A-AAA	30470724
100	10	31	40	200	40	10	155	M8x1	4	30464685	10083401	10083283	MHC-HSK-A100-10-200-A-0-A-AAA	30470734
100	12	32	40	120	45	10	75	M10x1	5	30464668	10083409	10083283	MHC-HSK-A100-12-120-A-0-A-AAA	30470717
100	12	32	40	160	45	10	115	M10x1	5	30464676	10083409	10083283	MHC-HSK-A100-12-160-A-0-A-AAA	30470725
100	12	32	40	200	45	10	155	M10x1	5	30464686	10083409	10083283	MHC-HSK-A100-12-200-A-0-A-AAA	30470735
100	14	34	40	120	45	10	75,5	M10x1	5	30464669	10083410	10083283	MHC-HSK-A100-14-120-A-0-A-AAA	30470718
100	14	34	40	160	45	10	115,5	M10x1	5	30464677	10083410	10083283	MHC-HSK-A100-14-160-A-0-A-AAA	30470726
100	14	34	40	200	45	10	155,5	M10x1	5	30464687	10083410	10083283	MHC-HSK-A100-14-200-A-0-A-AAA	30470736
100	16	38	-	120	48	10	81,1	M12x1	5	30464670	10083411	10083283	MHC-HSK-A100-16-120-A-0-A-AAA	30470719
100	16	38	-	160	48	10	121,1	M12x1	5	30464678	10083411	10083283	MHC-HSK-A100-16-160-A-0-A-AAA	30470727
100	16	38	-	200	48	10	161,1	M12x1	5	30464688	10083411	10083283	MHC-HSK-A100-16-200-A-0-A-AAA	30470737
100	18	40	-	120	48	10	81,1	M12x1	5	30464671	10083412	10083283	MHC-HSK-A100-18-120-A-0-A-AAA	30470720
100	18	40	-	160	48	10	121,1	M12x1	5	30464679	10083412	10083283	MHC-HSK-A100-18-160-A-0-A-AAA	30470728
100	18	40	-	200	48	10	161,1	M12x1	5	30464689	10083412	10083283	MHC-HSK-A100-18-200-A-0-A-AAA	30470738
100	20	42	-	120	50	10	81,1	M16x1	5	30464672	10083413	10083283	MHC-HSK-A100-20-120-A-0-A-AAA	30470721
100	20	42	-	160	50	10	121,1	M16x1	5	30464680	10083413	10083283	MHC-HSK-A100-20-160-A-0-A-AAA	30470729
100	20	42	-	200	50	10	161,1	M16x1	5	30464690	10083413	10083283	MHC-HSK-A100-20-200-A-0-A-AAA	30470739
100	25	57	-	160	56	10	131	M16x1	5	30464681	10083414	10083283	MHC-HSK-A100-25-160-A-0-A-AAA	30470730
100	25	57	-	200	56	10	171	M16x1	5	30464691	10083414	10083283	MHC-HSK-A100-25-200-A-0-A-AAA	30470740
100	32	63	-	160	60	10	131	M16x1	5	30464682	10083415	10083283	MHC-HSK-A100-32-160-A-0-A-AAA	30470731
100	32	63	-	200	60	10	171	M16x1	5	30464692	10083415	10083283	MHC-HSK-A100-32-200-A-0-A-AAA	30470741

Wymiary podano w mm.
Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i bez tulei redukcijnej w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.
Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) maks. wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności.
Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 1-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka termokurczliwa, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, automatyczna | CU



Magazynowa seria preferowana

HSK-A	Wymiary						G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃			BDY	LS	CU		
63	6	21	27	80	36	10	M10x1	4	10083235	30383941	10083281	MTC-HSK-A063-06-080-A-0-A-AAA	30380921
63	6	21	27	120	36	10	M5	2	30386128	30383945	10083281	MTC-HSK-A063-06-120-A-0-A-AAA	30385484
63	8	21	27	80	36	10	M10x1	4	10083236	10083384	10083281	MTC-HSK-A063-08-080-A-0-A-AAA	30380922
63	8	21	27	120	36	10	M7	3	30386129	10083394	10083281	MTC-HSK-A063-08-120-A-0-A-AAA	30385485
63	10	24	32	85	40	10	M10x1	4	10083237	10083385	10083281	MTC-HSK-A063-10-085-A-0-A-AAA	30380923
63	10	24	32	120	40	10	M8x1	4	30386800	10083401	10083281	MTC-HSK-A063-10-120-A-0-A-AAA	30385486
63	12	24	32	90	45	10	M10x1	5	10083238	10083386	10083281	MTC-HSK-A063-12-090-A-0-A-AAA	30380924
63	12	24	32	120	45	10	M10x1	5	10096023	10083409	10083281	MTC-HSK-A063-12-120-A-0-A-AAA	30340561
63	14	27	34	90	45	10	M10x1	5	10083239	10083387	10083281	MTC-HSK-A063-14-090-A-0-A-AAA	30380925
63	14	27	34	120	45	10	M10x1	5	30192712	10083410	10083281	MTC-HSK-A063-14-120-A-0-A-AAA	30340562
63	16	27	34	95	48	10	M12x1	5	10083240	10083388	10083281	MTC-HSK-A063-16-095-A-0-A-AAA	30380926
63	16	27	34	120	48	10	M12x1	5	10107287	10083411	10083281	MTC-HSK-A063-16-120-A-0-A-AAA	30340563
63	18	33	42	95	48	10	M12x1	5	10083241	10083389	10083281	MTC-HSK-A063-18-095-A-0-A-AAA	30380927
63	18	33	42	120	48	10	M12x1	5	10107292	10083412	10083281	MTC-HSK-A063-18-120-A-0-A-AAA	30263986
63	20	33	42	100	50	10	M16x1	5	10083242	10083390	10083281	MTC-HSK-A063-20-100-A-0-A-AAA	30380928
63	20	33	42	120	50	10	M16x1	5	30192716	10083413	10083281	MTC-HSK-A063-20-120-A-0-A-AAA	30340564
63	25	44	53	115	56	10	M16x1	5	10083243	10083391	10083281	MTC-HSK-A063-25-115-A-0-A-AAA	30380929
63	32	44	53	120	60	10	M16x1	5	10083244	10083392	10083281	MTC-HSK-A063-32-120-A-0-A-AAA	30380930
100	6	21	27	85	36	10	M10x1	4	10083255	30383941	10083283	MTC-HSK-A100-06-085-A-0-A-AAA	30381074
100	8	21	27	85	36	10	M10x1	4	10083256	10083384	10083283	MTC-HSK-A100-08-085-A-0-A-AAA	30381075
100	10	24	32	90	40	10	M10x1	4	10083257	10083385	10083283	MTC-HSK-A100-10-090-A-0-A-AAA	30381076
100	12	24	32	95	45	10	M10x1	5	10083258	10083386	10083283	MTC-HSK-A100-12-095-A-0-A-AAA	30381077
100	14	27	34	95	45	10	M10x1	5	10083259	10083387	10083283	MTC-HSK-A100-14-095-A-0-A-AAA	30381078
100	16	27	34	100	48	10	M12x1	5	10083260	10083388	10083283	MTC-HSK-A100-16-100-A-0-A-AAA	30381079
100	18	33	42	100	48	10	M12x1	5	10083261	10083389	10083283	MTC-HSK-A100-18-100-A-0-A-AAA	30381080
100	20	33	42	105	50	10	M16x1	5	10083262	10083390	10083283	MTC-HSK-A100-20-105-A-0-A-AAA	30381081
100	25	44	53	115	56	10	M16x1	5	10083263	10083391	10083283	MTC-HSK-A100-25-115-A-0-A-AAA	30381082
100	32	44	53	120	60	10	M16x1	5	10083264	10083392	10083283	MTC-HSK-A100-32-120-A-0-A-AAA	30381083

Wymiary podano w mm.

Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.

Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

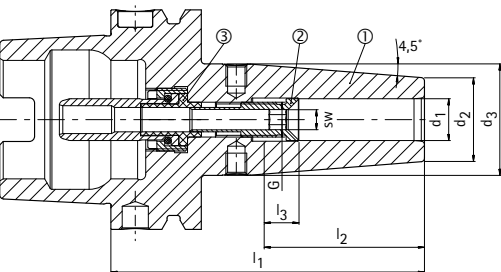
Wersja: dopuszczalna wartość bicia chwytu HSK w stosunku do średnicy mocowania $d_1 = 3 \mu\text{m}$. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 1-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka termokurczliwa, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
- ② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
- ③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, automatyczna | CU



Dostępne na zapytanie

HSK-A	Wymiary						G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃			BDY	LS	CU		
40	6	21	27	80	36	10	M7	3	10083221	10083370	10083279	MTC-HSK-A040-06-080-A-0-A-AAA	30335292
40	8	21	27	80	36	10	M7	3	10083222	10083371	10083279	MTC-HSK-A040-08-080-A-0-A-AAA	30335293
40	10	24	32	80	40	10	M8x1	3	10083223	10083372	10083279	MTC-HSK-A040-10-080-A-0-A-AAA	30335294
40	12	24	32	90	45	10	M10x1	3	10083224	10083373	10083279	MTC-HSK-A040-12-090-A-0-A-AAA	30335295
40	14	27	34	90	45	10	M10x1	3	10083225	10083374	10083279	MTC-HSK-A040-14-090-A-0-A-AAA	30335296
40	16	27	34	90	48	10	M12x1	3	10083226	10083375	10083279	MTC-HSK-A040-16-090-A-0-A-AAA	30335297
50	6	21	27	80	36	10	M8x1	4	10083227	10083376	10083280	MTC-HSK-A050-06-080-A-0-A-AAA	30335328
50	8	21	27	80	36	10	M8x1	4	10083228	10083377	10083280	MTC-HSK-A050-08-080-A-0-A-AAA	30335329
50	10	24	32	85	40	10	M8x1	4	10083229	10083378	10083280	MTC-HSK-A050-10-085-A-0-A-AAA	30335330
50	12	24	32	90	45	10	M10x1	4	10083230	10083379	10083280	MTC-HSK-A050-12-090-A-0-A-AAA	30335331
50	14	27	34	90	45	10	M10x1	4	10083231	10083380	10083280	MTC-HSK-A050-14-090-A-0-A-AAA	30335332
50	16	27	34	95	48	10	M12x1	4	10083232	10083381	10083280	MTC-HSK-A050-16-095-A-0-A-AAA	30335333
50	18	33	42	95	48	10	M12x1	4	10083233	10083382	10083280	MTC-HSK-A050-18-095-A-0-A-AAA	30335334
50	20	33	42	100	50	10	M16x1	4	10083234	10083383	10083280	MTC-HSK-A050-20-100-A-0-A-AAA	30335335
63	6	21	27	160	36	10	M5	2	30386130	30383945	10083281	MTC-HSK-A063-06-160-A-0-A-AAA	30385490
63	6	21	27	200	36	10	M5	2	30386132	30383945	10083281	MTC-HSK-A063-06-200-A-0-A-AAA	30385496
63	8	21	27	160	36	10	M7	3	30386131	10083394	10083281	MTC-HSK-A063-08-160-A-0-A-AAA	30385491
63	8	21	27	200	36	10	M7	3	30386133	10083394	10083281	MTC-HSK-A063-08-200-A-0-A-AAA	30385497
63	10	24	32	160	40	10	M8x1	4	30386802	10083401	10083281	MTC-HSK-A063-10-160-A-0-A-AAA	30385492
63	10	24	32	200	40	10	M8x1	4	30386134	10083401	10083281	MTC-HSK-A063-10-200-A-0-A-AAA	30385498
63	12	24	32	160	45	10	M10x1	5	30197953	10083409	10083281	MTC-HSK-A063-12-160-A-0-A-AAA	30340566
63	12	24	32	200	45	10	M10x1	5	10107285	10083409	10083281	MTC-HSK-A063-12-200-A-0-A-AAA	30340573
63	14	27	34	160	45	10	M10x1	5	10096025	10083410	10083281	MTC-HSK-A063-14-160-A-0-A-AAA	30340567
63	14	27	34	200	45	10	M10x1	5	10096026	10083410	10083281	MTC-HSK-A063-14-200-A-0-A-AAA	30340574
63	16	27	34	160	48	10	M12x1	5	10107288	10083411	10083281	MTC-HSK-A063-16-160-A-0-A-AAA	30340568
63	16	27	34	200	48	10	M12x1	5	10107289	10083411	10083281	MTC-HSK-A063-16-200-A-0-A-AAA	30340575
63	18	33	42	160	48	10	M12x1	5	10096027	10083412	10083281	MTC-HSK-A063-18-160-A-0-A-AAA	30340570
63	18	33	42	200	48	10	M12x1	5	10107293	10083412	10083281	MTC-HSK-A063-18-200-A-0-A-AAA	30340576
63	20	33	42	160	50	10	M16x1	5	10107294	10083413	10083281	MTC-HSK-A063-20-160-A-0-A-AAA	30263987
63	20	33	42	200	50	10	M16x1	5	10107295	10083413	10083281	MTC-HSK-A063-20-200-A-0-A-AAA	30340577
63	25	44	53	160	56	10	M16x1	5	10107296	10083414	10083281	MTC-HSK-A063-25-160-A-0-A-AAA	30296689
63	25	44	53	200	56	10	M16x1	5	10107297	10083414	10083281	MTC-HSK-A063-25-200-A-0-A-AAA	30340578
63	32	44	53	160	60	10	M16x1	5	10107298	10083415	10083281	MTC-HSK-A063-32-160-A-0-A-AAA	30340571
63	32	44	53	200	60	10	M16x1	5	10107299	10083415	10083281	MTC-HSK-A063-32-200-A-0-A-AAA	30340579
80	6	21	27	85	36	10	M10x1	4	10083245	30383941	10083282	MTC-HSK-A080-06-085-A-0-A-AAA	30380997
80	8	21	27	85	36	10	M10x1	4	10083246	10083384	10083282	MTC-HSK-A080-08-085-A-0-A-AAA	30380998
80	10	24	32	90	40	10	M10x1	4	10083247	10083385	10083282	MTC-HSK-A080-10-090-A-0-A-AAA	30380999
80	12	24	32	95	45	10	M10x1	5	10083248	10083386	10083282	MTC-HSK-A080-12-095-A-0-A-AAA	30381000
80	14	27	34	95	45	10	M10x1	5	10083249	10083387	10083282	MTC-HSK-A080-14-095-A-0-A-AAA	30381001

System 1-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Dostępne na zapytanie

HSK-A	Wymiary						G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃			BDY	LS	CU		
80	16	27	34	100	48	10	M12x1	5	10083250	10083388	10083282	MTC-HSK-A080-16-100-A-0-A-AAA	30381002
80	18	33	42	100	48	10	M12x1	5	10083251	10083389	10083282	MTC-HSK-A080-18-100-A-0-A-AAA	30381003
80	20	33	42	105	50	10	M16x1	5	10083252	10083390	10083282	MTC-HSK-A080-20-105-A-0-A-AAA	30381004
80	25	44	53	115	56	10	M16x1	5	10083253	10083391	10083282	MTC-HSK-A080-25-115-A-0-A-AAA	30381005
80	32	44	53	120	60	10	M16x1	5	10083254	10083392	10083282	MTC-HSK-A080-32-120-A-0-A-AAA	30381006
100	6	21	27	120	36	10	M5	2	30386144	30383945	10083283	MTC-HSK-A100-06-120-A-0-A-AAA	30385520
100	6	21	27	160	36	10	M5	2	30386147	30383945	10083283	MTC-HSK-A100-06-160-A-0-A-AAA	30385526
100	6	21	27	200	36	10	M5	2	30386150	30383945	10083283	MTC-HSK-A100-06-200-A-0-A-AAA	30385532
100	8	21	27	120	36	10	M7	3	30386145	10083394	10083283	MTC-HSK-A100-08-120-A-0-A-AAA	30385521
100	8	21	27	160	36	10	M7	3	30386148	10083394	10083283	MTC-HSK-A100-08-160-A-0-A-AAA	30385527
100	8	21	27	200	36	10	M7	3	30386151	10083394	10083283	MTC-HSK-A100-08-200-A-0-A-AAA	30385533
100	10	24	32	120	40	10	M8x1	4	30386146	10083401	10083283	MTC-HSK-A100-10-120-A-0-A-AAA	30385522
100	10	24	32	160	40	10	M8x1	4	30386149	10083401	10083283	MTC-HSK-A100-10-160-A-0-A-AAA	30385528
100	10	24	32	200	40	10	M8x1	4	30386152	10083401	10083283	MTC-HSK-A100-10-200-A-0-A-AAA	30385534
100	12	24	32	120	45	10	M10x1	5	30253151	10083409	10083283	MTC-HSK-A100-12-120-A-0-A-AAA	30480187
100	12	24	32	160	45	10	M10x1	5	30302825	10083409	10083283	MTC-HSK-A100-12-160-A-0-A-AAA	30480198
100	12	24	32	200	45	10	M10x1	5	30253152	10083409	10083283	MTC-HSK-A100-12-200-A-0-A-AAA	30480212
100	14	27	34	120	45	10	M10x1	5	30254306	10083410	10083283	MTC-HSK-A100-14-120-A-0-A-AAA	30480188
100	14	27	34	160	45	10	M10x1	5	30302826	10083410	10083283	MTC-HSK-A100-14-160-A-0-A-AAA	30480199
100	14	27	34	200	45	10	M10x1	5	30303050	10083410	10083283	MTC-HSK-A100-14-200-A-0-A-AAA	30480213
100	16	27	34	120	48	10	M12x1	5	30302821	10083411	10083283	MTC-HSK-A100-16-120-A-0-A-AAA	30480189
100	16	27	34	160	48	10	M12x1	5	30302827	10083411	10083283	MTC-HSK-A100-16-160-A-0-A-AAA	30480200
100	16	27	34	200	48	10	M12x1	5	30302831	10083411	10083283	MTC-HSK-A100-16-200-A-0-A-AAA	30480214
100	18	33	42	120	48	10	M12x1	5	30253155	10083412	10083283	MTC-HSK-A100-18-120-A-0-A-AAA	30480190
100	18	33	42	160	48	10	M12x1	5	10096879	10083412	10083283	MTC-HSK-A100-18-160-A-0-A-AAA	30480201
100	18	33	42	200	48	10	M12x1	5	10107134	10083412	10083283	MTC-HSK-A100-18-200-A-0-A-AAA	30480215
100	20	33	42	120	50	10	M16x1	5	30302822	10083413	10083283	MTC-HSK-A100-20-120-A-0-A-AAA	30480192
100	20	33	42	160	50	10	M16x1	5	10096880	10083413	10083283	MTC-HSK-A100-20-160-A-0-A-AAA	30480202
100	20	33	42	200	50	10	M16x1	5	30302832	10083413	10083283	MTC-HSK-A100-20-200-A-0-A-AAA	30480216
100	25	44	53	160	56	10	M16x1	5	30258455	10083414	10083283	MTC-HSK-A100-25-160-A-0-A-AAA	30480203
100	25	44	53	200	56	10	M16x1	5	30302833	10083414	10083283	MTC-HSK-A100-25-200-A-0-A-AAA	30480217
100	32	44	53	160	60	10	M16x1	5	30303048	10083415	10083283	MTC-HSK-A100-32-160-A-0-A-AAA	30480204
100	32	44	53	200	60	10	M16x1	5	30302834	10083415	10083283	MTC-HSK-A100-32-200-A-0-A-AAA	30480218

Wymiary podano w mm.

Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.

Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

Wersja: Dopuszczalna odchyłka wartości bicia trzpienia drążonego stożkowego w stosunku do średnicy mocowania d₁ = 3 μm. Średnica mocowania dopasowana dla

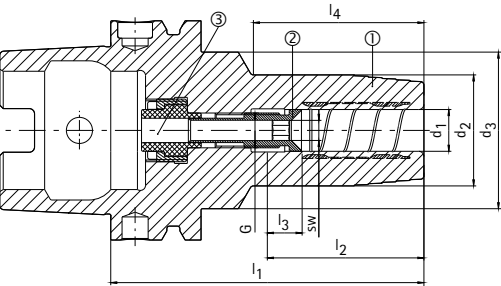
tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 1-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do manualnej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka hydrauliczna, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
- ② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
- ③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, manualna | CU



Dostępne na zapytanie

HSK-A	Wymiary							G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			BDY	LS	CU		
40	6	26	33,5	80	36	10	49	M7	3	30386529	10083370	10083268	MHC-HSK-A040-06-080-B-0-A-AAA	30386439
40	6	26	33,5	120	36	10	86	M5	2	30464569	30383945	10083268	MHC-HSK-A040-06-120-B-0-A-AAA	30470779
40	6	26	33,5	160	36	10	118	M5	2	30464575	30383945	10083268	MHC-HSK-A040-06-160-B-0-A-AAA	30470785
40	8	28	33,5	80	36	10	50,5	M7	3	30386530	10083371	10083268	MHC-HSK-A040-08-080-B-0-A-AAA	30386440
40	8	28	33,5	120	36	10	86,5	M7	3	30464570	10083394	10083268	MHC-HSK-A040-08-120-B-0-A-AAA	30470780
40	8	28	33,5	160	36	10	118	M7	3	30464576	10083394	10083268	MHC-HSK-A040-08-160-B-0-A-AAA	30470786
40	10	30	33,5	80	40	10	52	M8x1	3	30386531	10083372	10083268	MHC-HSK-A040-10-080-B-0-A-AAA	30386441
40	10	30	33,5	120	40	10	87	M8x1	3	30464571	10083395	10083268	MHC-HSK-A040-10-120-B-0-A-AAA	30470781
40	10	30	33,5	160	40	10	127	M8x1	3	30464577	10083395	10083268	MHC-HSK-A040-10-160-B-0-A-AAA	30470787
40	12	32	33,5	90	45	10	62	M10x1	3	30386532	10083373	10083268	MHC-HSK-A040-12-090-B-0-A-AAA	30386442
40	12	32	33,5	120	45	10	91,5	M10x1	3	30464572	10083396	10083268	MHC-HSK-A040-12-120-B-0-A-AAA	30470782
40	12	32	33,5	160	45	10	126	M10x1	3	30464578	10083396	10083268	MHC-HSK-A040-12-160-B-0-A-AAA	30470788
40	14	34	45	90	45	10	39,5	M10x1	3	30386533	10083374	10083268	MHC-HSK-A040-14-090-B-0-A-AAA	30386443
40	14	34	-	120	45	10	100	M10x1	3	30464573	10083397	10083268	MHC-HSK-A040-14-120-B-0-A-AAA	30470783
40	14	34	-	160	45	10	140	M10x1	3	30464579	10083397	10083268	MHC-HSK-A040-14-160-B-0-A-AAA	30470789
40	16	38	50	90	48	10	39	M12x1	3	30386534	10083375	10083268	MHC-HSK-A040-16-090-B-0-A-AAA	30386444
40	16	38	-	120	48	10	100	M12x1	3	30464574	10083398	10083268	MHC-HSK-A040-16-120-B-0-A-AAA	30470784
40	16	38	-	160	48	10	140	M12x1	3	30464580	10083398	10083268	MHC-HSK-A040-16-160-B-0-A-AAA	30470790
50	6	26	40	80	36	10	38,5	M8x1	4	30386541	10083376	10083269	MHC-HSK-A050-06-080-B-0-A-AAA	30386445
50	6	26	35	120	36	10	80	M5	2	30464593	30383945	10083269	MHC-HSK-A050-06-120-B-0-A-AAA	30470791
50	6	26	35	160	36	10	118	M5	2	30464601	30383945	10083269	MHC-HSK-A050-06-160-B-0-A-AAA	30470799
50	8	28	40	80	36	10	39	M8x1	4	30386542	10083377	10083269	MHC-HSK-A050-08-080-B-0-A-AAA	30386446
50	8	28	35	120	36	10	80	M7	3	30464594	10083394	10083269	MHC-HSK-A050-08-120-B-0-A-AAA	30470792
50	8	28	35	160	36	10	118	M7	3	30464602	10083394	10083269	MHC-HSK-A050-08-160-B-0-A-AAA	30470800
50	10	30	40	85	40	10	44,5	M8x1	4	30386543	10083378	10083269	MHC-HSK-A050-10-085-B-0-A-AAA	30386447
50	10	30	38	120	40	10	80	M8x1	4	30464595	10083401	10083269	MHC-HSK-A050-10-120-B-0-A-AAA	30470793
50	10	30	38	160	40	10	120	M8x1	4	30464603	10083401	10083269	MHC-HSK-A050-10-160-B-0-A-AAA	30470801
50	12	32	40	90	45	10	53	M10x1	4	30386544	10083379	10083269	MHC-HSK-A050-12-090-B-0-A-AAA	30386448
50	12	32	38	120	45	10	81	M10x1	4	30464596	10083402	10083269	MHC-HSK-A050-12-120-B-0-A-AAA	30470794
50	12	32	38	160	45	10	121	M10x1	4	30464604	10083402	10083269	MHC-HSK-A050-12-160-B-0-A-AAA	30470802
50	14	34	40	90	45	10	54,5	M10x1	4	30386545	10083380	10083269	MHC-HSK-A050-14-090-B-0-A-AAA	30386449
50	14	34	38	120	45	10	81,5	M10x1	4	30464597	10083403	10083269	MHC-HSK-A050-14-120-B-0-A-AAA	30470795
50	14	34	38	160	45	10	121,5	M10x1	4	30464605	10083403	10083269	MHC-HSK-A050-14-160-B-0-A-AAA	30470803
50	16	38	41,5	95	48	10	61	M12x1	4	30386546	10083381	10083269	MHC-HSK-A050-16-095-B-0-A-AAA	30386450
50	16	38	-	120	48	10	94	M12x1	4	30464598	10083404	10083269	MHC-HSK-A050-16-120-B-0-A-AAA	30470796
50	16	38	-	160	48	10	134	M12x1	4	30464606	10083404	10083269	MHC-HSK-A050-16-160-B-0-A-AAA	30470804
50	18	40	41,5	95	48	10	62,5	M12x1	4	30386547	10083382	10083269	MHC-HSK-A050-18-095-B-0-A-AAA	30386451
50	18	40	-	120	48	10	94	M12x1	4	30464599	10083405	10083269	MHC-HSK-A050-18-120-B-0-A-AAA	30470797
50	18	40	-	160	48	10	134	M12x1	4	30464607	10083405	10083269	MHC-HSK-A050-18-160-B-0-A-AAA	30470805

System 1-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Dostępne na zapytanie

HSK-A	Wymiary							G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			BDY	LS	CU		
50	20	42	55	100	50	10	42	M16x1	4	30386548	10083383	10083269	MHC-HSK-A050-20-100-B-0-A-AAA	30386452
50	20	42	-	120	50	10	94	M16x1	4	30464600	10083406	10083269	MHC-HSK-A050-20-120-B-0-A-AAA	30470798
50	20	42	-	160	50	10	134	M16x1	4	30464608	10083406	10083269	MHC-HSK-A050-20-160-B-0-A-AAA	30470806
63	6	26	45	80	36	10	37	M10x1	4	30386549	30383941	10083270	MHC-HSK-A063-06-080-B-0-A-AAA	30386453
63	6	26	38	120	36	10	78	M5	2	30464609	30383945	10083270	MHC-HSK-A063-06-120-B-0-A-AAA	30470808
63	6	26	38	160	36	10	118	M5	2	30464617	30383945	10083270	MHC-HSK-A063-06-160-B-0-A-AAA	30470816
63	6	30	38	200	36	10	155	M5	2	30464627	30383945	10083270	MHC-HSK-A063-06-200-B-0-A-AAA	30470826
63	8	28	45	80	36	10	38	M10x1	4	30386550	10083384	10083270	MHC-HSK-A063-08-080-B-0-A-AAA	30386454
63	8	28	38	120	36	10	79	M7	3	30464610	10083394	10083270	MHC-HSK-A063-08-120-B-0-A-AAA	30470809
63	8	28	38	160	36	10	118	M7	3	30464618	10083394	10083270	MHC-HSK-A063-08-160-B-0-A-AAA	30470817
63	8	32	38	200	36	10	156	M7	3	30464628	10083394	10083270	MHC-HSK-A063-08-200-B-0-A-AAA	30470827
63	10	30	45	85	40	10	44	M10x1	4	30386551	10083385	10083270	MHC-HSK-A063-10-085-B-0-A-AAA	30386455
63	10	30	40	120	40	10	79	M8x1	4	30464611	10083401	10083270	MHC-HSK-A063-10-120-B-0-A-AAA	30470810
63	10	30	40	160	40	10	115	M8x1	4	30464619	10083401	10083270	MHC-HSK-A063-10-160-B-0-A-AAA	30470818
63	10	31	40	200	40	10	155	M8x1	4	30464629	10083401	10083270	MHC-HSK-A063-10-200-B-0-A-AAA	30470828
63	12	32	45	90	45	10	49	M10x1	5	30386552	10083386	10083270	MHC-HSK-A063-12-090-B-0-A-AAA	30386456
63	12	32	40	120	45	10	51	M10x1	5	30464612	10083409	10083270	MHC-HSK-A063-12-120-B-0-A-AAA	30470811
63	12	32	40	160	45	10	121	M10x1	5	30464620	10083409	10083270	MHC-HSK-A063-12-160-B-0-A-AAA	30470819
63	12	32	40	200	45	10	161	M10x1	5	30464630	10083409	10083270	MHC-HSK-A063-12-200-B-0-A-AAA	30470829
63	14	34	45	90	45	10	50	M10x1	5	30386553	10083387	10083270	MHC-HSK-A063-14-090-B-0-A-AAA	30386457
63	14	34	40	120	45	10	81	M10x1	5	30464613	10083410	10083270	MHC-HSK-A063-14-120-B-0-A-AAA	30470812
63	14	34	40	160	45	10	121	M10x1	5	30464621	10083410	10083270	MHC-HSK-A063-14-160-B-0-A-AAA	30470820
63	14	34	40	200	45	10	161	M10x1	5	30464631	10083410	10083270	MHC-HSK-A063-14-200-B-0-A-AAA	30470830
63	16	38	45	95	48	10	56	M12x1	5	30386554	10083388	10083270	MHC-HSK-A063-16-095-B-0-A-AAA	30386458
63	16	38	-	120	48	10	91	M12x1	5	30464614	10083411	10083270	MHC-HSK-A063-16-120-B-0-A-AAA	30470813
63	16	38	-	160	48	10	131	M12x1	5	30464622	10083411	10083270	MHC-HSK-A063-16-160-B-0-A-AAA	30470821
63	16	38	-	200	48	10	171	M12x1	5	30464632	10083411	10083270	MHC-HSK-A063-16-200-B-0-A-AAA	30470831
63	18	40	45	95	48	10	56	M12x1	5	30386555	10083389	10083270	MHC-HSK-A063-18-095-B-0-A-AAA	30386459
63	18	40	-	120	48	10	89	M12x1	5	30464615	10083412	10083270	MHC-HSK-A063-18-120-B-0-A-AAA	30470814
63	18	40	-	160	48	10	129	M12x1	5	30464623	10083412	10083270	MHC-HSK-A063-18-160-B-0-A-AAA	30470822
63	18	40	-	200	48	10	169	M12x1	5	30464633	10083412	10083270	MHC-HSK-A063-18-200-B-0-A-AAA	30470832
63	20	42	50	100	50	10	61	M16x1	5	30386556	10083390	10083270	MHC-HSK-A063-20-100-B-0-A-AAA	30386460
63	20	42	-	120	50	10	89	M16x1	5	30464616	10083413	10083270	MHC-HSK-A063-20-120-B-0-A-AAA	30470815
63	20	42	-	160	50	10	129	M16x1	5	30464624	10083413	10083270	MHC-HSK-A063-20-160-B-0-A-AAA	30470823
63	20	42	-	200	50	10	169	M16x1	5	30464634	10083413	10083270	MHC-HSK-A063-20-200-B-0-A-AAA	30470833
63	25	57	-	115	56	10	89	M16x1	5	30386557	10083391	10083270	MHC-HSK-A063-25-115-B-0-A-AAA	30386461
63	25	57	-	160	56	10	134	M16x1	5	30464625	10083414	10083270	MHC-HSK-A063-25-160-B-0-A-AAA	30470824
63	25	57	-	200	56	10	174	M16x1	5	30464635	10083414	10083270	MHC-HSK-A063-25-200-B-0-A-AAA	30470834
63	32	63	-	120	60	10	94	M16x1	5	30386558	10083392	10083270	MHC-HSK-A063-32-120-B-0-A-AAA	30386462
63	32	63	-	160	60	10	134	M16x1	5	30464626	10083415	10083270	MHC-HSK-A063-32-160-B-0-A-AAA	30470825
63	32	63	-	200	60	10	174	M16x1	5	30464636	10083415	10083270	MHC-HSK-A063-32-200-B-0-A-AAA	30470835
100	6	26	45	85	36	10	37	M10x1	4	30386569	30383941	10083272	MHC-HSK-A100-06-085-B-0-A-AAA	30386810
100	6	26	38	120	36	10	74	M5	2	30464665	30383945	10083272	MHC-HSK-A100-06-120-B-0-A-AAA	30470864
100	6	26	38	160	36	10	114	M5	2	30464673	30383945	10083272	MHC-HSK-A100-06-160-B-0-A-AAA	30470872
100	6	30	38	200	36	10	155	M5	2	30464683	30383945	10083272	MHC-HSK-A100-06-200-B-0-A-AAA	30470882
100	8	28	45	85	36	10	37	M10x1	4	30386570	10083384	10083272	MHC-HSK-A100-08-085-B-0-A-AAA	30386812
100	8	28	38	120	36	10	74	M7	3	30464666	10083394	10083272	MHC-HSK-A100-08-120-B-0-A-AAA	30470865
100	8	28	38	160	36	10	114	M7	3	30464674	10083394	10083272	MHC-HSK-A100-08-160-B-0-A-AAA	30470873
100	8	32	38	200	36	10	156	M7	3	30464684	10083394	10083272	MHC-HSK-A100-08-200-B-0-A-AAA	30470883
100	10	30	45	90	40	10	43	M10x1	4	30386571	10083385	10083272	MHC-HSK-A100-10-090-B-0-A-AAA	30386813
100	10	30	40	120	40	10	75	M8x1	4	30464667	10083401	10083272	MHC-HSK-A100-10-120-B-0-A-AAA	30470866
100	10	30	40	160	40	10	115	M8x1	4	30464675	10083401	10083272	MHC-HSK-A100-10-160-B-0-A-AAA	30470874
100	10	31	40	200	40	10	155	M8x1	4	30464685	10083401	10083272	MHC-HSK-A100-10-200-B-0-A-AAA	30470884
100	12	32	45	95	45	10	49	M10x1	5	30386572	10083386	10083272	MHC-HSK-A100-12-095-B-0-A-AAA	30386814
100	12	32	40	120	45	10	75	M10x1	5	30464668	10083409	10083272	MHC-HSK-A100-12-120-B-0-A-AAA	30470867
100	12	32	40	160	45	10	115	M10x1	5	30464676	10083409	10083272	MHC-HSK-A100-12-160-B-0-A-AAA	30470875
100	12	32	40	200	45	10	155	M10x1	5	30464686	10083409	10083272	MHC-HSK-A100-12-200-B-0-A-AAA	30470885

Ciąg dalszy na następnej stronie.

System 1-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Dostępne na zapytanie

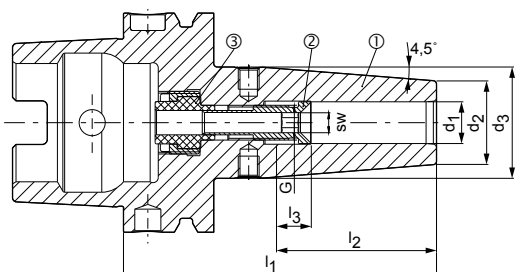
HSK-A	Wymiary							G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄			BDY	LS	CU		
100	14	34	45	95	45	10	49	M10x1	5	30386573	10083387	10083272	MHC-HSK-A100-14-095-B-0-A-AAA	30386815
100	14	34	40	120	45	10	76	M10x1	5	30464669	10083410	10083272	MHC-HSK-A100-14-120-B-0-A-AAA	30470868
100	14	34	40	160	45	10	116	M10x1	5	30464677	10083410	10083272	MHC-HSK-A100-14-160-B-0-A-AAA	30470876
100	14	34	40	200	45	10	156	M10x1	5	30464687	10083410	10083272	MHC-HSK-A100-14-200-B-0-A-AAA	30470886
100	16	38	45	100	48	10	55	M12x1	5	30386574	10083388	10083272	MHC-HSK-A100-16-100-B-0-A-AAA	30386816
100	16	38	-	120	48	10	81	M12x1	5	30464670	10083411	10083272	MHC-HSK-A100-16-120-B-0-A-AAA	30470869
100	16	38	-	160	48	10	121	M12x1	5	30464678	10083411	10083272	MHC-HSK-A100-16-160-B-0-A-AAA	30470877
100	16	38	-	200	48	10	161	M12x1	5	30464688	10083411	10083272	MHC-HSK-A100-16-200-B-0-A-AAA	30470887
100	18	40	45	100	48	10	56	M12x1	5	30386575	10083389	10083272	MHC-HSK-A100-18-100-B-0-A-AAA	30386817
100	18	40	-	120	48	10	81	M12x1	5	30464671	10083412	10083272	MHC-HSK-A100-18-120-B-0-A-AAA	30470870
100	18	40	-	160	48	10	121	M12x1	5	30464679	10083412	10083272	MHC-HSK-A100-18-160-B-0-A-AAA	30470878
100	18	40	-	200	48	10	161	M12x1	5	30464689	10083412	10083272	MHC-HSK-A100-18-200-B-0-A-AAA	30470888
100	20	42	50	105	50	10	60	M16x1	5	30386576	10083390	10083272	MHC-HSK-A100-20-105-B-0-A-AAA	30386818
100	20	42	-	120	50	10	81	M16x1	5	30464672	10083413	10083272	MHC-HSK-A100-20-120-B-0-A-AAA	30470871
100	20	42	-	160	50	10	121	M16x1	5	30464680	10083413	10083272	MHC-HSK-A100-20-160-B-0-A-AAA	30470879
100	20	42	-	200	50	10	161	M16x1	5	30464690	10083413	10083272	MHC-HSK-A100-20-200-B-0-A-AAA	30470889
100	25	57	-	115	56	10	86	M16x1	5	30386577	10083391	10083272	MHC-HSK-A100-25-115-B-0-A-AAA	30386819
100	25	57	-	160	56	10	131	M16x1	5	30464681	10083414	10083272	MHC-HSK-A100-25-160-B-0-A-AAA	30470880
100	25	57	-	200	56	10	171	M16x1	5	30464691	10083414	10083272	MHC-HSK-A100-25-200-B-0-A-AAA	30470890
100	32	63	-	120	60	10	91	M16x1	5	30386578	10083392	10083272	MHC-HSK-A100-32-120-B-0-A-AAA	30386820
100	32	63	-	160	60	10	131	M16x1	5	30464682	10083415	10083272	MHC-HSK-A100-32-160-B-0-A-AAA	30470881
100	32	63	-	200	60	10	171	M16x1	5	30464692	10083415	10083272	MHC-HSK-A100-32-200-B-0-A-AAA	30470891

Wymiary podano w mm.
Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i bez tulei redukcyjnej w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.
Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) maks. wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności.
Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 1-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do manualnej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka termokurczliwa, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, manualna | CU



Dostępne na zapytanie

HSK-A	Wymiary						G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃			BDY	LS	CU		
40	6	21	27	80	36	10	M7	3	10083221	10083370	10083268	MTC-HSK-A040-06-080-B-0-A-AAA	30180001
40	8	21	27	80	36	10	M7	3	10083222	10083371	10083268	MTC-HSK-A040-08-080-B-0-A-AAA	30180002
40	10	24	32	80	40	10	M8x1	3	10083223	10083372	10083268	MTC-HSK-A040-10-080-B-0-A-AAA	30180003
40	12	24	32	90	45	10	M10x1	3	10083224	10083373	10083268	MTC-HSK-A040-12-090-B-0-A-AAA	30180004
40	14	27	34	90	45	10	M10x1	3	10083225	10083374	10083268	MTC-HSK-A040-14-090-B-0-A-AAA	30180005
40	16	27	34	90	48	10	M12x1	3	10083226	10083375	10083268	MTC-HSK-A040-16-090-B-0-A-AAA	30180006
50	6	21	27	80	36	10	M8x1	4	10083227	10083376	10083269	MTC-HSK-A050-06-080-B-0-A-AAA	30180007
50	8	21	27	80	36	10	M8x1	4	10083228	10083377	10083269	MTC-HSK-A050-08-080-B-0-A-AAA	30180008
50	10	24	32	85	40	10	M8x1	4	10083229	10083378	10083269	MTC-HSK-A050-10-085-B-0-A-AAA	30180009
50	12	24	32	90	45	10	M10x1	4	10083230	10083379	10083269	MTC-HSK-A050-12-090-B-0-A-AAA	30180010
50	14	27	34	90	45	10	M10x1	4	10083231	10083380	10083269	MTC-HSK-A050-14-090-B-0-A-AAA	30180011
50	16	27	34	95	48	10	M12x1	4	10083232	10083381	10083269	MTC-HSK-A050-16-095-B-0-A-AAA	30180012
50	18	33	42	95	48	10	M12x1	4	10083233	10083382	10083269	MTC-HSK-A050-18-095-B-0-A-AAA	30180013
50	20	33	42	100	50	10	M16x1	4	10083234	10083383	10083269	MTC-HSK-A050-20-100-B-0-A-AAA	30180014
63	6	21	27	80	36	10	M10x1	4	10083235	30383941	10083270	MTC-HSK-A063-06-080-B-0-A-AAA	30380806
63	6	21	27	120	36	10	M5	2	30386128	30383945	10083270	MTC-HSK-A063-06-120-B-0-A-AAA	30386041
63	6	21	27	160	36	10	M5	2	30386130	30383945	10083270	MTC-HSK-A063-06-160-B-0-A-AAA	30386044
63	6	21	27	200	36	10	M5	2	30386132	30383945	10083270	MTC-HSK-A063-06-200-B-0-A-AAA	30386047
63	8	21	27	80	36	10	M10x1	4	10083236	10083384	10083270	MTC-HSK-A063-08-080-B-0-A-AAA	30380807
63	8	21	27	120	36	10	M7	3	30386129	10083394	10083270	MTC-HSK-A063-08-120-B-0-A-AAA	30386042
63	8	21	27	160	36	10	M7	3	30386131	10083394	10083270	MTC-HSK-A063-08-160-B-0-A-AAA	30386045
63	8	21	27	200	36	10	M7	3	30386133	10083394	10083270	MTC-HSK-A063-08-200-B-0-A-AAA	30386048
63	10	24	32	85	40	10	M10x1	4	10083237	10083385	10083270	MTC-HSK-A063-10-085-B-0-A-AAA	30380808
63	10	24	32	120	40	10	M8x1	4	30386800	10083401	10083270	MTC-HSK-A063-10-120-B-0-A-AAA	30386043
63	10	24	32	160	40	10	M8x1	4	30386802	10083401	10083270	MTC-HSK-A063-10-160-B-0-A-AAA	30386046
63	10	24	32	200	40	10	M8x1	4	30386134	10083401	10083270	MTC-HSK-A063-10-200-B-0-A-AAA	30386049
63	12	24	32	90	45	10	M10x1	5	10083238	10083386	10083270	MTC-HSK-A063-12-090-B-0-A-AAA	30380809
63	12	24	32	120	45	10	M10x1	5	10096023	10083409	10083270	MTC-HSK-A063-12-120-B-0-A-AAA	30340365
63	12	24	32	160	45	10	M10x1	5	30197953	10083409	10083270	MTC-HSK-A063-12-160-B-0-A-AAA	30197954
63	12	24	32	200	45	10	M10x1	5	10107285	10083409	10083270	MTC-HSK-A063-12-200-B-0-A-AAA	30340376
63	14	27	34	90	45	10	M10x1	5	10083239	10083387	10083270	MTC-HSK-A063-14-090-B-0-A-AAA	30380810
63	14	27	34	120	45	10	M10x1	5	30192712	10083410	10083270	MTC-HSK-A063-14-120-B-0-A-AAA	30192710
63	14	27	34	160	45	10	M10x1	5	10096025	10083410	10083270	MTC-HSK-A063-14-160-B-0-A-AAA	30340369
63	14	27	34	200	45	10	M10x1	5	10096026	10083410	10083270	MTC-HSK-A063-14-200-B-0-A-AAA	30340377
63	16	27	34	95	48	10	M12x1	5	10083240	10083388	10083270	MTC-HSK-A063-16-095-B-0-A-AAA	30380811
63	16	27	34	120	48	10	M12x1	5	10107287	10083411	10083270	MTC-HSK-A063-16-120-B-0-A-AAA	30340366
63	16	27	34	160	48	10	M12x1	5	10107288	10083411	10083270	MTC-HSK-A063-16-160-B-0-A-AAA	30340370
63	16	27	34	200	48	10	M12x1	5	10107289	10083411	10083270	MTC-HSK-A063-16-200-B-0-A-AAA	30340378
63	18	33	42	95	48	10	M12x1	5	10083241	10083389	10083270	MTC-HSK-A063-18-095-B-0-A-AAA	30380812

ciąg dalszy na następnej stronie.

System 1-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Dostępne na zapytanie

HSK-A	Wymiary						G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃			BDY	LS	CU		
63	18	33	42	120	48	10	M12x1	5	10107292	10083412	10083270	MTC-HSK-A063-18-120-B-0-A-AAA	30340367
63	18	33	42	160	48	10	M12x1	5	10096027	10083412	10083270	MTC-HSK-A063-18-160-B-0-A-AAA	30340371
63	18	33	42	200	48	10	M12x1	5	10107293	10083412	10083270	MTC-HSK-A063-18-200-B-0-A-AAA	30340379
63	20	33	42	100	50	10	M16x1	5	10083242	10083390	10083270	MTC-HSK-A063-20-100-B-0-A-AAA	30380813
63	20	33	42	120	50	10	M16x1	5	30192716	10083413	10083270	MTC-HSK-A063-20-120-B-0-A-AAA	30192715
63	20	33	42	160	50	10	M16x1	5	10107294	10083413	10083270	MTC-HSK-A063-20-160-B-0-A-AAA	30340372
63	20	33	42	200	50	10	M16x1	5	10107295	10083413	10083270	MTC-HSK-A063-20-200-B-0-A-AAA	30340380
63	25	44	53	115	56	10	M16x1	5	10083243	10083391	10083270	MTC-HSK-A063-25-115-B-0-A-AAA	30380814
63	25	44	53	160	56	10	M16x1	5	10107296	10083414	10083270	MTC-HSK-A063-25-160-B-0-A-AAA	30340373
63	25	44	53	200	56	10	M16x1	5	10107297	10083414	10083270	MTC-HSK-A063-25-200-B-0-A-AAA	30340381
63	32	44	53	120	60	10	M16x1	5	10083244	10083392	10083270	MTC-HSK-A063-32-120-B-0-A-AAA	30380815
63	32	44	53	160	60	10	M16x1	5	10107298	10083415	10083270	MTC-HSK-A063-32-160-B-0-A-AAA	30340374
63	32	44	53	200	60	10	M16x1	5	10107299	10083415	10083270	MTC-HSK-A063-32-200-B-0-A-AAA	30340382
80	6	21	27	85	36	10	M10x1	4	10083245	30383941	10083271	MTC-HSK-A080-06-085-B-0-A-AAA	30380844
80	8	21	27	85	36	10	M10x1	4	10083246	10083384	10083271	MTC-HSK-A080-08-085-B-0-A-AAA	30380845
80	10	24	32	90	40	10	M10x1	4	10083247	10083385	10083271	MTC-HSK-A080-10-090-B-0-A-AAA	30380846
80	12	24	32	95	45	10	M10x1	5	10083248	10083386	10083271	MTC-HSK-A080-12-095-B-0-A-AAA	30380847
80	14	27	34	95	45	10	M10x1	5	10083249	10083387	10083271	MTC-HSK-A080-14-095-B-0-A-AAA	30380848
80	16	27	34	100	48	10	M12x1	5	10083250	10083388	10083271	MTC-HSK-A080-16-100-B-0-A-AAA	30380849
80	18	33	42	100	48	10	M12x1	5	10083251	10083389	10083271	MTC-HSK-A080-18-100-B-0-A-AAA	30380850
80	20	33	42	105	50	10	M16x1	5	10083252	10083390	10083271	MTC-HSK-A080-20-105-B-0-A-AAA	30380851
80	25	44	53	115	56	10	M16x1	5	10083253	10083391	10083271	MTC-HSK-A080-25-115-B-0-A-AAA	30380852
80	32	44	53	120	60	10	M16x1	5	10083254	10083392	10083271	MTC-HSK-A080-32-120-B-0-A-AAA	30380853
100	6	21	27	85	36	10	M10x1	4	10083255	30383941	10083272	MTC-HSK-A100-06-085-B-0-A-AAA	30380882
100	6	21	27	120	36	10	M5	2	30386144	30383945	10083272	MTC-HSK-A100-06-120-B-0-A-AAA	30386059
100	6	21	27	160	36	10	M5	2	30386147	30383945	10083272	MTC-HSK-A100-06-160-B-0-A-AAA	30386062
100	6	21	27	200	36	10	M5	2	30386150	30383945	10083272	MTC-HSK-A100-06-200-B-0-A-AAA	30386065
100	8	21	27	85	36	10	M10x1	4	10083256	10083384	10083272	MTC-HSK-A100-08-085-B-0-A-AAA	30380883
100	8	21	27	120	36	10	M7	3	30386145	10083394	10083272	MTC-HSK-A100-08-120-B-0-A-AAA	30386060
100	8	21	27	160	36	10	M7	3	30386148	10083394	10083272	MTC-HSK-A100-08-160-B-0-A-AAA	30386063
100	8	21	27	200	36	10	M7	3	30386151	10083394	10083272	MTC-HSK-A100-08-200-B-0-A-AAA	30386066
100	10	24	32	90	40	10	M10x1	4	10083257	10083385	10083272	MTC-HSK-A100-10-090-B-0-A-AAA	30380884
100	10	24	32	120	40	10	M8x1	4	30386146	10083401	10083272	MTC-HSK-A100-10-120-B-0-A-AAA	30386061
100	10	24	32	160	40	10	M8x1	4	30386149	10083401	10083272	MTC-HSK-A100-10-160-B-0-A-AAA	30386064
100	10	24	32	200	40	10	M8x1	4	30386152	10083401	10083272	MTC-HSK-A100-10-200-B-0-A-AAA	30386067
100	12	24	32	95	45	10	M10x1	5	10083258	10083386	10083272	MTC-HSK-A100-12-095-B-0-A-AAA	30380885
100	12	24	32	120	45	10	M10x1	5	30253151	10083409	10083272	MTC-HSK-A100-12-120-B-0-A-AAA	30480245
100	12	24	32	160	45	10	M10x1	5	30302825	10083409	10083272	MTC-HSK-A100-12-160-B-0-A-AAA	30480250
100	12	24	32	200	45	10	M10x1	5	30253152	10083409	10083272	MTC-HSK-A100-12-200-B-0-A-AAA	30480257
100	14	27	34	95	45	10	M10x1	5	10083259	10083387	10083272	MTC-HSK-A100-14-095-B-0-A-AAA	30380886
100	14	27	34	120	45	10	M10x1	5	30254306	10083410	10083272	MTC-HSK-A100-14-120-B-0-A-AAA	30480246
100	14	27	34	160	45	10	M10x1	5	30302826	10083410	10083272	MTC-HSK-A100-14-160-B-0-A-AAA	30480251
100	14	27	34	200	45	10	M10x1	5	30303050	10083410	10083272	MTC-HSK-A100-14-200-B-0-A-AAA	30480258
100	16	27	34	100	48	10	M12x1	5	10083260	10083388	10083272	MTC-HSK-A100-16-100-B-0-A-AAA	30380887
100	16	27	34	120	48	10	M12x1	5	30302821	10083411	10083272	MTC-HSK-A100-16-120-B-0-A-AAA	30480247
100	16	27	34	160	48	10	M12x1	5	30302827	10083411	10083272	MTC-HSK-A100-16-160-B-0-A-AAA	30480252
100	16	27	34	200	48	10	M12x1	5	30302831	10083411	10083272	MTC-HSK-A100-16-200-B-0-A-AAA	30480259
100	18	33	42	100	48	10	M12x1	5	10083261	10083389	10083272	MTC-HSK-A100-18-100-B-0-A-AAA	30380888
100	18	33	42	120	48	10	M12x1	5	30253155	10083412	10083272	MTC-HSK-A100-18-120-B-0-A-AAA	30480248
100	18	33	42	160	48	10	M12x1	5	10096879	10083412	10083272	MTC-HSK-A100-18-160-B-0-A-AAA	30480253
100	18	33	42	200	48	10	M12x1	5	10107134	10083412	10083272	MTC-HSK-A100-18-200-B-0-A-AAA	30480260
100	20	33	42	105	50	10	M16x1	5	10083262	10083390	10083272	MTC-HSK-A100-20-105-B-0-A-AAA	30380889
100	20	33	42	120	50	10	M16x1	5	30302822	10083413	10083272	MTC-HSK-A100-20-120-B-0-A-AAA	30480249
100	20	33	42	160	50	10	M16x1	5	10096880	10083413	10083272	MTC-HSK-A100-20-160-B-0-A-AAA	30480254
100	20	33	42	200	50	10	M16x1	5	30302832	10083413	10083272	MTC-HSK-A100-20-200-B-0-A-AAA	30480261
100	25	44	53	115	56	10	M16x1	5	10083263	10083391	10083272	MTC-HSK-A100-25-115-B-0-A-AAA	30380890
100	25	44	53	160	56	10	M16x1	5	30258455	10083414	10083272	MTC-HSK-A100-25-160-B-0-A-AAA	30480255

System 1-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Dostępne na zapytanie

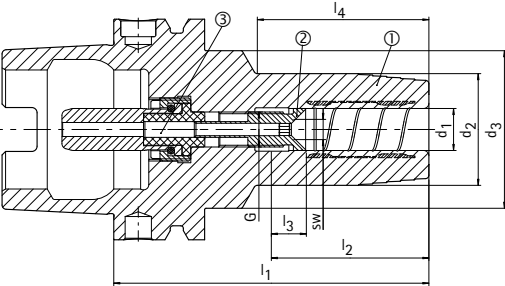
HSK-A	Wymiary						G	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materia- łowy
	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃			BDY	LS	CU		
100	25	44	53	200	56	10	M16x1	5	30302833	10083414	10083272	MTC-HSK-A100-25-200-B-0-A-AAA	30480262
100	32	44	53	120	60	10	M16x1	5	10083264	10083392	10083272	MTC-HSK-A100-32-120-B-0-A-AAA	30380891
100	32	44	53	160	60	10	M16x1	5	30303048	10083415	10083272	MTC-HSK-A100-32-160-B-0-A-AAA	30480256
100	32	44	53	200	60	10	M16x1	5	30302834	10083415	10083272	MTC-HSK-A100-32-200-B-0-A-AAA	30480263

Wymiary podano w mm.
Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.
Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).
Wersja: Dopuszczalna odchyłka wartości bicia trzpienia drążonego stożkowego w stosunku do średnicy mocowania d₁ = 3 µm. Średnica mocowania dopasowana dla

tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 2-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka hydrauliczna, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
- ② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
- ③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, automatyczna | CU



Magazynowa seria preferowana

Wariant*	HSK-A	Wymiary							G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr mate- riałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				BDY	LS	CU		
	63	6	26	45	80	36	10	37	M10x1	1,54	1,5	30386549	30512784	30512203	MHC-HSK-A063-06-080-C-0-A-AAA1	30522882
	63	6	26	45	80	36	10	37	M10x1	4,52	2	30386549	30384039	30384304	MHC-HSK-A063-06-080-C-0-A-AAA2	30386278
	63	6	26	38	120	36	10	78	M5	1,54	1,5	30464609	30512804	30512203	MHC-HSK-A063-06-120-C-0-A-AAA1	30522916
	63	6	26	38	120	36	10	78	M5	4,52	2	30464609	30384040	30384304	MHC-HSK-A063-06-120-C-0-A-AAA2	30485332
	63	8	28	45	80	36	10	37,5	M10x1	1,54	1,5	30386550	30512785	30512203	MHC-HSK-A063-08-080-C-0-A-AAA1	30522883
	63	8	28	45	80	36	10	37,5	M10x1	4,52	2	30386550	30384043	30384304	MHC-HSK-A063-08-080-C-0-A-AAA2	30386279
	63	8	28	38	120	36	10	78,5	M7	1,54	1,5	30464610	30512805	30512203	MHC-HSK-A063-08-120-C-0-A-AAA1	30522917
	63	8	28	38	120	36	10	78,5	M7	4,52	2	30464610	30384044	30384304	MHC-HSK-A063-08-120-C-0-A-AAA2	30485333
	63	10	30	45	85	40	10	43,5	M10x1	1,54	1,5	30386551	30512786	30512203	MHC-HSK-A063-10-085-C-0-A-AAA1	30522884
	63	10	30	45	85	40	10	43,5	M10x1	4,52	2	30386551	30384011	30384304	MHC-HSK-A063-10-085-C-0-A-AAA2	30386280
	63	10	30	40	120	40	10	79	M8x1	1,54	1,5	30464611	30512806	30512203	MHC-HSK-A063-10-120-C-0-A-AAA1	30522918
	63	10	30	40	120	40	10	79	M8x1	4,52	2	30464611	30384012	30384304	MHC-HSK-A063-10-120-C-0-A-AAA2	30485334
	63	12	32	45	90	45	10	49	M10x1	1,54	1,5	30386552	30512791	30512203	MHC-HSK-A063-12-090-C-0-A-AAA1	30522885
	63	12	32	45	90	45	10	49	M10x1	4,52	2	30386552	30512787	30384304	MHC-HSK-A063-12-090-C-0-A-AAA2	30522886
	63	12	32	45	90	45	10	49	M10x1	9,9	3	30386552	30279400	30284772	MHC-HSK-A063-12-090-C-0-A-AAA3	30386281
	63	12	32	40	120	45	10	80,5	M10x1	1,54	1,5	30464612	30512811	30512203	MHC-HSK-A063-12-120-C-0-A-AAA1	30522919
	63	12	32	40	120	45	10	80,5	M10x1	4,52	2	30464612	30512807	30384304	MHC-HSK-A063-12-120-C-0-A-AAA2	30522920
	63	12	32	40	120	45	10	80,5	M10x1	9,9	3	30464612	30279402	30284772	MHC-HSK-A063-12-120-C-0-A-AAA3	30485335
	63	14	34	45	90	45	10	49,5	M10x1	1,54	1,5	30386553	30512792	30512203	MHC-HSK-A063-14-090-C-0-A-AAA1	30522887
	63	14	34	45	90	45	10	49,5	M10x1	4,52	2	30386553	30512788	30384304	MHC-HSK-A063-14-090-C-0-A-AAA2	30522888
	63	14	34	45	90	45	10	49,5	M10x1	9,9	3	30386553	30279407	30284772	MHC-HSK-A063-14-090-C-0-A-AAA3	30386282
	63	14	34	40	120	45	10	81	M10x1	1,54	1,5	30464613	30512813	30512203	MHC-HSK-A063-14-120-C-0-A-AAA1	30522921
	63	14	34	40	120	45	10	81	M10x1	4,52	2	30464613	30512808	30384304	MHC-HSK-A063-14-120-C-0-A-AAA2	30522922
	63	14	34	40	120	45	10	81	M10x1	9,9	3	30464613	30279408	30284772	MHC-HSK-A063-14-120-C-0-A-AAA3	30485336
	63	16	38	45	95	48	10	55,5	M12x1	1,54	1,5	30386554	30512793	30512203	MHC-HSK-A063-16-095-C-0-A-AAA1	30522889
	63	16	38	45	95	48	10	55,5	M12x1	4,52	2	30386554	30512789	30384304	MHC-HSK-A063-16-095-C-0-A-AAA2	30522890
	63	16	38	45	95	48	10	55,5	M12x1	9,9	3	30386554	30279413	30284772	MHC-HSK-A063-16-095-C-0-A-AAA3	30386283
	63	16	38	-	120	48	10	91,1	M12x1	1,54	1,5	30464614	30512814	30512203	MHC-HSK-A063-16-120-C-0-A-AAA1	30522923
	63	16	38	-	120	48	10	91,1	M12x1	4,52	2	30464614	30512809	30384304	MHC-HSK-A063-16-120-C-0-A-AAA2	30522924
	63	16	38	-	120	48	10	91,1	M12x1	9,9	3	30464614	30279414	30284772	MHC-HSK-A063-16-120-C-0-A-AAA3	30485337
	63	18	40	45	95	48	10	56	M12x1	1,54	1,5	30386555	30512794	30512203	MHC-HSK-A063-18-095-C-0-A-AAA1	30522891
	63	18	40	45	95	48	10	56	M12x1	4,52	2	30386555	30512790	30384304	MHC-HSK-A063-18-095-C-0-A-AAA2	30522892
	63	18	40	45	95	48	10	56	M12x1	9,9	3	30386555	30279420	30284772	MHC-HSK-A063-18-095-C-0-A-AAA3	30386284
	63	18	40	-	120	48	10	89,1	M12x1	1,54	1,5	30464615	30512815	30512203	MHC-HSK-A063-18-120-C-0-A-AAA1	30522925
	63	18	40	-	120	48	10	89,1	M12x1	4,52	2	30464615	30512810	30384304	MHC-HSK-A063-18-120-C-0-A-AAA2	30522926
	63	18	40	-	120	48	10	89,1	M12x1	9,9	3	30464615	30279422	30284772	MHC-HSK-A063-18-120-C-0-A-AAA3	30485338
	63	20	42	50	100	50	10	60,5	M16x1	4,52	2	30386556	30512798	30384304	MHC-HSK-A063-20-100-C-0-A-AAA1	30522893
	63	20	42	50	100	50	10	60,5	M16x1	9,9	3	30386556	30512795	30284772	MHC-HSK-A063-20-100-C-0-A-AAA2	30522894
	63	20	42	50	100	50	10	60,5	M16x1	17,35	4	30386556	30279429	30279444	MHC-HSK-A063-20-100-C-0-A-AAA3	30386285

System 2-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępna z magazynu seria preferowana

Wariant*	HSK-A	Wymiary							G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				BDY	LS	CU		
	63	20	42	-	120	50	10	89,1	M16x1	4,52	2	30464616	30512817	30384304	MHC-HSK-A063-20-120-C-0-A-AAA1	30522927
	63	20	42	-	120	50	10	89,1	M16x1	9,9	3	30464616	30512816	30284772	MHC-HSK-A063-20-120-C-0-A-AAA2	30522928
	63	20	42	-	120	50	10	89,1	M16x1	17,35	4	30464616	30279422	30279444	MHC-HSK-A063-20-120-C-0-A-AAA3	30485339
	63	25	57	-	115	56	10	89	M16x1	4,52	2	30386557	30512799	30384304	MHC-HSK-A063-25-115-C-0-A-AAA1	30522895
	63	25	57	-	115	56	10	89	M16x1	9,9	3	30386557	30512796	30284772	MHC-HSK-A063-25-115-C-0-A-AAA2	30522896
	63	25	57	-	115	56	10	89	M16x1	17,35	4	30386557	30279434	30279444	MHC-HSK-A063-25-115-C-0-A-AAA3	30386286
	63	32	63	-	120	60	10	94	M16x1	4,52	2	30386558	30512800	30384304	MHC-HSK-A063-32-120-C-0-A-AAA1	30522897
	63	32	63	-	120	60	10	94	M16x1	9,9	3	30386558	30512797	30284772	MHC-HSK-A063-32-120-C-0-A-AAA2	30522898
	63	32	63	-	120	60	10	94	M16x1	17,35	4	30386558	30279441	30279444	MHC-HSK-A063-32-120-C-0-A-AAA3	30386287
	100	6	26	45	85	36	10	36,5	M10x1	1,54	1,5	30386569	30512784	30521106	MHC-HSK-A100-06-085-C-0-A-AAA1	30523138
	100	6	26	45	85	36	10	36,5	M10x1	4,52	2	30386569	30384039	30384306	MHC-HSK-A100-06-085-C-0-A-AAA2	30386319
	100	8	28	45	85	36	10	37	M10x1	1,54	1,5	30386570	30512785	30521106	MHC-HSK-A100-08-085-C-0-A-AAA1	30523139
	100	8	28	45	85	36	10	37	M10x1	4,52	2	30386570	30384043	30384306	MHC-HSK-A100-08-085-C-0-A-AAA2	30386320
	100	10	30	45	90	40	10	43	M10x1	1,54	1,5	30386571	30512786	30521106	MHC-HSK-A100-10-090-C-0-A-AAA1	30523140
	100	10	30	45	90	40	10	43	M10x1	4,52	2	30386571	30384011	30384306	MHC-HSK-A100-10-090-C-0-A-AAA2	30386321
	100	12	32	45	95	45	10	48,5	M10x1	1,54	1,5	30386572	30512791	30521106	MHC-HSK-A100-12-095-C-0-A-AAA1	30523141
	100	12	32	45	95	45	10	48,5	M10x1	4,52	2	30386572	30512787	30384306	MHC-HSK-A100-12-095-C-0-A-AAA2	30523142
	100	12	32	45	95	45	10	48,5	M10x1	9,9	3	30386572	30279400	30297309	MHC-HSK-A100-12-095-C-0-A-AAA3	30386322
	100	14	34	45	95	45	10	49	M10x1	1,54	1,5	30386573	30512792	30521106	MHC-HSK-A100-14-095-C-0-A-AAA1	30523143
	100	14	34	45	95	45	10	49	M10x1	4,52	2	30386573	30512788	30384306	MHC-HSK-A100-14-095-C-0-A-AAA2	30523144
	100	14	34	45	95	45	10	49	M10x1	9,9	3	30386573	30279407	30297309	MHC-HSK-A100-14-095-C-0-A-AAA3	30386323
	100	16	38	45	100	48	10	55	M12x1	1,54	1,5	30386574	30512793	30521106	MHC-HSK-A100-16-100-C-0-A-AAA1	30523145
	100	16	38	45	100	48	10	55	M12x1	4,52	2	30386574	30512789	30384306	MHC-HSK-A100-16-100-C-0-A-AAA2	30523146
	100	16	38	45	100	48	10	55	M12x1	9,9	3	30386574	30279413	30297309	MHC-HSK-A100-16-100-C-0-A-AAA3	30386324
	100	18	40	45	100	48	10	55,5	M12x1	1,54	1,5	30386575	30512794	30521106	MHC-HSK-A100-18-100-C-0-A-AAA1	30523147
	100	18	40	45	100	48	10	55,5	M12x1	4,52	2	30386575	30512790	30384306	MHC-HSK-A100-18-100-C-0-A-AAA2	30523148
	100	18	40	45	100	48	10	55,5	M12x1	9,9	3	30386575	30279420	30297309	MHC-HSK-A100-18-100-C-0-A-AAA3	30386325
	100	20	42	50	105	50	10	60	M16x1	4,52	2	30386576	30512798	30384306	MHC-HSK-A100-20-105-C-0-A-AAA1	30523149
	100	20	42	50	105	50	10	60	M16x1	9,9	3	30386576	30512795	30297309	MHC-HSK-A100-20-105-C-0-A-AAA2	30523150
	100	20	42	50	105	50	10	60	M16x1	17,35	4	30386576	30279429	30297310	MHC-HSK-A100-20-105-C-0-A-AAA3	30386326
	100	25	57	-	115	56	10	86	M16x1	4,52	2	30386577	30512799	30384306	MHC-HSK-A100-25-115-C-0-A-AAA1	30523151
	100	25	57	-	115	56	10	86	M16x1	9,9	3	30386577	30512796	30297309	MHC-HSK-A100-25-115-C-0-A-AAA2	30523152
	100	25	57	-	115	56	10	86	M16x1	17,35	4	30386577	30279434	30297310	MHC-HSK-A100-25-115-C-0-A-AAA3	30386327
	100	32	63	-	120	60	10	91	M16x1	4,52	2	30386578	30512800	30384306	MHC-HSK-A100-32-120-C-0-A-AAA1	30523153
	100	32	63	-	120	60	10	91	M16x1	9,9	3	30386578	30512797	30297309	MHC-HSK-A100-32-120-C-0-A-AAA2	30523154
	100	32	63	-	120	60	10	91	M16x1	17,35	4	30386578	30279441	30297310	MHC-HSK-A100-32-120-C-0-A-AAA3	30386328

* Dokładną specyfikację wariantu można znaleźć w systemie doboru narzędzi 2-kanalowego systemu oprawki narzędziowej.

Preferowana seria jest oznaczona kolorem zielonym .

Wymiary podano w mm.

Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i bez tulei redukcyjnej w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.

Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

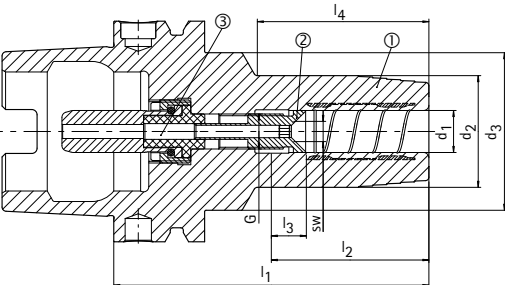
Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) maks. wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności.

Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 2-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka hydrauliczna, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
- ② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
- ③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, automatyczna | CU



Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary							G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr mate- rialowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				BDY	LS	CU		
	40	6	26	33,5	80	36	10	49	M7	1,54	1,5	30386529	30512726	30521102	MHC-HSK-A040-06-080-C-0-A-AAA1	30522750
	40	6	26	33,5	80	36	10	49	M7	4,52	2	30386529	30383971	30384302	MHC-HSK-A040-06-080-C-0-A-AAA2	30386249
	40	6	26	33,5	120	36	10	86	M5	1,54	1,5	30464569	30512735	30521102	MHC-HSK-A040-06-120-C-0-A-AAA1	30522768
	40	6	26	33,5	120	36	10	86	M5	4,52	2	30464569	30383972	30384302	MHC-HSK-A040-06-120-C-0-A-AAA2	30485276
	40	6	26	33,5	160	36	10	118	M5	1,54	1,5	30464575	30512744	30521102	MHC-HSK-A040-06-160-C-0-A-AAA1	30522786
	40	6	26	33,5	160	36	10	118	M5	4,52	2	30464575	30383973	30384302	MHC-HSK-A040-06-160-C-0-A-AAA2	30485288
	40	8	28	33,5	80	36	10	50,5	M7	1,54	1,5	30386530	30512727	30521102	MHC-HSK-A040-08-080-C-0-A-AAA1	30522751
	40	8	28	33,5	80	36	10	50,5	M7	4,52	2	30386530	30383974	30384302	MHC-HSK-A040-08-080-C-0-A-AAA2	30386250
	40	8	28	33,5	120	36	10	86,5	M7	1,54	1,5	30464570	30512736	30521102	MHC-HSK-A040-08-120-C-0-A-AAA1	30522769
	40	8	28	33,5	120	36	10	86,5	M7	4,52	2	30464570	30383975	30384302	MHC-HSK-A040-08-120-C-0-A-AAA2	30485277
	40	8	28	33,5	160	36	10	118	M7	1,54	1,5	30464576	30512745	30521102	MHC-HSK-A040-08-160-C-0-A-AAA1	30522787
	40	8	28	33,5	160	36	10	118	M7	4,52	2	30464576	30383976	30384302	MHC-HSK-A040-08-160-C-0-A-AAA2	30485289
	40	10	30	33,5	80	40	10	52	M8x1	1,54	1,5	30386531	30512728	30521102	MHC-HSK-A040-10-080-C-0-A-AAA1	30522752
	40	10	30	33,5	80	40	10	52	M8x1	4,52	2	30386531	30383959	30384302	MHC-HSK-A040-10-080-C-0-A-AAA2	30386251
	40	10	30	33,5	120	40	10	87	M8x1	1,54	1,5	30464571	30512737	30521102	MHC-HSK-A040-10-120-C-0-A-AAA1	30522770
	40	10	30	33,5	120	40	10	87	M8x1	4,52	2	30464571	30383960	30384302	MHC-HSK-A040-10-120-C-0-A-AAA2	30485278
	40	10	30	33,5	160	40	10	127	M8x1	1,54	1,5	30464577	30512746	30521102	MHC-HSK-A040-10-160-C-0-A-AAA1	30522788
	40	10	30	33,5	160	40	10	127	M8x1	4,52	2	30464577	30383961	30384302	MHC-HSK-A040-10-160-C-0-A-AAA2	30485290
	40	12	32	33,5	90	45	10	62	M10x1	1,54	1,5	30386532	30512732	30521102	MHC-HSK-A040-12-090-C-0-A-AAA1	30522753
	40	12	32	33,5	90	45	10	62	M10x1	4,52	2	30386532	30512729	30384302	MHC-HSK-A040-12-090-C-0-A-AAA2	30522754
	40	12	32	33,5	90	45	10	62	M10x1	9,9	3	30386532	30280050	30297304	MHC-HSK-A040-12-090-C-0-A-AAA3	30386252
	40	12	32	33,5	120	45	10	91,5	M10x1	1,54	1,5	30464572	30512741	30521102	MHC-HSK-A040-12-120-C-0-A-AAA1	30522771
	40	12	32	33,5	120	45	10	91,5	M10x1	4,52	2	30464572	30512738	30384302	MHC-HSK-A040-12-120-C-0-A-AAA2	30522772
	40	12	32	33,5	120	45	10	91,5	M10x1	9,9	3	30464572	30302842	30297304	MHC-HSK-A040-12-120-C-0-A-AAA3	30485279
	40	12	32	33,5	160	45	10	126	M10x1	1,54	1,5	30464578	30512750	30521102	MHC-HSK-A040-12-160-C-0-A-AAA1	30522789
	40	12	32	33,5	160	45	10	126	M10x1	4,52	2	30464578	30512747	30384302	MHC-HSK-A040-12-160-C-0-A-AAA2	30522790
	40	12	32	33,5	160	45	10	126	M10x1	9,9	3	30464578	30302848	30297304	MHC-HSK-A040-12-160-C-0-A-AAA3	30485291
	40	14	34	45	90	45	10	39,5	M10x1	1,54	1,5	30386533	30512733	30521102	MHC-HSK-A040-14-090-C-0-A-AAA1	30522755
	40	14	34	45	90	45	10	39,5	M10x1	4,52	2	30386533	30512730	30384302	MHC-HSK-A040-14-090-C-0-A-AAA2	30522756
	40	14	34	45	90	45	10	39,5	M10x1	9,9	3	30386533	30280051	30297304	MHC-HSK-A040-14-090-C-0-A-AAA3	30386253
	40	14	34	-	120	45	10	100	M10x1	1,54	1,5	30464573	30512742	30521102	MHC-HSK-A040-14-120-C-0-A-AAA1	30522773
	40	14	34	-	120	45	10	100	M10x1	4,52	2	30464573	30512739	30384302	MHC-HSK-A040-14-120-C-0-A-AAA2	30522774
	40	14	34	-	120	45	10	100	M10x1	9,9	3	30464573	30302843	30297304	MHC-HSK-A040-14-120-C-0-A-AAA3	30485280
	40	14	34	-	160	45	10	140	M10x1	1,54	1,5	30464579	30512751	30521102	MHC-HSK-A040-14-160-C-0-A-AAA1	30522791
	40	14	34	-	160	45	10	140	M10x1	4,52	2	30464579	30512748	30384302	MHC-HSK-A040-14-160-C-0-A-AAA2	30522792
	40	14	34	-	160	45	10	140	M10x1	9,9	3	30464579	30302849	30297304	MHC-HSK-A040-14-160-C-0-A-AAA3	30485292
	40	16	38	50	90	48	10	39	M12x1	1,54	1,5	30386534	30512734	30521102	MHC-HSK-A040-16-090-C-0-A-AAA1	30522757
	40	16	38	50	90	48	10	39	M12x1	4,52	2	30386534	30512731	30384302	MHC-HSK-A040-16-090-C-0-A-AAA2	30522758
	40	16	38	50	90	48	10	39	M12x1	9,9	3	30386534	30280052	30297304	MHC-HSK-A040-16-090-C-0-A-AAA3	30386254

System 2-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiąwą regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary							G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				BDY	LS	CU		
	40	16	38	-	120	48	10	100	M12x1	1,54	1,5	30464574	30512743	30521102	MHC-HSK-A040-16-120-C-0-A-AAA1	30522775
	40	16	38	-	120	48	10	100	M12x1	4,52	2	30464574	30512740	30384302	MHC-HSK-A040-16-120-C-0-A-AAA2	30522776
	40	16	38	-	120	48	10	100	M12x1	9,9	3	30464574	30302844	30297304	MHC-HSK-A040-16-120-C-0-A-AAA3	30485281
	40	16	38	-	160	48	10	140	M12x1	1,54	1,5	30464580	30512752	30521102	MHC-HSK-A040-16-160-C-0-A-AAA1	30522793
	40	16	38	-	160	48	10	140	M12x1	4,52	2	30464580	30512749	30384302	MHC-HSK-A040-16-160-C-0-A-AAA2	30522794
	40	16	38	-	160	48	10	140	M12x1	9,9	3	30464580	30302850	30297304	MHC-HSK-A040-16-160-C-0-A-AAA3	30485293
	50	6	26	40	80	36	10	38,5	M8x1	1,54	1,5	30386541	30512753	30521103	MHC-HSK-A050-06-080-C-0-A-AAA1	30522804
	50	6	26	40	80	36	10	38,5	M8x1	4,52	2	30386541	30384009	30384303	MHC-HSK-A050-06-080-C-0-A-AAA2	30386261
	50	6	26	35	120	36	10	80	M5	1,54	1,5	30464593	30512756	30521103	MHC-HSK-A050-06-120-C-0-A-AAA1	30522830
	50	6	26	35	120	36	10	80	M5	4,52	2	30464593	30383998	30384303	MHC-HSK-A050-06-120-C-0-A-AAA2	30485300
	50	6	26	35	160	36	10	118	M5	1,54	1,5	30464601	30512770	30521103	MHC-HSK-A050-06-160-C-0-A-AAA1	30522856
	50	6	26	35	160	36	10	118	M5	4,52	2	30464601	30383999	30384303	MHC-HSK-A050-06-160-C-0-A-AAA2	30485316
	50	8	28	40	80	36	10	39	M8x1	1,54	1,5	30386542	30512754	30521103	MHC-HSK-A050-08-080-C-0-A-AAA1	30522805
	50	8	28	40	80	36	10	39	M8x1	4,52	2	30386542	30384010	30384303	MHC-HSK-A050-08-080-C-0-A-AAA2	30386262
	50	8	28	35	120	36	10	80	M7	1,54	1,5	30464594	30512757	30521103	MHC-HSK-A050-08-120-C-0-A-AAA1	30522831
	50	8	28	35	120	36	10	80	M7	4,52	2	30464594	30384001	30384303	MHC-HSK-A050-08-120-C-0-A-AAA2	30485301
	50	8	28	35	160	36	10	118	M7	1,54	1,5	30464602	30512771	30521103	MHC-HSK-A050-08-160-C-0-A-AAA1	30522857
	50	8	28	35	160	36	10	118	M7	4,52	2	30464602	30384002	30384303	MHC-HSK-A050-08-160-C-0-A-AAA2	30485317
	50	10	30	40	85	40	10	44,5	M8x1	1,54	1,5	30386543	30512755	30521103	MHC-HSK-A050-10-085-C-0-A-AAA1	30522806
	50	10	30	40	85	40	10	44,5	M8x1	4,52	2	30386543	30384004	30384303	MHC-HSK-A050-10-085-C-0-A-AAA2	30386263
	50	10	30	38	120	40	10	80	M8x1	1,54	1,5	30464595	30512758	30521103	MHC-HSK-A050-10-120-C-0-A-AAA1	30522832
	50	10	30	38	120	40	10	80	M8x1	4,52	2	30464595	30383977	30384303	MHC-HSK-A050-10-120-C-0-A-AAA2	30485302
	50	10	30	38	160	40	10	120	M8x1	1,54	1,5	30464603	30512772	30521103	MHC-HSK-A050-10-160-C-0-A-AAA1	30522858
	50	10	30	38	160	40	10	120	M8x1	4,52	2	30464603	30383978	30384303	MHC-HSK-A050-10-160-C-0-A-AAA2	30485318
	50	12	32	40	90	45	10	53	M10x1	1,54	1,5	30386544	30512791	30521103	MHC-HSK-A050-12-090-C-0-A-AAA1	30522807
	50	12	32	40	90	45	10	53	M10x1	4,52	2	30386544	30512787	30384303	MHC-HSK-A050-12-090-C-0-A-AAA2	30522808
	50	12	32	40	90	45	10	53	M10x1	9,9	3	30386544	30279400	30297305	MHC-HSK-A050-12-090-C-0-A-AAA3	30386264
	50	12	32	38	120	45	10	81	M10x1	1,54	1,5	30464596	30512763	30521103	MHC-HSK-A050-12-120-C-0-A-AAA1	30522833
	50	12	32	38	120	45	10	81	M10x1	4,52	2	30464596	30512759	30384303	MHC-HSK-A050-12-120-C-0-A-AAA2	30522834
	50	12	32	38	120	45	10	81	M10x1	9,9	3	30464596	30302854	30297305	MHC-HSK-A050-12-120-C-0-A-AAA3	30485303
	50	12	32	38	160	45	10	121	M10x1	1,54	1,5	30464604	30512777	30521103	MHC-HSK-A050-12-160-C-0-A-AAA1	30522859
	50	12	32	38	160	45	10	121	M10x1	4,52	2	30464604	30512773	30384303	MHC-HSK-A050-12-160-C-0-A-AAA2	30522860
	50	12	32	38	160	45	10	121	M10x1	9,9	3	30464604	30302862	30297305	MHC-HSK-A050-12-160-C-0-A-AAA3	30485319
	50	14	34	40	90	45	10	54,5	M10x1	1,54	1,5	30386545	30512792	30521103	MHC-HSK-A050-14-090-C-0-A-AAA1	30522809
	50	14	34	40	90	45	10	54,5	M10x1	4,52	2	30386545	30512788	30384303	MHC-HSK-A050-14-090-C-0-A-AAA2	30522810
	50	14	34	40	90	45	10	54,5	M10x1	9,9	3	30386545	30279407	30297305	MHC-HSK-A050-14-090-C-0-A-AAA3	30386265
	50	14	34	38	120	45	10	81,5	M10x1	1,54	1,5	30464597	30512764	30521103	MHC-HSK-A050-14-120-C-0-A-AAA1	30522835
	50	14	34	38	120	45	10	81,5	M10x1	4,52	2	30464597	30512760	30384303	MHC-HSK-A050-14-120-C-0-A-AAA2	30522836
	50	14	34	38	120	45	10	81,5	M10x1	9,9	3	30464597	30302855	30297305	MHC-HSK-A050-14-120-C-0-A-AAA3	30485304
	50	14	34	38	160	45	10	121,5	M10x1	1,54	1,5	30464605	30512778	30521103	MHC-HSK-A050-14-160-C-0-A-AAA1	30522861
	50	14	34	38	160	45	10	121,5	M10x1	4,52	2	30464605	30512774	30384303	MHC-HSK-A050-14-160-C-0-A-AAA2	30522862
	50	14	34	38	160	45	10	121,5	M10x1	9,9	3	30464605	30302863	30297305	MHC-HSK-A050-14-160-C-0-A-AAA3	30485320
	50	16	38	41,5	95	48	10	61	M12x1	1,54	1,5	30386546	30512793	30521103	MHC-HSK-A050-16-095-C-0-A-AAA1	30522811
	50	16	38	41,5	95	48	10	61	M12x1	4,52	2	30386546	30512789	30384303	MHC-HSK-A050-16-095-C-0-A-AAA2	30522812
	50	16	38	41,5	95	48	10	61	M12x1	9,9	3	30386546	30279413	30297305	MHC-HSK-A050-16-095-C-0-A-AAA3	30386266
	50	16	38	-	120	48	10	94	M12x1	1,54	1,5	30464598	30512765	30521103	MHC-HSK-A050-16-120-C-0-A-AAA1	30522837
	50	16	38	-	120	48	10	94	M12x1	4,52	2	30464598	30512761	30384303	MHC-HSK-A050-16-120-C-0-A-AAA2	30522838
	50	16	38	-	120	48	10	94	M12x1	9,9	3	30464598	30302856	30297305	MHC-HSK-A050-16-120-C-0-A-AAA3	30485305
	50	16	38	-	160	48	10	134	M12x1	1,54	1,5	30464606	30512779	30521103	MHC-HSK-A050-16-160-C-0-A-AAA1	30522863
	50	16	38	-	160	48	10	134	M12x1	4,52	2	30464606	30512775	30384303	MHC-HSK-A050-16-160-C-0-A-AAA2	30522864
	50	16	38	-	160	48	10	134	M12x1	9,9	3	30464606	30302864	30297305	MHC-HSK-A050-16-160-C-0-A-AAA3	30485321
	50	18	40	41,5	95	48	10	62,5	M12x1	1,54	1,5	30386547	30512794	30521103	MHC-HSK-A050-18-095-C-0-A-AAA1	30522813
	50	18	40	41,5	95	48	10	62,5	M12x1	4,52	2	30386547	30512790	30384303	MHC-HSK-A050-18-095-C-0-A-AAA2	30522814
	50	18	40	41,5	95	48	10	62,5	M12x1	9,9	3	30386547	30279420	30297305	MHC-HSK-A050-18-095-C-0-A-AAA3	30386267
	50	18	40	-	120	48	10	94	M12x1	1,54	1,5	30464599	30512766	30521103	MHC-HSK-A050-18-120-C-0-A-AAA2	30522839
	50	18	40	-	120	48	10	94	M12x1	4,52	2	30464599	30512762	30384303	MHC-HSK-A050-18-120-C-0-A-AAA3	30522840

ciąg dalszy na następnej stronie.

System 2-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary							G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				BDY	LS	CU		
	50	18	40	-	120	48	10	94	M12x1	9,9	3	30464599	30302857	30297305	MHC-HSK-A050-18-120-C-0-A-AAA2	30485306
	50	18	40	-	160	48	10	134	M12x1	1,54	1,5	30464607	30512780	30521103	MHC-HSK-A050-18-160-C-0-A-AAA3	30522865
	50	18	40	-	160	48	10	134	M12x1	4,52	2	30464607	30512776	30384303	MHC-HSK-A050-18-160-C-0-A-AAA2	30522866
	50	18	40	-	160	48	10	134	M12x1	9,9	3	30464607	30302865	30297305	MHC-HSK-A050-18-160-C-0-A-AAA3	30485322
	50	20	42	55	100	50	10	42	M16x1	4,52	2	30386548	30512798	30521103	MHC-HSK-A050-20-100-C-0-A-AAA1	30522815
	50	20	42	55	100	50	10	42	M16x1	9,9	3	30386548	30512795	30384303	MHC-HSK-A050-20-100-C-0-A-AAA2	30522816
	50	20	42	55	100	50	10	42	M16x1	17,35	4	30386548	30279429	30297305	MHC-HSK-A050-20-100-C-0-A-AAA3	30386268
	50	20	42	-	120	50	10	94	M16x1	4,52	2	30464600	30512768	30521103	MHC-HSK-A050-20-120-C-0-A-AAA2	30522841
	50	20	42	-	120	50	10	94	M16x1	9,9	3	30464600	30512767	30384303	MHC-HSK-A050-20-120-C-0-A-AAA3	30522842
	50	20	42	-	120	50	10	94	M16x1	17,35	4	30464600	30302858	30297305	MHC-HSK-A050-20-120-C-0-A-AAA2	30485307
	50	20	42	-	160	50	10	134	M16x1	4,52	2	30464608	30512782	30521103	MHC-HSK-A050-20-160-C-0-A-AAA3	30522867
	50	20	42	-	160	50	10	134	M16x1	9,9	3	30464608	30512781	30384303	MHC-HSK-A050-20-160-C-0-A-AAA2	30522868
	50	20	42	-	160	50	10	134	M16x1	17,35	4	30464608	30302866	30297305	MHC-HSK-A050-20-160-C-0-A-AAA3	30485323
	63	6	26	38	160	36	10	118,0	M5	1,54	1,5	30464617	30512819	30512203	MHC-HSK-A063-06-160-C-0-A-AAA1	30522942
	63	6	26	38	160	36	10	118,0	M5	4,52	2,0	30464617	30384041	30384304	MHC-HSK-A063-06-160-C-0-A-AAA2	30485348
	63	6	26	38	200	36	10	155,0	M5	1,54	1,5	30464627	30512839	30512203	MHC-HSK-A063-06-200-C-0-A-AAA1	30522976
	63	6	26	38	200	36	10	155,0	M5	4,52	2,0	30464627	30384042	30384304	MHC-HSK-A063-06-200-C-0-A-AAA2	30485368
	63	8	28	38	160	36	10	118,5	M7	1,54	1,5	30464618	30512820	30512203	MHC-HSK-A063-08-160-C-0-A-AAA1	30522943
	63	8	28	38	160	36	10	118,5	M7	4,52	2,0	30464618	30384045	30384304	MHC-HSK-A063-08-160-C-0-A-AAA2	30485349
	63	8	28	38	200	36	10	155,5	M7	1,54	1,5	30464628	30512840	30512203	MHC-HSK-A063-08-200-C-0-A-AAA1	30522977
	63	8	28	38	200	36	10	155,5	M7	4,52	2,0	30464628	30384046	30384304	MHC-HSK-A063-08-200-C-0-A-AAA2	30485369
	63	10	30	40	160	40	10	115,0	M8x1	1,54	1,5	30464619	30512821	30512203	MHC-HSK-A063-10-160-C-0-A-AAA1	30522944
	63	10	30	40	160	40	10	115,0	M8x1	4,52	2,0	30464619	30384013	30384304	MHC-HSK-A063-10-160-C-0-A-AAA2	30485350
	63	10	30	40	200	40	10	155,0	M8x1	1,54	1,5	30464629	30512841	30512203	MHC-HSK-A063-10-200-C-0-A-AAA1	30522978
	63	10	30	40	200	40	10	155,0	M8x1	4,52	2,0	30464629	30384014	30384304	MHC-HSK-A063-10-200-C-0-A-AAA2	30485370
	63	12	32	40	160	45	10	120,5	M10x1	1,54	1,5	30464620	30512826	30512203	MHC-HSK-A063-12-160-C-0-A-AAA1	30522945
	63	12	32	40	160	45	10	120,5	M10x1	4,52	2,0	30464620	30512822	30384304	MHC-HSK-A063-12-160-C-0-A-AAA2	30522946
	63	12	32	40	160	45	10	120,5	M10x1	9,90	3,0	30464620	30279404	30284772	MHC-HSK-A063-12-160-C-0-A-AAA3	30485351
	63	12	32	40	200	45	10	160,5	M10x1	1,54	1,5	30464630	30512846	30512203	MHC-HSK-A063-12-200-C-0-A-AAA1	30522979
	63	12	32	40	200	45	10	160,5	M10x1	4,52	2,0	30464630	30512842	30384304	MHC-HSK-A063-12-200-C-0-A-AAA2	30522980
	63	12	32	40	200	45	10	160,5	M10x1	9,90	3,0	30464630	30279405	30284772	MHC-HSK-A063-12-200-C-0-A-AAA3	30485371
	63	14	34	40	160	45	10	121,0	M10x1	1,54	1,5	30464621	30512827	30512203	MHC-HSK-A063-14-160-C-0-A-AAA1	30522947
	63	14	34	40	160	45	10	121,0	M10x1	4,52	2,0	30464621	30512823	30384304	MHC-HSK-A063-14-160-C-0-A-AAA2	30522948
	63	14	34	40	160	45	10	121,0	M10x1	9,90	3,0	30464621	30279410	30284772	MHC-HSK-A063-14-160-C-0-A-AAA3	30485352
	63	14	34	40	200	45	10	161,0	M10x1	1,54	1,5	30464631	30512847	30512203	MHC-HSK-A063-14-200-C-0-A-AAA1	30522981
	63	14	34	40	200	45	10	161,0	M10x1	4,52	2,0	30464631	30512843	30384304	MHC-HSK-A063-14-200-C-0-A-AAA2	30522982
	63	14	34	40	200	45	10	161,0	M10x1	9,90	3,0	30464631	30279412	30284772	MHC-HSK-A063-14-200-C-0-A-AAA3	30485372
	63	16	38	-	160	48	10	131,1	M12x1	1,54	1,5	30464622	30512828	30512203	MHC-HSK-A063-16-160-C-0-A-AAA1	30522949
	63	16	38	-	160	48	10	131,1	M12x1	4,52	2,0	30464622	30512824	30384304	MHC-HSK-A063-16-160-C-0-A-AAA2	30522950
	63	16	38	-	160	48	10	131,1	M12x1	9,90	3,0	30464622	30279416	30284772	MHC-HSK-A063-16-160-C-0-A-AAA3	30485353
	63	16	38	-	200	48	10	171,1	M12x1	1,54	1,5	30464632	30512848	30512203	MHC-HSK-A063-16-200-C-0-A-AAA1	30522983
	63	16	38	-	200	48	10	171,1	M12x1	4,52	2,0	30464632	30512844	30384304	MHC-HSK-A063-16-200-C-0-A-AAA2	30522984
	63	16	38	-	200	48	10	171,1	M12x1	9,90	3,0	30464632	30279418	30284772	MHC-HSK-A063-16-200-C-0-A-AAA3	30485373
	63	18	40	-	160	48	10	129,1	M12x1	1,54	1,5	30464623	30512829	30512203	MHC-HSK-A063-18-160-C-0-A-AAA1	30522951
	63	18	40	-	160	48	10	129,1	M12x1	4,52	2,0	30464623	30512825	30384304	MHC-HSK-A063-18-160-C-0-A-AAA2	30522952
	63	18	40	-	160	48	10	129,1	M12x1	9,90	3,0	30464623	30279423	30284772	MHC-HSK-A063-18-160-C-0-A-AAA3	30485354
	63	18	40	-	200	48	10	169,1	M12x1	1,54	1,5	30464633	30512849	30512203	MHC-HSK-A063-18-200-C-0-A-AAA1	30522985
	63	18	40	-	200	48	10	169,1	M12x1	4,52	2,0	30464633	30512845	30384304	MHC-HSK-A063-18-200-C-0-A-AAA2	30522986
	63	18	40	-	200	48	10	169,1	M12x1	9,90	3,0	30464633	30279427	30284772	MHC-HSK-A063-18-200-C-0-A-AAA3	30485374
	63	20	42	-	160	50	10	129,1	M16x1	4,52	2,0	30464624	30512833	30384304	MHC-HSK-A063-20-160-C-0-A-AAA1	30522953
	63	20	42	-	160	50	10	129,1	M16x1	9,90	3,0	30464624	30512830	30284772	MHC-HSK-A063-20-160-C-0-A-AAA2	30522954
	63	20	42	-	160	50	10	129,1	M16x1	17,35	4,0	30464624	30279432	30279444	MHC-HSK-A063-20-160-C-0-A-AAA3	30485355
	63	20	42	-	200	50	10	169,1	M16x1	4,52	2,0	30464634	30512853	30384304	MHC-HSK-A063-20-200-C-0-A-AAA1	30522987
	63	20	42	-	200	50	10	169,1	M16x1	9,90	3,0	30464634	30512850	30284772	MHC-HSK-A063-20-200-C-0-A-AAA2	30522988
	63	20	42	-	200	50	10	169,1	M16x1	17,35	4,0	30464634	30279433	30279444	MHC-HSK-A063-20-200-C-0-A-AAA3	30485375
	63	25	57	-	160	56	10	134,0	M16x1	4,52	2,0	30464625	30512834	30384304	MHC-HSK-A063-25-160-C-0-A-AAA1	30522955

System 2-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiąwą regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary							G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				BDY	LS	CU		
	63	25	57	-	160	56	10	134,0	M16x1	9,90	3,0	30464625	30512831	30284772	MHC-HSK-A063-25-160-C-0-A-AAA2	30522956
	63	25	57	-	160	56	10	134,0	M16x1	17,35	4,0	30464625	30279435	30279444	MHC-HSK-A063-25-160-C-0-A-AAA3	30485356
	63	25	57	-	200	56	10	174,0	M16x1	4,52	2,0	30464635	30512854	30384304	MHC-HSK-A063-25-200-C-0-A-AAA1	30522989
	63	25	57	-	200	56	10	174,0	M16x1	9,90	3,0	30464635	30512851	30284772	MHC-HSK-A063-25-200-C-0-A-AAA2	30522990
	63	25	57	-	200	56	10	174,0	M16x1	17,35	4,0	30464635	30279436	30279444	MHC-HSK-A063-25-200-C-0-A-AAA3	30485376
	63	32	63	-	160	60	10	134,0	M16x1	4,52	2,0	30464626	30512835	30384304	MHC-HSK-A063-32-160-C-0-A-AAA1	30522957
	63	32	63	-	160	60	10	134,0	M16x1	9,90	3,0	30464626	30512832	30284772	MHC-HSK-A063-32-160-C-0-A-AAA2	30522958
	63	32	63	-	160	60	10	134,0	M16x1	17,35	4,0	30464626	30279442	30279444	MHC-HSK-A063-32-160-C-0-A-AAA3	30485357
	63	32	63	-	200	60	10	174,0	M16x1	4,52	2,0	30464636	30512856	30384304	MHC-HSK-A063-32-200-C-0-A-AAA1	30522991
	63	32	63	-	200	60	10	174,0	M16x1	9,90	3,0	30464636	30512852	30284772	MHC-HSK-A063-32-200-C-0-A-AAA2	30522992
	63	32	63	-	200	60	10	174,0	M16x1	17,35	4,0	30464636	30279443	30279444	MHC-HSK-A063-32-200-C-0-A-AAA3	30485377
	100	6	26	38	120	36	10	73,5	M5	1,54	1,5	30464665	30512804	30521106	MHC-HSK-A100-06-120-C-0-A-AAA1	30523172
	100	6	26	38	120	36	10	73,5	M5	4,52	2	30464665	30384040	30384306	MHC-HSK-A100-06-120-C-0-A-AAA2	30485444
	100	6	26	38	160	36	10	113,5	M5	1,54	1,5	30464673	30512819	30521106	MHC-HSK-A100-06-160-C-0-A-AAA1	30523198
	100	6	26	38	160	36	10	113,5	M5	4,52	2	30464673	30384041	30384306	MHC-HSK-A100-06-160-C-0-A-AAA2	30485460
	100	6	26	38	200	36	10	155	M5	1,54	1,5	30464683	30512839	30521106	MHC-HSK-A100-06-200-C-0-A-AAA1	30523232
	100	6	26	38	200	36	10	155	M5	4,52	2	30464683	30384042	30384306	MHC-HSK-A100-06-200-C-0-A-AAA2	30485480
	100	8	28	38	120	36	10	74	M7	1,54	1,5	30464666	30512805	30521106	MHC-HSK-A100-08-120-C-0-A-AAA1	30523173
	100	8	28	38	120	36	10	74	M7	4,52	2	30464666	30384044	30384306	MHC-HSK-A100-08-120-C-0-A-AAA2	30485445
	100	8	28	38	160	36	10	114	M7	1,54	1,5	30464674	30512820	30521106	MHC-HSK-A100-08-160-C-0-A-AAA1	30523199
	100	8	28	38	160	36	10	114	M7	4,52	2	30464674	30384045	30384306	MHC-HSK-A100-08-160-C-0-A-AAA2	30485461
	100	8	28	38	200	36	10	155,5	M7	1,54	1,5	30464684	30512840	30521106	MHC-HSK-A100-08-200-C-0-A-AAA1	30523233
	100	8	28	38	200	36	10	155,5	M7	4,52	2	30464684	30384046	30384306	MHC-HSK-A100-08-200-C-0-A-AAA2	30485481
	100	10	30	40	120	40	10	74,5	M8x1	1,54	1,5	30464667	30512806	30521106	MHC-HSK-A100-10-120-C-0-A-AAA1	30523174
	100	10	30	40	120	40	10	74,5	M8x1	4,52	2	30464667	30384012	30384306	MHC-HSK-A100-10-120-C-0-A-AAA2	30485446
	100	10	30	40	160	40	10	114,5	M8x1	1,54	1,5	30464675	30512821	30521106	MHC-HSK-A100-10-160-C-0-A-AAA1	30523200
	100	10	30	40	160	40	10	114,5	M8x1	4,52	2	30464675	30384013	30384306	MHC-HSK-A100-10-160-C-0-A-AAA2	30485462
	100	10	30	40	200	40	10	155	M8x1	1,54	1,5	30464685	30512841	30521106	MHC-HSK-A100-10-200-C-0-A-AAA1	30523234
	100	10	30	40	200	40	10	155	M8x1	4,52	2	30464685	30384014	30384306	MHC-HSK-A100-10-200-C-0-A-AAA2	30485482
	100	12	32	40	120	45	10	75	M10x1	1,54	1,5	30464668	30512811	30521106	MHC-HSK-A100-12-120-C-0-A-AAA1	30523175
	100	12	32	40	120	45	10	75	M10x1	4,52	2	30464668	30512807	30384306	MHC-HSK-A100-12-120-C-0-A-AAA2	30523176
	100	12	32	40	120	45	10	75	M10x1	9,9	3	30464668	30279402	30297309	MHC-HSK-A100-12-120-C-0-A-AAA3	30485447
	100	12	32	40	160	45	10	115	M10x1	1,54	1,5	30464676	30512826	30521106	MHC-HSK-A100-12-160-C-0-A-AAA1	30523201
	100	12	32	40	160	45	10	115	M10x1	4,52	2	30464676	30512822	30384306	MHC-HSK-A100-12-160-C-0-A-AAA2	30523202
	100	12	32	40	160	45	10	115	M10x1	9,9	3	30464676	30279404	30297309	MHC-HSK-A100-12-160-C-0-A-AAA3	30485463
	100	12	32	40	200	45	10	155	M10x1	1,54	1,5	30464686	30512846	30521106	MHC-HSK-A100-12-200-C-0-A-AAA1	30523235
	100	12	32	40	200	45	10	155	M10x1	4,52	2	30464686	30512842	30384306	MHC-HSK-A100-12-200-C-0-A-AAA2	30523236
	100	12	32	40	200	45	10	155	M10x1	9,9	3	30464686	30279405	30297309	MHC-HSK-A100-12-200-C-0-A-AAA3	30485483
	100	14	34	40	120	45	10	75,5	M10x1	1,54	1,5	30464669	30512813	30521106	MHC-HSK-A100-14-120-C-0-A-AAA1	30523177
	100	14	34	40	120	45	10	75,5	M10x1	4,52	2	30464669	30512808	30384306	MHC-HSK-A100-14-120-C-0-A-AAA2	30523178
	100	14	34	40	120	45	10	75,5	M10x1	9,9	3	30464669	30279408	30297309	MHC-HSK-A100-14-120-C-0-A-AAA3	30485448
	100	14	34	40	160	45	10	115,5	M10x1	1,54	1,5	30464677	30512827	30521106	MHC-HSK-A100-14-160-C-0-A-AAA1	30523203
	100	14	34	40	160	45	10	115,5	M10x1	4,52	2	30464677	30512823	30384306	MHC-HSK-A100-14-160-C-0-A-AAA2	30523204
	100	14	34	40	160	45	10	115,5	M10x1	9,9	3	30464677	30279410	30297309	MHC-HSK-A100-14-160-C-0-A-AAA3	30485464
	100	14	34	40	200	45	10	155,5	M10x1	1,54	1,5	30464687	30512847	30521106	MHC-HSK-A100-14-200-C-0-A-AAA1	30523237
	100	14	34	40	200	45	10	155,5	M10x1	4,52	2	30464687	30512843	30384306	MHC-HSK-A100-14-200-C-0-A-AAA2	30523238
	100	14	34	40	200	45	10	155,5	M10x1	9,9	3	30464687	30279412	30297309	MHC-HSK-A100-14-200-C-0-A-AAA3	30485484
	100	16	38	-	120	48	10	81,1	M12x1	1,54	1,5	30464670	30512814	30521106	MHC-HSK-A100-16-120-C-0-A-AAA1	30523179
	100	16	38	-	120	48	10	81,1	M12x1	4,52	2	30464670	30512809	30384306	MHC-HSK-A100-16-120-C-0-A-AAA2	30523180
	100	16	38	-	120	48	10	81,1	M12x1	9,9	3	30464670	30279414	30297309	MHC-HSK-A100-16-120-C-0-A-AAA3	30485449
	100	16	38	-	160	48	10	121,1	M12x1	1,54	1,5	30464678	30512828	30521106	MHC-HSK-A100-16-160-C-0-A-AAA1	30523205
	100	16	38	-	160	48	10	121,1	M12x1	4,52	2	30464678	30512824	30384306	MHC-HSK-A100-16-160-C-0-A-AAA2	30523206
	100	16	38	-	160	48	10	121,1	M12x1	9,9	3	30464678	30279416	30297309	MHC-HSK-A100-16-160-C-0-A-AAA3	30485465
	100	16	38	-	200	48	10	161,1	M12x1	1,54	1,5	30464688	30512848	30521106	MHC-HSK-A100-16-200-C-0-A-AAA1	30523239
	100	16	38	-	200	48	10	161,1	M12x1	4,52	2	30464688	30512844	30384306	MHC-HSK-A100-16-200-C-0-A-AAA2	30523240
	100	16	38	-	200	48	10	161,1	M12x1	9,9	3	30464688	30279418	30297309	MHC-HSK-A100-16-200-C-0-A-AAA3	30485485

ciąg dalszy na następnej stronie.

System 2-kanalowy oprawka hydrauliczna HydroChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary							G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄				BDY	LS	CU		
	100	18	40	-	120	48	10	81,1	M12x1	1,54	1,5	30464671	30512815	30521106	MHC-HSK-A100-18-120-C-0-A-AAA1	30523181
	100	18	40	-	120	48	10	81,1	M12x1	4,52	2	30464671	30512810	30384306	MHC-HSK-A100-18-120-C-0-A-AAA2	30523182
	100	18	40	-	120	48	10	81,1	M12x1	9,9	3	30464671	30279422	30297309	MHC-HSK-A100-18-120-C-0-A-AAA3	30485450
	100	18	40	-	160	48	10	121,1	M12x1	1,54	1,5	30464679	30512829	30521106	MHC-HSK-A100-18-160-C-0-A-AAA1	30523207
	100	18	40	-	160	48	10	121,1	M12x1	4,52	2	30464679	30512825	30384306	MHC-HSK-A100-18-160-C-0-A-AAA2	30523208
	100	18	40	-	160	48	10	121,1	M12x1	9,9	3	30464679	30279423	30297309	MHC-HSK-A100-18-160-C-0-A-AAA3	30485466
	100	18	40	-	200	48	10	161,1	M12x1	1,54	1,5	30464689	30512849	30521106	MHC-HSK-A100-18-200-C-0-A-AAA1	30523241
	100	18	40	-	200	48	10	161,1	M12x1	4,52	2	30464689	30512845	30384306	MHC-HSK-A100-18-200-C-0-A-AAA2	30523242
	100	18	40	-	200	48	10	161,1	M12x1	9,9	3	30464689	30279427	30297309	MHC-HSK-A100-18-200-C-0-A-AAA3	30485486
	100	20	42	-	120	50	10	81,1	M16x1	4,52	2	30464672	30512817	30384306	MHC-HSK-A100-20-120-C-0-A-AAA1	30523183
	100	20	42	-	120	50	10	81,1	M16x1	9,9	3	30464672	30512816	30297309	MHC-HSK-A100-20-120-C-0-A-AAA2	30523184
	100	20	42	-	120	50	10	81,1	M16x1	17,35	4	30464672	30279430	30297310	MHC-HSK-A100-20-120-C-0-A-AAA3	30485451
	100	20	42	-	160	50	10	121,1	M16x1	4,52	2	30464680	30512833	30384306	MHC-HSK-A100-20-160-C-0-A-AAA1	30523209
	100	20	42	-	160	50	10	121,1	M16x1	9,9	3	30464680	30512830	30297309	MHC-HSK-A100-20-160-C-0-A-AAA2	30523210
	100	20	42	-	160	50	10	121,1	M16x1	17,35	4	30464680	30279432	30297310	MHC-HSK-A100-20-160-C-0-A-AAA3	30485467
	100	20	42	-	200	50	10	161,1	M16x1	4,52	2	30464690	30512853	30384306	MHC-HSK-A100-20-200-C-0-A-AAA1	30523243
	100	20	42	-	200	50	10	161,1	M16x1	9,9	3	30464690	30512850	30297309	MHC-HSK-A100-20-200-C-0-A-AAA2	30523244
	100	20	42	-	200	50	10	161,1	M16x1	17,35	4	30464690	30279433	30297310	MHC-HSK-A100-20-200-C-0-A-AAA3	30485487
	100	25	57	-	160	56	10	131	M16x1	4,52	2	30464681	30512834	30384306	MHC-HSK-A100-25-160-C-0-A-AAA1	30523211
	100	25	57	-	160	56	10	131	M16x1	9,9	3	30464681	30512831	30297309	MHC-HSK-A100-25-160-C-0-A-AAA2	30523212
	100	25	57	-	160	56	10	131	M16x1	17,35	4	30464681	30279435	30297310	MHC-HSK-A100-25-160-C-0-A-AAA3	30485468
	100	25	57	-	200	56	10	171	M16x1	4,52	2	30464691	30512854	30384306	MHC-HSK-A100-25-200-C-0-A-AAA1	30523245
	100	25	57	-	200	56	10	171	M16x1	9,9	3	30464691	30512851	30297309	MHC-HSK-A100-25-200-C-0-A-AAA2	30523246
	100	25	57	-	200	56	10	171	M16x1	17,35	4	30464691	30279436	30297310	MHC-HSK-A100-25-200-C-0-A-AAA3	30485488
	100	32	63	-	160	60	10	131	M16x1	4,52	2	30464682	30512835	30384306	MHC-HSK-A100-32-160-C-0-A-AAA1	30523213
	100	32	63	-	160	60	10	131	M16x1	9,9	3	30464682	30512832	30297309	MHC-HSK-A100-32-160-C-0-A-AAA2	30523214
	100	32	63	-	160	60	10	131	M16x1	17,35	4	30464682	30279442	30297310	MHC-HSK-A100-32-160-C-0-A-AAA3	30485469
	100	32	63	-	200	60	10	171	M16x1	4,52	2	30464692	30512856	30384306	MHC-HSK-A100-32-200-C-0-A-AAA1	30523247
	100	32	63	-	200	60	10	171	M16x1	9,9	3	30464692	30512852	30297309	MHC-HSK-A100-32-200-C-0-A-AAA2	30523248
	100	32	63	-	200	60	10	171	M16x1	17,35	4	30464692	30279443	30297310	MHC-HSK-A100-32-200-C-0-A-AAA3	30485489

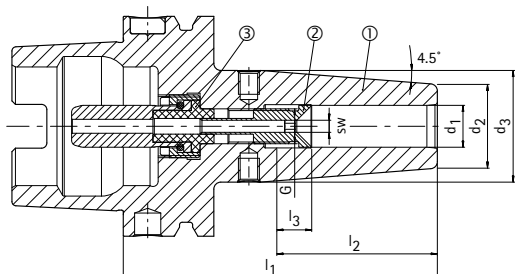
* Dokładną specyfikację wariantu można znaleźć w systemie doboru narzędzi 2-kanalowego systemu oprawki narzędziowej.
Preferowana seria jest oznaczona kolorem zielonym .

Wymiary podano w mm.
Zastosowanie: Do mocowania narzędzi z gładkimi chwytami cylindrycznymi wg DIN 1835 typ A, DIN 6535 typ HA, jak również z wgłębieniami wg DIN 1835 typ B, E i DIN 6535 typ HB, HE bezpośrednio i bez tulei redukccyjnej w średnicy mocowania. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.
Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół..
Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

Wersja: najwyższe okresy żywotności narzędzi i jakości obróbki przy zastosowaniu gładkich chwytów cylindrycznych zgodnie z DIN 1835 typ A i DIN 6535. W przypadku wysięgu 2,5 x D (maks. 50 mm) maks. wartość bicia 3 µm. W przypadku chwytów cylindrycznych z pochyloną powierzchnią mocowania (typ E i typ HE) możliwe jest pogorszenie dokładności.
Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 2-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka termokurczliwa, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, automatyczna | CU



Magazynowa seria preferowana

Wariant*	HSK-A	Wymiary						G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃				BDY	LS	CU		
	63	6	21	27	80	36	10	M10x1	1,54	1,5	10083235	30512784	30512203	MTC-HSK-A063-06-080-C-0-A-AAA1	30521882
	63	6	21	27	80	36	10	M10x1	4,52	2	10083235	30384039	30384304	MTC-HSK-A063-06-080-C-0-A-AAA2	30385638
	63	6	21	27	120	36	10	M5	1,54	1,5	30386128	30512804	30512203	MTC-HSK-A063-06-120-C-0-A-AAA1	30521884
	63	6	21	27	120	36	10	M5	4,52	2	30386128	30384040	30384304	MTC-HSK-A063-06-120-C-0-A-AAA2	30385658
	63	8	21	27	80	36	10	M10x1	1,54	1,5	10083236	30512785	30512203	MTC-HSK-A063-08-080-C-0-A-AAA1	30521890
	63	8	21	27	80	36	10	M10x1	4,52	2	10083236	30384043	30384304	MTC-HSK-A063-08-080-C-0-A-AAA2	30385639
	63	8	21	27	120	36	10	M7	1,54	1,5	30386129	30512805	30512203	MTC-HSK-A063-08-120-C-0-A-AAA1	30521892
	63	8	21	27	120	36	10	M7	4,52	2	30386129	30384044	30384304	MTC-HSK-A063-08-120-C-0-A-AAA2	30385659
	63	10	24	32	85	40	10	M10x1	1,54	1,5	10083237	30512786	30512203	MTC-HSK-A063-10-085-C-0-A-AAA1	30521898
	63	10	24	32	85	40	10	M10x1	4,52	2	10083237	30384011	30384304	MTC-HSK-A063-10-085-C-0-A-AAA2	30385640
	63	10	24	32	120	40	10	M8x1	1,54	1,5	30386800	30512806	30512203	MTC-HSK-A063-10-120-C-0-A-AAA1	30521900
	63	10	24	32	120	40	10	M8x1	4,52	2	30386800	30384012	30384304	MTC-HSK-A063-10-120-C-0-A-AAA2	30385660
	63	12	24	32	90	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083238	30512791	30512203	MTC-HSK-A063-12-090-C-0-A-AAA1	30521906
	63	12	24	32	90	45	10	M10x1	4,52	2	10083238	30512787	30384304	MTC-HSK-A063-12-090-C-0-A-AAA2	30521908
	63	12	24	32	90	45	10	M10x1	9,9	3	10083238	30279400	30284772	MTC-HSK-A063-12-090-C-0-A-AAA3	30326631
	63	12	24	32	120	45	10	M10x1	1,54	1,5	10096023	30512811	30512203	MTC-HSK-A063-12-120-C-0-A-AAA1	30521910
	63	12	24	32	120	45	10	M10x1	4,52	2	10096023	30512807	30384304	MTC-HSK-A063-12-120-C-0-A-AAA2	30521912
	63	12	24	32	120	45	10	M10x1	9,9	3	10096023	30279402	30284772	MTC-HSK-A063-12-120-C-0-A-AAA3	30326641
	63	14	27	34	90	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083239	30512792	30512203	MTC-HSK-A063-14-090-C-0-A-AAA1	30521922
	63	14	27	34	90	45	10	M10x1	4,52	2	10083239	30512788	30384304	MTC-HSK-A063-14-090-C-0-A-AAA2	30521924
	63	14	27	34	90	45	10	M10x1	9,9	3	10083239	30279407	30284772	MTC-HSK-A063-14-090-C-0-A-AAA3	30326632
	63	14	27	34	120	45	10	M10x1	1,54	1,5	30192712	30512813	30512203	MTC-HSK-A063-14-120-C-0-A-AAA1	30521926
	63	14	27	34	120	45	10	M10x1	4,52	2	30192712	30512808	30384304	MTC-HSK-A063-14-120-C-0-A-AAA2	30521928
	63	14	27	34	120	45	10	M10x1	9,9	3	30192712	30279408	30284772	MTC-HSK-A063-14-120-C-0-A-AAA3	30326642
	63	16	27	34	95	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083240	30512793	30512203	MTC-HSK-A063-16-095-C-0-A-AAA1	30521938
	63	16	27	34	95	48	10	M12x1	4,52	2	10083240	30512789	30384304	MTC-HSK-A063-16-095-C-0-A-AAA2	30521940
	63	16	27	34	95	48	10	M12x1	9,9	3	10083240	30279413	30284772	MTC-HSK-A063-16-095-C-0-A-AAA3	30326633
	63	16	27	34	120	48	10	M12x1	1,54	1,5	10107287	30512814	30512203	MTC-HSK-A063-16-120-C-0-A-AAA1	30521942
	63	16	27	34	120	48	10	M12x1	4,52	2	10107287	30512809	30384304	MTC-HSK-A063-16-120-C-0-A-AAA2	30521944
	63	16	27	34	120	48	10	M12x1	9,9	3	10107287	30279414	30284772	MTC-HSK-A063-16-120-C-0-A-AAA3	30326643
	63	18	33	42	95	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083241	30512794	30512203	MTC-HSK-A063-18-095-C-0-A-AAA1	30521954
	63	18	33	42	95	48	10	M12x1	4,52	2	10083241	30512790	30384304	MTC-HSK-A063-18-095-C-0-A-AAA2	30521956
	63	18	33	42	95	48	10	M12x1	9,9	3	10083241	30279420	30284772	MTC-HSK-A063-18-095-C-0-A-AAA3	30326634
	63	18	33	42	120	48	10	M12x1	1,54	1,5	10107292	30512815	30512203	MTC-HSK-A063-18-120-C-0-A-AAA1	30521958
	63	18	33	42	120	48	10	M12x1	4,52	2	10107292	30512810	30384304	MTC-HSK-A063-18-120-C-0-A-AAA2	30521960
	63	18	33	42	120	48	10	M12x1	9,9	3	10107292	30279422	30284772	MTC-HSK-A063-18-120-C-0-A-AAA3	30326644
	63	20	33	42	100	50	10	M16x1	4,52	2	10083242	30512798	30384304	MTC-HSK-A063-20-100-C-0-A-AAA2	30521970
	63	20	33	42	100	50	10	M16x1	9,9	3	10083242	30512795	30284772	MTC-HSK-A063-20-100-C-0-A-AAA3	30521972
	63	20	33	42	100	50	10	M16x1	17,35	4	10083242	30279429	30279444	MTC-HSK-A063-20-100-C-0-A-AAA4	30326635

ciąg dalszy na następnej stronie.

System 2-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępna z magazynu seria preferowana

Wariant*	HSK-A	Wymiary						G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃				BDY	LS	CU		
	63	20	33	42	120	50	10	M16x1	4,52	2	30192716	30512817	30384304	MTC-HSK-A063-20-120-C-0-A-AAA2	30521974
	63	20	33	42	120	50	10	M16x1	9,9	3	30192716	30512816	30284772	MTC-HSK-A063-20-120-C-0-A-AAA3	30521976
	63	20	33	42	120	50	10	M16x1	17,35	4	30192716	30279430	30279444	MTC-HSK-A063-20-120-C-0-A-AAA4	30326645
	63	25	44	53	115	56	10	M16x1	4,52	2	10083243	30512799	30384304	MTC-HSK-A063-25-115-C-0-A-AAA2	30521986
	63	25	44	53	115	56	10	M16x1	9,9	3	10083243	30512796	30284772	MTC-HSK-A063-25-115-C-0-A-AAA3	30521988
	63	25	44	53	115	56	10	M16x1	17,35	4	10083243	30279434	30279444	MTC-HSK-A063-25-115-C-0-A-AAA4	30326636
	63	32	44	53	120	60	10	M16x1	4,52	2	10083244	30512800	30384304	MTC-HSK-A063-32-120-C-0-A-AAA2	30521998
	63	32	44	53	120	60	10	M16x1	9,9	3	10083244	30512797	30284772	MTC-HSK-A063-32-120-C-0-A-AAA3	30522000
	63	32	44	53	120	60	10	M16x1	17,35	4	10083244	30279441	30279444	MTC-HSK-A063-32-120-C-0-A-AAA4	30326637
	100	6	21	27	85	36	10	M10x1	1,54	1,5	10083255	30512784	30521106	MTC-HSK-A100-06-085-C-0-A-AAA1	30522138
	100	6	21	27	85	36	10	M10x1	4,52	2	10083255	30384039	30384306	MTC-HSK-A100-06-085-C-0-A-AAA2	30385790
	100	8	21	27	85	36	10	M10x1	1,54	1,5	10083256	30512785	30521106	MTC-HSK-A100-08-085-C-0-A-AAA1	30522146
	100	8	21	27	85	36	10	M10x1	4,52	2	10083256	30384043	30384306	MTC-HSK-A100-08-085-C-0-A-AAA2	30385791
	100	10	24	32	90	40	10	M10x1	1,54	1,5	10083257	30512786	30521106	MTC-HSK-A100-10-090-C-0-A-AAA1	30522154
	100	10	24	32	90	40	10	M10x1	4,52	2	10083257	30384011	30384306	MTC-HSK-A100-10-090-C-0-A-AAA2	30385792
	100	12	24	32	95	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083258	30512791	30521106	MTC-HSK-A100-12-095-C-0-A-AAA1	30522162
	100	12	24	32	95	45	10	M10x1	4,52	2	10083258	30512787	30384306	MTC-HSK-A100-12-095-C-0-A-AAA2	30522164
	100	12	24	32	95	45	10	M10x1	9,9	3	10083258	30279400	30297309	MTC-HSK-A100-12-095-C-0-A-AAA3	30326784
	100	14	27	34	95	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083259	30512792	30521106	MTC-HSK-A100-14-095-C-0-A-AAA1	30522178
	100	14	27	34	95	45	10	M10x1	4,52	2	10083259	30512788	30384306	MTC-HSK-A100-14-095-C-0-A-AAA2	30522180
	100	14	27	34	95	45	10	M10x1	9,9	3	10083259	30279407	30297309	MTC-HSK-A100-14-095-C-0-A-AAA3	30326785
	100	16	27	34	100	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083260	30512793	30521106	MTC-HSK-A100-16-100-C-0-A-AAA1	30522194
	100	16	27	34	100	48	10	M12x1	4,52	2	10083260	30512789	30384306	MTC-HSK-A100-16-100-C-0-A-AAA2	30522196
	100	16	27	34	100	48	10	M12x1	9,9	3	10083260	30279413	30297309	MTC-HSK-A100-16-100-C-0-A-AAA3	30326786
	100	18	33	42	100	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083261	30512794	30521106	MTC-HSK-A100-18-100-C-0-A-AAA1	30522210
	100	18	33	42	100	48	10	M12x1	4,52	2	10083261	30512790	30384306	MTC-HSK-A100-18-100-C-0-A-AAA2	30522212
	100	18	33	42	100	48	10	M12x1	9,9	3	10083261	30279420	30297309	MTC-HSK-A100-18-100-C-0-A-AAA3	30326787
	100	20	33	42	105	50	10	M16x1	4,52	2	10083262	30512798	30384306	MTC-HSK-A100-20-105-C-0-A-AAA2	30522226
	100	20	33	42	105	50	10	M16x1	9,9	3	10083262	30512795	30297309	MTC-HSK-A100-20-105-C-0-A-AAA3	30522228
	100	20	33	42	105	50	10	M16x1	17,35	4	10083262	30279429	30297310	MTC-HSK-A100-20-105-C-0-A-AAA4	30326788
	100	25	44	53	115	56	10	M16x1	4,52	2	10083263	30512799	30384306	MTC-HSK-A100-25-115-C-0-A-AAA2	30522242
	100	25	44	53	115	56	10	M16x1	9,9	3	10083263	30512796	30297309	MTC-HSK-A100-25-115-C-0-A-AAA3	30522244
	100	25	44	53	115	56	10	M16x1	17,35	4	10083263	30279434	30297310	MTC-HSK-A100-25-115-C-0-A-AAA4	30326789
	100	32	44	53	120	60	10	M16x1	4,52	2	10083264	30512800	30384306	MTC-HSK-A100-32-120-C-0-A-AAA2	30522254
	100	32	44	53	120	60	10	M16x1	9,9	3	10083264	30512797	30297309	MTC-HSK-A100-32-120-C-0-A-AAA3	30522256
	100	32	44	53	120	60	10	M16x1	17,35	4	10083264	30279441	30297310	MTC-HSK-A100-32-120-C-0-A-AAA4	30326790

* Dokładną specyfikację wariantu można znaleźć w systemie doboru narzędzi 2-kanalowego systemu oprawki narzędziowej.

Preferowana seria jest oznaczona kolorem zielonym .

Wymiary podano w mm.

Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.

Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

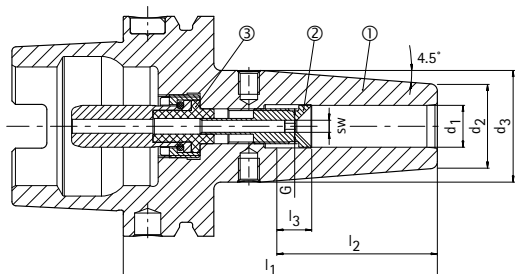
Wersja: Dopuszczalna odchyłka wartości bicia trzpienia drążonego stożkowego w stosunku do średnicy mocowania d₁ = 3 µm. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

System 2-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego

Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



- ① Oprawka termokurczliwa, HSK, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, korpus | BDY
② Śruba do regulacji długości, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego | LS
③ Jednostka doprowadzenia chłodziwa, minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego, automatyczna | CU



Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary						G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃				BDY	LS	CU		
	40	6	21	27	80	36	10	M7	1,54	1,5	10083221	30512726	30521102	MTC-HSK-A040-06-080-C-0-A-AAA1	30521750
	40	6	21	27	80	36	10	M7	4,52	2	10083221	30383971	30384302	MTC-HSK-A040-06-080-C-0-A-AAA2	30385554
	40	8	21	27	80	36	10	M7	1,54	1,5	10083222	30512727	30521102	MTC-HSK-A040-08-080-C-0-A-AAA1	30521756
	40	8	21	27	80	36	10	M7	4,52	2	10083222	30383974	30384302	MTC-HSK-A040-08-080-C-0-A-AAA2	30385555
	40	10	24	32	80	40	10	M8x1	1,54	1,5	10083223	30512728	30521102	MTC-HSK-A040-10-080-C-0-A-AAA1	30521762
	40	10	24	32	80	40	10	M8x1	4,52	2	10083223	30383959	30384302	MTC-HSK-A040-10-080-C-0-A-AAA2	30385556
	40	12	24	32	90	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083224	30512732	30521102	MTC-HSK-A040-12-090-C-0-A-AAA1	30521768
	40	12	24	32	90	45	10	M10x1	4,52	2	10083224	30512729	30384302	MTC-HSK-A040-12-090-C-0-A-AAA2	30521770
	40	12	24	32	90	45	10	M10x1	9,9	3	10083224	30280050	30297304	MTC-HSK-A040-12-090-C-0-A-AAA3	30326547
	40	14	27	34	90	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083225	30512733	30521102	MTC-HSK-A040-14-090-C-0-A-AAA1	30521780
	40	14	27	34	90	45	10	M10x1	4,52	2	10083225	30512730	30384302	MTC-HSK-A040-14-090-C-0-A-AAA2	30521782
	40	14	27	34	90	45	10	M10x1	9,9	3	10083225	30280051	30297304	MTC-HSK-A040-14-090-C-0-A-AAA3	30326548
	40	16	27	34	90	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083226	30512734	30521102	MTC-HSK-A040-16-090-C-0-A-AAA1	30521792
	40	16	27	34	90	48	10	M12x1	4,52	2	10083226	30512731	30384302	MTC-HSK-A040-16-090-C-0-A-AAA2	30521794
	40	16	27	34	90	48	10	M12x1	9,9	3	10083226	30280052	30297304	MTC-HSK-A040-16-090-C-0-A-AAA3	30326549
	50	6	21	27	80	36	10	M8x1	1,54	1,5	10083227	30512753	30521103	MTC-HSK-A050-06-080-C-0-A-AAA1	30521804
	50	6	21	27	80	36	10	M8x1	4,52	2	10083227	30384009	30384303	MTC-HSK-A050-06-080-C-0-A-AAA2	30385590
	50	8	21	27	80	36	10	M8x1	1,54	1,5	10083228	30512754	30521103	MTC-HSK-A050-08-080-C-0-A-AAA1	30521810
	50	8	21	27	80	36	10	M8x1	4,52	2	10083228	30384010	30384303	MTC-HSK-A050-08-080-C-0-A-AAA2	30385591
	50	10	24	32	85	40	10	M8x1	1,54	1,5	10083229	30512755	30521103	MTC-HSK-A050-10-085-C-0-A-AAA1	30521816
	50	10	24	32	85	40	10	M8x1	4,52	2	10083229	30384004	30384303	MTC-HSK-A050-10-085-C-0-A-AAA2	30385592
	50	12	24	32	90	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083230	30512791	30521103	MTC-HSK-A050-12-090-C-0-A-AAA1	30521822
	50	12	24	32	90	45	10	M10x1	4,52	2	10083230	30512787	30384303	MTC-HSK-A050-12-090-C-0-A-AAA2	30521824
	50	12	24	32	90	45	10	M10x1	9,9	3	10083230	30279400	30297305	MTC-HSK-A050-12-090-C-0-A-AAA3	30326583
	50	14	27	34	90	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083231	30512792	30521103	MTC-HSK-A050-14-090-C-0-A-AAA1	30521834
	50	14	27	34	90	45	10	M10x1	4,52	2	10083231	30512788	30384303	MTC-HSK-A050-14-090-C-0-A-AAA2	30521836
	50	14	27	34	90	45	10	M10x1	9,9	3	10083231	30279407	30297305	MTC-HSK-A050-14-090-C-0-A-AAA3	30326584
	50	16	27	34	95	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083232	30512793	30521103	MTC-HSK-A050-16-095-C-0-A-AAA1	30521846
	50	16	27	34	95	48	10	M12x1	4,52	2	10083232	30512789	30384303	MTC-HSK-A050-16-095-C-0-A-AAA2	30521848
	50	16	27	34	95	48	10	M12x1	9,9	3	10083232	30279413	30297305	MTC-HSK-A050-16-095-C-0-A-AAA3	30326585
	50	18	33	42	95	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083233	30512794	30521103	MTC-HSK-A050-18-095-C-0-A-AAA1	30521858
	50	18	33	42	95	48	10	M12x1	4,52	2	10083233	30512790	30384303	MTC-HSK-A050-18-095-C-0-A-AAA2	30521860
	50	18	33	42	95	48	10	M12x1	9,9	3	10083233	30279420	30297305	MTC-HSK-A050-18-095-C-0-A-AAA3	30326586
	50	20	33	42	100	50	10	M16x1	4,52	2	10083234	30512798	30384303	MTC-HSK-A050-20-100-C-0-A-AAA2	30521870
	50	20	33	42	100	50	10	M16x1	9,9	3	10083234	30512795	30297305	MTC-HSK-A050-20-100-C-0-A-AAA3	30521872
	50	20	33	42	100	50	10	M16x1	17,35	4	10083234	30279429	30297306	MTC-HSK-A050-20-100-C-0-A-AAA4	30326587
	63	6	21	27	160	36	10	M5	1,54	1,5	30386130	30512819	30512203	MTC-HSK-A063-06-160-C-0-A-AAA1	30521886
	63	6	21	27	160	36	10	M5	4,52	2,0	30386130	30384041	30384304	MTC-HSK-A063-06-160-C-0-A-AAA2	30385674
	63	6	21	27	200	36	10	M5	1,54	1,5	30386132	30512839	30512203	MTC-HSK-A063-06-200-C-0-A-AAA1	30521888

ciąg dalszy na następnej stronie.

System 2-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiąwą regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary						G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃				BDY	LS	CU		
	63	6	21	27	200	36	10	M5	4,52	2,0	30386132	30384042	30384304	MTC-HSK-A063-06-200-C-0-A-AAA2	30385694
	63	8	21	27	160	36	10	M7	1,54	1,5	30386131	30512820	30512203	MTC-HSK-A063-08-160-C-0-A-AAA1	30521894
	63	8	21	27	160	36	10	M7	4,52	2,0	30386131	30384045	30384304	MTC-HSK-A063-08-160-C-0-A-AAA2	30385675
	63	8	21	27	200	36	10	M7	1,54	1,5	30386133	30512840	30512203	MTC-HSK-A063-08-200-C-0-A-AAA1	30521896
	63	8	21	27	200	36	10	M7	4,52	2,0	30386133	30384046	30384304	MTC-HSK-A063-08-200-C-0-A-AAA2	30385695
	63	10	24	32	160	40	10	M8x1	1,54	1,5	30386802	30512821	30512203	MTC-HSK-A063-10-160-C-0-A-AAA1	30521902
	63	10	24	32	160	40	10	M8x1	4,52	2,0	30386802	30384013	30384304	MTC-HSK-A063-10-160-C-0-A-AAA2	30385676
	63	10	24	32	200	40	10	M8x1	1,54	1,5	30386134	30512841	30512203	MTC-HSK-A063-10-200-C-0-A-AAA1	30521904
	63	10	24	32	200	40	10	M8x1	4,52	2,0	30386134	30384014	30384304	MTC-HSK-A063-10-200-C-0-A-AAA2	30385696
	63	12	24	32	160	45	10	M10x1	1,54	1,5	30197953	30512826	30512203	MTC-HSK-A063-12-160-C-0-A-AAA1	30521914
	63	12	24	32	160	45	10	M10x1	4,52	2,0	30197953	30512822	30384304	MTC-HSK-A063-12-160-C-0-A-AAA2	30521916
	63	12	24	32	160	45	10	M10x1	9,90	3,0	30197953	30279404	30284772	MTC-HSK-A063-12-160-C-0-A-AAA3	30326649
	63	12	24	32	200	45	10	M10x1	1,54	1,5	10107285	30512846	30512203	MTC-HSK-A063-12-200-C-0-A-AAA1	30521918
	63	12	24	32	200	45	10	M10x1	4,52	2,0	10107285	30512842	30384304	MTC-HSK-A063-12-200-C-0-A-AAA2	30521920
	63	12	24	32	200	45	10	M10x1	9,90	3,0	10107285	30279405	30284772	MTC-HSK-A063-12-200-C-0-A-AAA3	30326659
	63	14	27	34	160	45	10	M10x1	1,54	1,5	10096025	30512827	30512203	MTC-HSK-A063-14-160-C-0-A-AAA1	30521930
	63	14	27	34	160	45	10	M10x1	4,52	2,0	10096025	30512823	30384304	MTC-HSK-A063-14-160-C-0-A-AAA2	30521932
	63	14	27	34	160	45	10	M10x1	9,90	3,0	10096025	30279410	30284772	MTC-HSK-A063-14-160-C-0-A-AAA3	30326650
	63	14	27	34	200	45	10	M10x1	1,54	1,5	10096026	30512847	30512203	MTC-HSK-A063-14-200-C-0-A-AAA1	30521934
	63	14	27	34	200	45	10	M10x1	4,52	2,0	10096026	30512843	30384304	MTC-HSK-A063-14-200-C-0-A-AAA2	30521936
	63	14	27	34	200	45	10	M10x1	9,90	3,0	10096026	30279412	30284772	MTC-HSK-A063-14-200-C-0-A-AAA3	30326660
	63	16	27	34	160	48	10	M12x1	1,54	1,5	10107288	30512828	30512203	MTC-HSK-A063-16-160-C-0-A-AAA1	30521946
	63	16	27	34	160	48	10	M12x1	4,52	2,0	10107288	30512824	30384304	MTC-HSK-A063-16-160-C-0-A-AAA2	30521948
	63	16	27	34	160	48	10	M12x1	9,90	3,0	10107288	30279416	30284772	MTC-HSK-A063-16-160-C-0-A-AAA3	30326651
	63	16	27	34	200	48	10	M12x1	1,54	1,5	10107289	30512848	30512203	MTC-HSK-A063-16-200-C-0-A-AAA1	30521950
	63	16	27	34	200	48	10	M12x1	4,52	2,0	10107289	30512844	30384304	MTC-HSK-A063-16-200-C-0-A-AAA2	30521952
	63	16	27	34	200	48	10	M12x1	9,90	3,0	10107289	30279418	30284772	MTC-HSK-A063-16-200-C-0-A-AAA3	30326661
	63	18	33	42	160	48	10	M12x1	1,54	1,5	10096027	30512829	30512203	MTC-HSK-A063-18-160-C-0-A-AAA1	30521962
	63	18	33	42	160	48	10	M12x1	4,52	2,0	10096027	30512825	30384304	MTC-HSK-A063-18-160-C-0-A-AAA2	30521964
	63	18	33	42	160	48	10	M12x1	9,90	3,0	10096027	30279423	30284772	MTC-HSK-A063-18-160-C-0-A-AAA3	30326652
	63	18	33	42	200	48	10	M12x1	1,54	1,5	10107293	30512849	30512203	MTC-HSK-A063-18-200-C-0-A-AAA1	30521966
	63	18	33	42	200	48	10	M12x1	4,52	2,0	10107293	30512845	30384304	MTC-HSK-A063-18-200-C-0-A-AAA2	30521968
	63	18	33	42	200	48	10	M12x1	9,90	3,0	10107293	30279427	30284772	MTC-HSK-A063-18-200-C-0-A-AAA3	30326662
	63	20	33	42	160	50	10	M16x1	4,52	2,0	10107294	30512833	30384304	MTC-HSK-A063-20-160-C-0-A-AAA2	30521978
	63	20	33	42	160	50	10	M16x1	9,90	3,0	10107294	30512830	30284772	MTC-HSK-A063-20-160-C-0-A-AAA3	30521980
	63	20	33	42	160	50	10	M16x1	17,35	4,0	10107294	30279432	30279444	MTC-HSK-A063-20-160-C-0-A-AAA4	30326653
	63	20	33	42	200	50	10	M16x1	4,52	2,0	10107295	30512853	30384304	MTC-HSK-A063-20-200-C-0-A-AAA2	30521982
	63	20	33	42	200	50	10	M16x1	9,90	3,0	10107295	30512850	30284772	MTC-HSK-A063-20-200-C-0-A-AAA3	30521984
	63	20	33	42	200	50	10	M16x1	17,35	4,0	10107295	30279433	30279444	MTC-HSK-A063-20-200-C-0-A-AAA4	30326663
	63	25	44	53	160	56	10	M16x1	4,52	2,0	10107296	30512834	30384304	MTC-HSK-A063-25-160-C-0-A-AAA2	30521990
	63	25	44	53	160	56	10	M16x1	9,90	3,0	10107296	30512831	30284772	MTC-HSK-A063-25-160-C-0-A-AAA3	30521992
	63	25	44	53	160	56	10	M16x1	17,35	4,0	10107296	30279435	30279444	MTC-HSK-A063-25-160-C-0-A-AAA4	30326654
	63	25	44	53	200	56	10	M16x1	4,52	2,0	10107297	30512854	30384304	MTC-HSK-A063-25-200-C-0-A-AAA2	30521994
	63	25	44	53	200	56	10	M16x1	9,90	3,0	10107297	30512851	30284772	MTC-HSK-A063-25-200-C-0-A-AAA3	30521996
	63	25	44	53	200	56	10	M16x1	17,35	4,0	10107297	30279436	30279444	MTC-HSK-A063-25-200-C-0-A-AAA4	30326664
	63	32	44	53	160	60	10	M16x1	4,52	2,0	10107298	30512835	30384304	MTC-HSK-A063-32-160-C-0-A-AAA2	30522002
	63	32	44	53	160	60	10	M16x1	9,90	3,0	10107298	30512832	30284772	MTC-HSK-A063-32-160-C-0-A-AAA3	30522004
	63	32	44	53	160	60	10	M16x1	17,35	4,0	10107298	30279442	30279444	MTC-HSK-A063-32-160-C-0-A-AAA4	30326655
	63	32	44	53	200	60	10	M16x1	4,52	2,0	10107299	30512856	30384304	MTC-HSK-A063-32-200-C-0-A-AAA2	30522006
	63	32	44	53	200	60	10	M16x1	9,90	3,0	10107299	30512852	30284772	MTC-HSK-A063-32-200-C-0-A-AAA3	30522008
	63	32	44	53	200	60	10	M16x1	17,35	4,0	10107299	30279443	30279444	MTC-HSK-A063-32-200-C-0-A-AAA4	30326665
	80	6	21	27	85	36	10	M10x1	1,54	1,5	10083245	30512784	30521104	MTC-HSK-A080-06-085-C-0-A-AAA1	30522010
	80	6	21	27	85	36	10	M10x1	4,52	2	10083245	30384039	30384305	MTC-HSK-A080-06-085-C-0-A-AAA2	30385714
	80	8	21	27	85	36	10	M10x1	1,54	1,5	10083246	30512785	30521104	MTC-HSK-A080-08-085-C-0-A-AAA1	30522018
	80	8	21	27	85	36	10	M10x1	4,52	2	10083246	30384043	30384305	MTC-HSK-A080-08-085-C-0-A-AAA2	30385715
	80	10	24	32	90	40	10	M10x1	1,54	1,5	10083247	30512786	30521104	MTC-HSK-A080-10-090-C-0-A-AAA1	30522026

System 2-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiąwą regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary						G	A _{IN} mm ²	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr mate- rialityowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃				BDY	LS	CU		
	80	10	24	32	90	40	10	M10x1	4,52	2	10083247	30384011	30384305	MTC-HSK-A080-10-090-C-0-A-AAA2	30385716
	80	12	24	32	95	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083248	30512791	30521104	MTC-HSK-A080-12-095-C-0-A-AAA1	30522034
	80	12	24	32	95	45	10	M10x1	4,52	2	10083248	30512787	30384305	MTC-HSK-A080-12-095-C-0-A-AAA2	30522036
	80	12	24	32	95	45	10	M10x1	9,9	3	10083248	30279400	30297307	MTC-HSK-A080-12-095-C-0-A-AAA3	30326708
	80	14	27	34	95	45	10	M10x1	1,54	1,5	10083249	30512792	30521104	MTC-HSK-A080-14-095-C-0-A-AAA1	30522050
	80	14	27	34	95	45	10	M10x1	4,52	2	10083249	30512788	30384305	MTC-HSK-A080-14-095-C-0-A-AAA2	30522052
	80	14	27	34	95	45	10	M10x1	9,9	3	10083249	30279407	30297307	MTC-HSK-A080-14-095-C-0-A-AAA3	30326709
	80	16	27	34	100	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083250	30512793	30521104	MTC-HSK-A080-16-100-C-0-A-AAA1	30522066
	80	16	27	34	100	48	10	M12x1	4,52	2	10083250	30512789	30384305	MTC-HSK-A080-16-100-C-0-A-AAA2	30522068
	80	16	27	34	100	48	10	M12x1	9,9	3	10083250	30279413	30297307	MTC-HSK-A080-16-100-C-0-A-AAA3	30326710
	80	18	33	42	100	48	10	M12x1	1,54	1,5	10083251	30512794	30521104	MTC-HSK-A080-18-100-C-0-A-AAA1	30522082
	80	18	33	42	100	48	10	M12x1	4,52	2	10083251	30512790	30384305	MTC-HSK-A080-18-100-C-0-A-AAA2	30522084
	80	18	33	42	100	48	10	M12x1	9,9	3	10083251	30279420	30297307	MTC-HSK-A080-18-100-C-0-A-AAA3	30326711
	80	20	33	42	105	50	10	M16x1	4,52	2	10083252	30512798	30384305	MTC-HSK-A080-20-105-C-0-A-AAA2	30522098
	80	20	33	42	105	50	10	M16x1	9,9	3	10083252	30512795	30297307	MTC-HSK-A080-20-105-C-0-A-AAA3	30522100
	80	20	33	42	105	50	10	M16x1	17,35	4	10083252	30279429	30297308	MTC-HSK-A080-20-105-C-0-A-AAA4	30326712
	80	25	44	53	115	56	10	M16x1	4,52	2	10083253	30512799	30384305	MTC-HSK-A080-25-115-C-0-A-AAA2	30522114
	80	25	44	53	115	56	10	M16x1	9,9	3	10083253	30512796	30297307	MTC-HSK-A080-25-115-C-0-A-AAA3	30522116
	80	25	44	53	115	56	10	M16x1	17,35	4	10083253	30279434	30297308	MTC-HSK-A080-25-115-C-0-A-AAA4	30326713
	80	32	44	53	120	60	10	M16x1	4,52	2	10083254	30512800	30384305	MTC-HSK-A080-32-120-C-0-A-AAA2	30522126
	80	32	44	53	120	60	10	M16x1	9,9	3	10083254	30512797	30297307	MTC-HSK-A080-32-120-C-0-A-AAA3	30522128
	80	32	44	53	120	60	10	M16x1	17,35	4	10083254	30279441	30297308	MTC-HSK-A080-32-120-C-0-A-AAA4	30326714
	100	6	21	27	120	36	10	M5	1,54	1,5	30386144	30512804	30521106	MTC-HSK-A100-06-120-C-0-A-AAA1	30522140
	100	6	21	27	120	36	10	M5	4,52	2	30386144	30384040	30384306	MTC-HSK-A100-06-120-C-0-A-AAA2	30385810
	100	6	21	27	160	36	10	M5	1,54	1,5	30386147	30512819	30521106	MTC-HSK-A100-06-160-C-0-A-AAA1	30522142
	100	6	21	27	160	36	10	M5	4,52	2	30386147	30384041	30384306	MTC-HSK-A100-06-160-C-0-A-AAA2	30385826
	100	6	21	27	200	36	10	M5	1,54	1,5	30386150	30512839	30521106	MTC-HSK-A100-06-200-C-0-A-AAA1	30522144
	100	6	21	27	200	36	10	M5	4,52	2	30386150	30384042	30384306	MTC-HSK-A100-06-200-C-0-A-AAA2	30385847
	100	8	21	27	120	36	10	M7	1,54	1,5	30386145	30512805	30521106	MTC-HSK-A100-08-120-C-0-A-AAA1	30522148
	100	8	21	27	120	36	10	M7	4,52	2	30386145	30384044	30384306	MTC-HSK-A100-08-120-C-0-A-AAA2	30385811
	100	8	21	27	160	36	10	M7	1,54	1,5	30386148	30512820	30521106	MTC-HSK-A100-08-160-C-0-A-AAA1	30522150
	100	8	21	27	160	36	10	M7	4,52	2	30386148	30384045	30384306	MTC-HSK-A100-08-160-C-0-A-AAA2	30385827
	100	8	21	27	200	36	10	M7	1,54	1,5	30386151	30512840	30521106	MTC-HSK-A100-08-200-C-0-A-AAA1	30522152
	100	8	21	27	200	36	10	M7	4,52	2	30386151	30384046	30384306	MTC-HSK-A100-08-200-C-0-A-AAA2	30385848
	100	10	24	32	120	40	10	M8x1	1,54	1,5	30386146	30512806	30521106	MTC-HSK-A100-10-120-C-0-A-AAA1	30522156
	100	10	24	32	120	40	10	M8x1	4,52	2	30386146	30384012	30384306	MTC-HSK-A100-10-120-C-0-A-AAA2	30385812
	100	10	24	32	160	40	10	M8x1	1,54	1,5	30386149	30512821	30521106	MTC-HSK-A100-10-160-C-0-A-AAA1	30522158
	100	10	24	32	160	40	10	M8x1	4,52	2	30386149	30384013	30384306	MTC-HSK-A100-10-160-C-0-A-AAA2	30385828
	100	10	24	32	200	40	10	M8x1	1,54	1,5	30386152	30512841	30521106	MTC-HSK-A100-10-200-C-0-A-AAA1	30522160
	100	10	24	32	200	40	10	M8x1	4,52	2	30386152	30384014	30384306	MTC-HSK-A100-10-200-C-0-A-AAA2	30385849
	100	12	24	32	120	45	10	M10x1	1,54	1,5	30253151	30512811	30521106	MTC-HSK-A100-12-120-C-0-A-AAA1	30522166
	100	12	24	32	120	45	10	M10x1	4,52	2	30253151	30512807	30384306	MTC-HSK-A100-12-120-C-0-A-AAA2	30522168
	100	12	24	32	120	45	10	M10x1	9,9	3	30253151	30279402	30297309	MTC-HSK-A100-12-120-C-0-A-AAA3	30326794
	100	12	24	32	160	45	10	M10x1	1,54	1,5	30302825	30512826	30521106	MTC-HSK-A100-12-160-C-0-A-AAA1	30522170
	100	12	24	32	160	45	10	M10x1	4,52	2	30302825	30512822	30384306	MTC-HSK-A100-12-160-C-0-A-AAA2	30522172
	100	12	24	32	160	45	10	M10x1	9,9	3	30302825	30279404	30297309	MTC-HSK-A100-12-160-C-0-A-AAA3	30326802
	100	12	24	32	200	45	10	M10x1	1,54	1,5	30253152	30512846	30521106	MTC-HSK-A100-12-200-C-0-A-AAA1	30522174
	100	12	24	32	200	45	10	M10x1	4,52	2	30253152	30512842	30384306	MTC-HSK-A100-12-200-C-0-A-AAA2	30522176
	100	12	24	32	200	45	10	M10x1	9,9	3	30253152	30279405	30297309	MTC-HSK-A100-12-200-C-0-A-AAA3	30326812
	100	14	27	34	120	45	10	M10x1	1,54	1,5	30254306	30512813	30521106	MTC-HSK-A100-14-120-C-0-A-AAA1	30522182
	100	14	27	34	120	45	10	M10x1	4,52	2	30254306	30512808	30384306	MTC-HSK-A100-14-120-C-0-A-AAA2	30522184
	100	14	27	34	120	45	10	M10x1	9,9	3	30254306	30279408	30297309	MTC-HSK-A100-14-120-C-0-A-AAA3	30326795
	100	14	27	34	160	45	10	M10x1	1,54	1,5	30302826	30512827	30521106	MTC-HSK-A100-14-160-C-0-A-AAA1	30522186
	100	14	27	34	160	45	10	M10x1	4,52	2	30302826	30512823	30384306	MTC-HSK-A100-14-160-C-0-A-AAA2	30522188
	100	14	27	34	160	45	10	M10x1	9,9	3	30302826	30279410	30297309	MTC-HSK-A100-14-160-C-0-A-AAA3	30326803
	100	14	27	34	200	45	10	M10x1	1,54	1,5	30303050	30512847	30521106	MTC-HSK-A100-14-200-C-0-A-AAA1	30522190

ciąg dalszy na następnej stronie.

System 2-kanalowy oprawka termokurczliwa ThermoChuck dla minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego | Do automatycznej wymiany narzędzi, z osiową regulacją długości narzędzia, Chwyt HSK-A według DIN 69893-1 | Dostępne na zapytanie

Wariant*	HSK-A	Wymiary						G	A _{IN}	sw	Komponenty			Specyfikacja	Nr materiałowy
		d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃				BDY	LS	CU		
	100	14	27	34	200	45	10	M10x1	4,52	2	30303050	30512843	30384306	MTC-HSK-A100-14-200-C-0-A-AAA2	30522192
	100	14	27	34	200	45	10	M10x1	9,9	3	30303050	30279412	30297309	MTC-HSK-A100-14-200-C-0-A-AAA3	30326813
	100	16	27	34	120	48	10	M12x1	1,54	1,5	30302821	30512814	30521106	MTC-HSK-A100-16-120-C-0-A-AAA1	30522198
	100	16	27	34	120	48	10	M12x1	4,52	2	30302821	30512809	30384306	MTC-HSK-A100-16-120-C-0-A-AAA2	30522200
	100	16	27	34	120	48	10	M12x1	9,9	3	30302821	30279414	30297309	MTC-HSK-A100-16-120-C-0-A-AAA3	30326796
	100	16	27	34	160	48	10	M12x1	1,54	1,5	30302827	30512828	30521106	MTC-HSK-A100-16-160-C-0-A-AAA1	30522202
	100	16	27	34	160	48	10	M12x1	4,52	2	30302827	30512824	30384306	MTC-HSK-A100-16-160-C-0-A-AAA2	30522204
	100	16	27	34	160	48	10	M12x1	9,9	3	30302827	30279416	30297309	MTC-HSK-A100-16-160-C-0-A-AAA3	30326804
	100	16	27	34	200	48	10	M12x1	1,54	1,5	30302831	30512848	30521106	MTC-HSK-A100-16-200-C-0-A-AAA1	30522206
	100	16	27	34	200	48	10	M12x1	4,52	2	30302831	30512844	30384306	MTC-HSK-A100-16-200-C-0-A-AAA2	30522208
	100	16	27	34	200	48	10	M12x1	9,9	3	30302831	30279418	30297309	MTC-HSK-A100-16-200-C-0-A-AAA3	30326814
	100	18	33	42	120	48	10	M12x1	1,54	1,5	30253155	30512815	30521106	MTC-HSK-A100-18-120-C-0-A-AAA1	30522214
	100	18	33	42	120	48	10	M12x1	4,52	2	30253155	30512810	30384306	MTC-HSK-A100-18-120-C-0-A-AAA2	30522216
	100	18	33	42	120	48	10	M12x1	9,9	3	30253155	30279422	30297309	MTC-HSK-A100-18-120-C-0-A-AAA3	30326797
	100	18	33	42	160	48	10	M12x1	1,54	1,5	10096879	30512829	30521106	MTC-HSK-A100-18-160-C-0-A-AAA1	30522218
	100	18	33	42	160	48	10	M12x1	4,52	2	10096879	30512825	30384306	MTC-HSK-A100-18-160-C-0-A-AAA2	30522220
	100	18	33	42	160	48	10	M12x1	9,9	3	10096879	30279423	30297309	MTC-HSK-A100-18-160-C-0-A-AAA3	30326805
	100	18	33	42	200	48	10	M12x1	1,54	1,5	10107134	30512849	30521106	MTC-HSK-A100-18-200-C-0-A-AAA1	30522222
	100	18	33	42	200	48	10	M12x1	4,52	2	10107134	30512845	30384306	MTC-HSK-A100-18-200-C-0-A-AAA2	30522224
	100	18	33	42	200	48	10	M12x1	9,9	3	10107134	30279427	30297309	MTC-HSK-A100-18-200-C-0-A-AAA3	30326815
	100	20	33	42	120	50	10	M16x1	4,52	2	30302822	30512817	30384306	MTC-HSK-A100-20-120-C-0-A-AAA2	30522230
	100	20	33	42	120	50	10	M16x1	9,9	3	30302822	30512816	30297309	MTC-HSK-A100-20-120-C-0-A-AAA3	30522232
	100	20	33	42	120	50	10	M16x1	17,35	4	30302822	30279430	30297310	MTC-HSK-A100-20-120-C-0-A-AAA4	30326798
	100	20	33	42	160	50	10	M16x1	4,52	2	10096880	30512833	30384306	MTC-HSK-A100-20-160-C-0-A-AAA2	30522234
	100	20	33	42	160	50	10	M16x1	9,9	3	10096880	30512830	30297309	MTC-HSK-A100-20-160-C-0-A-AAA3	30522236
	100	20	33	42	160	50	10	M16x1	17,35	4	10096880	30279432	30297310	MTC-HSK-A100-20-160-C-0-A-AAA4	30326806
	100	20	33	42	200	50	10	M16x1	4,52	2	30302832	30512853	30384306	MTC-HSK-A100-20-200-C-0-A-AAA2	30522238
	100	20	33	42	200	50	10	M16x1	9,9	3	30302832	30512850	30297309	MTC-HSK-A100-20-200-C-0-A-AAA3	30522240
	100	20	33	42	200	50	10	M16x1	17,35	4	30302832	30279433	30297310	MTC-HSK-A100-20-200-C-0-A-AAA4	30326816
	100	25	44	53	160	56	10	M16x1	1,54	2	30258455	30512834	30384306	MTC-HSK-A100-25-160-C-0-A-AAA2	30522246
	100	25	44	53	160	56	10	M16x1	4,52	3	30258455	30512831	30297309	MTC-HSK-A100-25-160-C-0-A-AAA3	30522248
	100	25	44	53	160	56	10	M16x1	9,9	4	30258455	30279435	30297310	MTC-HSK-A100-25-160-C-0-A-AAA4	30326807
	100	25	44	53	200	56	10	M16x1	1,54	2	30302833	30512854	30384306	MTC-HSK-A100-25-200-C-0-A-AAA2	30522250
	100	25	44	53	200	56	10	M16x1	4,52	3	30302833	30512851	30297309	MTC-HSK-A100-25-200-C-0-A-AAA3	30522252
	100	25	44	53	200	56	10	M16x1	9,9	4	30302833	30279436	30297310	MTC-HSK-A100-25-200-C-0-A-AAA4	30326817
	100	32	44	53	160	60	10	M16x1	4,52	2	30303048	30512835	30384306	MTC-HSK-A100-32-160-C-0-A-AAA2	30522258
	100	32	44	53	160	60	10	M16x1	9,9	3	30303048	30512832	30297309	MTC-HSK-A100-32-160-C-0-A-AAA3	30522260
	100	32	44	53	160	60	10	M16x1	17,35	4	30303048	30279442	30297310	MTC-HSK-A100-32-160-C-0-A-AAA4	30326808
	100	32	44	53	200	60	10	M16x1	4,52	2	30302834	30512856	30384306	MTC-HSK-A100-32-200-C-0-A-AAA2	30522262
	100	32	44	53	200	60	10	M16x1	9,9	3	30302834	30512852	30297309	MTC-HSK-A100-32-200-C-0-A-AAA3	30522264
	100	32	44	53	200	60	10	M16x1	17,35	4	30302834	30279443	30297310	MTC-HSK-A100-32-200-C-0-A-AAA4	30326818

* Dokładną specyfikację wariantu można znaleźć w systemie doboru narzędzi 2-kanalowego systemu oprawki narzędziowej.

Preferowana seria jest oznaczona kolorem zielonym .

Wymiary podano w mm.

Zakres dostawy: Korpus, śruba do regulacji długości i chłodziwo jako podzespół.

Komponenty te można również zamawiać pojedynczo (patrz tabela).

Wersja: dopuszczalna wartość bicia chwytu HSK w stosunku do średnicy mocowania d₁ =

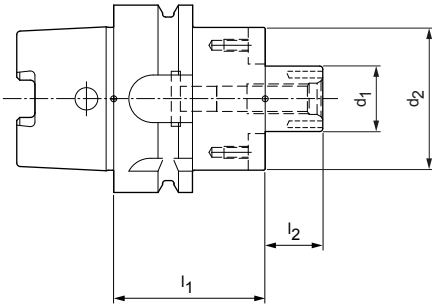
3 μm. Średnica mocowania dopasowana dla tolerancji h6 chwytu narzędzia.

Różne wersje z chipem dostępne na zapytanie.

Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

Trzpień frezarski nasadzany

Mechaniczne mocowanie narzędzia
Z powiększoną powierzchnią oporową według DIN 69882-3
Chwyt HSK-A według DIN 69893-1



Chwyt HSK-A ze zdecentralizowanym doprowadzeniem chłodziwa | Dostępne na zapytanie

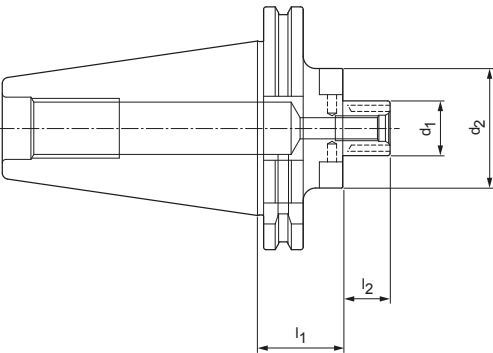
HSK-A	Wymiary				G	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂			
63	16	38	50	17	M8	MCA-HSK-A063-16-050-1-0-W	31312171
63	16	38	100	17	M8	MCA-HSK-A063-16-100-1-0-W	31312176
63	16	38	160	17	M8	MCA-HSK-A063-16-160-1-0-W	31312191
63	22	48	50	19	M10	MCA-HSK-A063-22-050-1-0-W	31312172
63	22	48	100	19	M10	MCA-HSK-A063-22-100-1-0-W	31312177
63	22	48	160	19	M10	MCA-HSK-A063-22-160-1-0-W	31312192
63	27	60	60	21	M12	MCA-HSK-A063-27-060-1-0-W	31312173
63	27	60	100	21	M12	MCA-HSK-A063-27-100-1-0-W	31312178
63	27	60	160	21	M12	MCA-HSK-A063-27-160-1-0-W	31312193
63	32	78	60	24	M16	MCA-HSK-A063-32-060-1-0-W	31312174
63	32	78	100	24	M16	MCA-HSK-A063-32-100-1-0-W	31312179
63	32	78	160	24	M16	MCA-HSK-A063-32-160-1-0-W	31312194
63	40	89	60	27	M20	MCA-HSK-A063-40-060-1-0-W	31312175
63	40	89	100	27	M20	MCA-HSK-A063-40-100-1-0-W	31312190
100	16	38	50	17	M8	MCA-HSK-A100-16-050-1-0-W	31312195
100	16	38	100	17	M8	MCA-HSK-A100-16-100-1-0-W	31312200
100	16	38	160	17	M8	MCA-HSK-A100-16-160-1-0-W	31312205
100	22	48	50	19	M10	MCA-HSK-A100-22-050-1-0-W	31312196
100	22	48	100	19	M10	MCA-HSK-A100-22-100-1-0-W	31312201
100	22	48	160	19	M10	MCA-HSK-A100-22-160-1-0-W	31312206
100	27	60	50	21	M12	MCA-HSK-A100-27-050-1-0-W	31312197
100	27	60	100	21	M12	MCA-HSK-A100-27-100-1-0-W	31312202
100	27	60	160	21	M12	MCA-HSK-A100-27-160-1-0-W	31312207
100	32	78	50	24	M16	MCA-HSK-A100-32-050-1-0-W	31312198
100	32	78	100	24	M16	MCA-HSK-A100-32-100-1-0-W	31312203
100	32	78	160	24	M16	MCA-HSK-A100-32-160-1-0-W	31312208
100	40	89	60	27	M20	MCA-HSK-A100-40-060-1-0-W	31312199
100	40	89	100	27	M20	MCA-HSK-A100-40-100-1-0-W	31312204
100	40	89	160	27	M20	MCA-HSK-A100-40-160-1-0-W	31312209
100	60	140	70	40	M30	MCA-HSK-A100-60-070-1-0-W	31354755

Wymiary podano w mm.
Dalsze wymiary dostępne na zapytanie.
Zakres dostawy: Z zamontowanymi zabierakami i śrubą mocującą frez według DIN 6367.
bez rurki doprowadzającej chłodziwo.

Wersja: Dopuszczalna odchyłka wartości bicia stożka w stosunku do średnicy trzpienia d₁ = 6 µm.
Informacja: dostarczony ze śrubą mocującą bez chłodzenia wewnętrznego. Rurka doprowadzająca chłodziwo i klucz montażowy patrz Katalog „TECHNIKA MOCOWANIA”.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.

Trzpień frezarski nasadzany

Mechaniczne mocowanie narzędzia
Z powiększoną powierzchnią oporową według DIN 69882-3
Chwyt SK według ISO 7388-1 typ AD/AF



Chwyt SK ze zdecentralizowanym doprowadzeniem chłodziwa | Dostępne na zapytanie

SK	Wymiary				G	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂			
40	16	38	35	17	M8	MCA-SK040-16-035-3-0-W	31369046
40	22	48	35	19	M10	MCA-SK040-22-035-3-0-W	31369047
40	27	50	35	21	M12	MCA-SK040-27-035-3-0-W	31369048
50	22	48	35	19	M10	MCA-SK050-22-035-3-0-W	31312229
50	22	48	100	19	M10	MCA-SK050-22-100-3-0-W	31312233
50	22	48	160	19	M10	MCA-SK050-22-160-3-0-W	31312237
50	27	60	35	21	M12	MCA-SK050-27-035-3-0-W	31312230
50	27	60	100	21	M12	MCA-SK050-27-100-3-0-W	31312234
50	27	60	160	21	M12	MCA-SK050-27-160-3-0-W	31312238
50	32	78	35	24	M16	MCA-SK050-32-035-3-0-W	31312231
50	32	78	100	24	M16	MCA-SK050-32-100-3-0-W	31312235
50	32	78	160	24	M16	MCA-SK050-32-160-3-0-W	31312239
50	40	89	50	27	M20	MCA-SK050-40-050-3-0-W	31312232
50	40	89	100	27	M20	MCA-SK050-40-100-3-0-W	31312236
50	40	89	160	27	M20	MCA-SK050-40-160-3-0-W	31312240

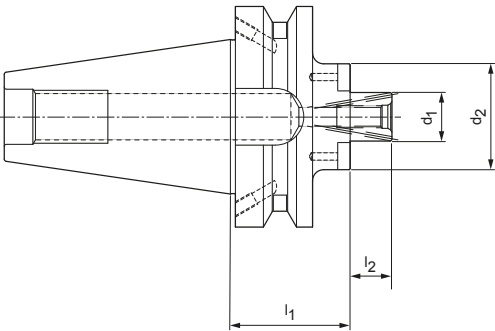
Wymiary podano w mm.
Dalsze wymiary dostępne na zapytanie.
Zakres dostawy: Z zamontowanymi zabierakami i śrubą mocującą frez według DIN 6367.
bez sworznia dociągającego.
Wersja: Dopuszczalna odchyłka wartości bicia stożka w stosunku do średnicy trzpienia d1

= 6 µm. domyślnie dostarczana w wersji AD, jeśli wymagana jest wersja AF, należy podać ją przy zamówieniu.
Informacja: dostarczony ze śrubą mocującą bez chłodzenia wewnętrznego. Rurka doprowadzająca chłodziwo i klucz montażowy patrz Katalog „TECHNIKA MOCOWANIA”.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.



Trzpień frezarski nasadzany

Mechaniczne mocowanie narzędzia
Z powiększoną powierzchnią oporową według DIN 69882-3
Chwyt BT według ISO 7388-2 typ JD/JF (JIS B 6339)



Chwyt BT ze zdecentralizowanym doprowadzeniem chłodziwa | Dostępne na zapytanie

BT	Wymiary				G	Specyfikacja	Nr materiałowy
	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂			
50	22	48	55	19	M8	MCA-BT050-22-055-3-0-W	31312241
50	22	48	100	19	M8	MCA-BT050-22-100-3-0-W	31312245
50	27	60	55	21	M10	MCA-BT050-27-055-3-0-W	31312242
50	27	60	100	21	M10	MCA-BT050-27-100-3-0-W	31312246
50	32	78	55	24	M12	MCA-BT050-32-055-3-0-W	31312243
50	32	78	100	24	M12	MCA-BT050-32-100-3-0-W	31312247
50	40	89	55	27	M16	MCA-BT050-40-055-3-0-W	31312244

Wymiary podano w mm.
Dalsze wymiary dostępne na zapytanie.
Zakres dostawy: Z zamontowanymi zabierakami i śrubą mocującą frez według DIN 6367.
bez sworznia dociągającego.

Wersja: Dopuszczalna odchyłka wartości bicia stożka w stosunku do średnicy trzpienia d1 = 6 µm. Oprawka dostarczana w wersji JD, jeśli wymagana jest wersja JF, proszę podać przy składaniu zamówienia.
Informacja: dostarczony ze śrubą mocującą bez chłodzenia wewnętrznego. Rurka doprowadzająca chłodziwo i klucz montażowy patrz Katalog „TECHNIKA MOCOWANIA”.
Klasa wyważenia: G 2,5 przy 25000 min⁻¹.





ANEKS TECHNICZNY

Informacje dotyczące zastosowania, obsługi i zalecane parametry skrawania.





ANEKS TECHNICZNY

Obróbka otworów

Wiercenie w pełnym materiale	
Tritan-Drill-Alu	222
MEGA-Speed-Drill-Titan	222
MEGA-Deep-Drill-Steel	224
Rozwiercanie	
FixReam 500 Plus	228
FixReam 700	230
Rozwiertak maszynowy NC	232
Powiercanie	
Pogłębiacze z narzędziami z płytkami skrawającymi	234

Frezowanie

Frezy pełnowęglikowe	
OptiMill-Alu-Wave	236
OptiMill-Diamond	238
OptiMill-Tro-Inox	244
OptiMill-Titan-HPC	244
Frezy składane	
NeoMill-T-Finish	246
FaceMill-Diamond-ES	247
NeoMill-Alu-QBig	248
NeoMill-Titan	253
TGMill-4-Shell	254
Płytki skrawająca promieniowa SPGN	256

Ogólne informacje techniczne

Piktogramy	258
Grupa materiałowa wg MAPAL	261

Zalecane parametry skrawania dla wiertła z węgla spiekanego

Posuw i prędkość skrawania

Tritan-Drill-Alu | SCD681

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/twardość [N/mm²] [HRC]	
N	N1	N1.1 Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		
		N1.2 Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si		
		N1.3 Aluminium, stopowe > 7-12 % Si		
		N1.4 Aluminium, stopowe > 12 % Si		
	N2	N2.1 Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300	
		N2.2 Miedź, stopowa	> 300	
		N2.3 Mosiądz, brąz, spiż	< 1200	

MEGA-Speed-Drill-Titan | SCD961

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/twardość [N/mm²] [HRC]	
S	S1	S1.1 Tytan, stopy tytanu	< 400	
	S2	S2.1 Tytan, stopy tytanu	< 1200	
		S2.2 Tytan, stopy tytanu	> 1200	

* Grupa materiałowa wg MAPAL

	Prędkość skrawania v_c [m/min]				Posuw f [mm] przy średnicy wiertła					
	Chłodzenie wewnętrzne	Chłodzenie zewnętrzne	MMS	Powietrze	4,00	5,50	7,50	10,50	14,50	20,00
	300	200	250		0,42	0,53	0,66	0,82	1,00	1,15
	250	180	200		0,53	0,68	0,85	1,07	1,31	1,52
	220	150	180		0,53	0,68	0,85	1,07	1,31	1,52
	180	120	150		0,53	0,68	0,85	1,07	1,31	1,52
	140	100			0,42	0,53	0,66	0,82	1,00	1,15
	120	90			0,53	0,68	0,85	1,07	1,31	1,52
	200	160	160	120	0,46	0,61	0,79	1,02	1,26	1,48

	Prędkość skrawania v_c [m/min]				Posuw f [mm] przy średnicy wiertła					
	Chłodzenie wewnętrzne	Chłodzenie zewnętrzne	MMS	Powietrze	3,00	4,50	6,50	9,50	14,00	20,00
	40	25			0,077	0,103	0,134	0,173	0,219	0,259
	30	20			0,066	0,088	0,115	0,149	0,188	0,222
	25	15			0,055	0,073	0,095	0,124	0,157	0,185

Podane parametry skrawania to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla wiertła z węgla spiekanego

Posuw i prędkość skrawania

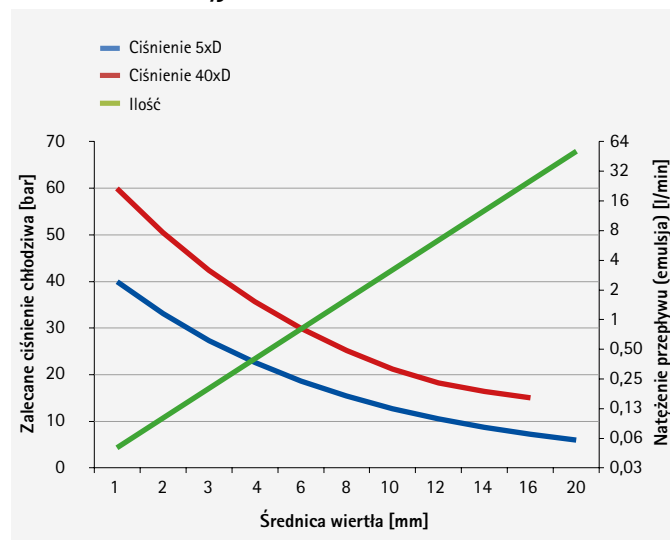
MEGA-Deep-Drill-Steel | SCD701

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/twardość [N/mm²] [HRC]	
P	P1	P1.1 Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 700	
		P1.2 Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 1200	
	P2	P2.1 Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 900	
		P2.2 Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 1400	
	P3	P3.1 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 800	
		P3.2 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1000	
		P3.3 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1500	
	P5	P5.1 Staliwo		
K	K1	K1.1 Żeliwo z grafitem płatkowym (żeliwo szare), GJL	< 300	
		K2.1 Żeliwo sferoidalne, GJS	< 500	
	K2	K2.2 Żeliwo sferoidalne, GJS	≤ 800	
		K2.3 Żeliwo sferoidalne, GJS	> 800	
	K3	K3.1 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	< 500	
		K3.2 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	> 500	

* Grupa materiałowa wg MAPAL
**Jeśli składniki stopu Cr, Mo, Ni, V, W wynoszą łącznie > 8%, należy wybrać następną w kolejności grupę materiałową MAPAL.

	Prędkość skrawania v_c [m/min]		Posuw f [mm] przy średnicy wiertła					
	Chłodzenie wewnętrzne	MMS	3,00	4,00	6,00	8,00	12,00	16,00
	100	90	0,16	0,19	0,24	0,30	0,40	0,48
	90	75	0,20	0,24	0,31	0,38	0,48	0,60
	100	85	0,19	0,23	0,29	0,36	0,46	0,57
	70	60	0,16	0,19	0,24	0,29	0,39	0,45
	75	65	0,17	0,20	0,26	0,32	0,42	0,51
	60	55	0,14	0,17	0,22	0,27	0,35	0,42
	60	50	0,12	0,14	0,18	0,21	0,28	0,32
	100	85	0,19	0,23	0,29	0,36	0,46	0,57
	120	85	0,21	0,28	0,37	0,48	0,62	0,80
	160	120	0,22	0,27	0,35	0,45	0,58	0,74
	100	75	0,20	0,24	0,31	0,39	0,52	0,63
	60	50	0,14	0,17	0,22	0,27	0,35	0,42
	90	80	0,21	0,26	0,34	0,42	0,55	0,68
	80	70	0,18	0,22	0,28	0,34	0,45	0,54

Wartości orientacyjne ciśnienia i ilości chłodziwa



Ciśnienia systemowe minimalnej ilości czynnika smarującego-chłodzącego dla wiertel do głębokiego wiercenia

System minimalnej ilości czynnika smarująco-chłodzącego	Ciśnienie zaopatrzenia
Systemy jednokanałowe	do 16 bar
Zalecane ciśnienie zaopatrzenia	5-6 bar
Wysokie ciśnienie dla wiercenia głębokich otworów < Ø znamionowa 12 mm	8-10 bar
Systemy dwukanałowe	do 10 bar
Zalecane ciśnienie zaopatrzenia	5-6 bar
Wysokie ciśnienie dla wiercenia głębokich otworów < Ø znamionowa 6 mm	8-10 bar

Podane parametry skrawania to wartości orientacyjne.

Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Wiercenie głębokich otworów w trzech etapach

1

Wykonaj otwór pilotujący

MEGA-Drill-Steel-Plus [SCD600, SCD601]

Dla ogólnych warunków nawierania



MEGA-Step-Drill-Steel-Plus [SCD590, SCD591]

Dla ogólnych warunków nawierania wł. z pogłębieniem 90°



MEGA-Speed-Drill-Steel [SCD621]

Dla ogólnych warunków nawierania



Informacja:

Wybrać $\varnothing$ znamionową większą o 0,02 mm.

Przykład:

Narzędzie pilotujące: MEGA-Speed-Drill-Steel, $\varnothing$ znamionowa 5,02 mm

Narzędzie następcze: MEGA-Deep-Drill-Steel, $\varnothing$ znamionowa 5,00 mm

MEGA-180°-Drill [SCD231]

Dla trudnych warunków nawierania



2

Wiercenie głębokich otworów do 30xD

Wprowadzenie do otworu pilotującego:

- Wprowadzenie z maks. 300 obr./min i $v_f = 1000 \text{ mm/min}$
- Bez chłodziwa – do 1 mm przed Płaskie dno otworu pilotującego
- Włączenie chłodziwa
→ chłodziwo = 10–40 bar/minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego
- Nawieranie z określonymi danymi skrawania zgodnie z tabelą

Informacja:

Dodatkowa możliwość nawierania przy pomocy

MEGA-Deep-Drill-Steel: Nawieranie z posuwem 50%, przyspieszyć liniowo do posuwu 100% do głębokości wiercenia 4xD

- Wiercenie głębokich otworów do 30xD w jednym przebiegu, bez cykli odpoczynku

Wyjazd:

- Wyjazd z maks. 300 obr./min i podwójnym posuwem ($2 \times v_f$)
- Wyłączenie chłodziwa

3

Wiercenie głębokich otworów do 40xD

Wprowadzenie do otworu 30xD:

- Wprowadzenie z maks. 300 obr./min i $v_f = 1000 \text{ mm/min}$
- Bez chłodziwa – do 1 mm przed Płaskie dno otworu 30xD
- Włączenie chłodziwa
→ chłodziwo = 10–40 bar/minimalna ilość czynnika smarująco-chłodzącego
- Nawieranie z określonymi danymi skrawania zgodnie z tabelą

Informacja:

Dodatkowa możliwość nawierania przy pomocy

MEGA-Deep-Drill-Steel: Nawieranie z posuwem 50%, przyspieszyć liniowo do posuwu 100% do głębokości wiercenia 32xD

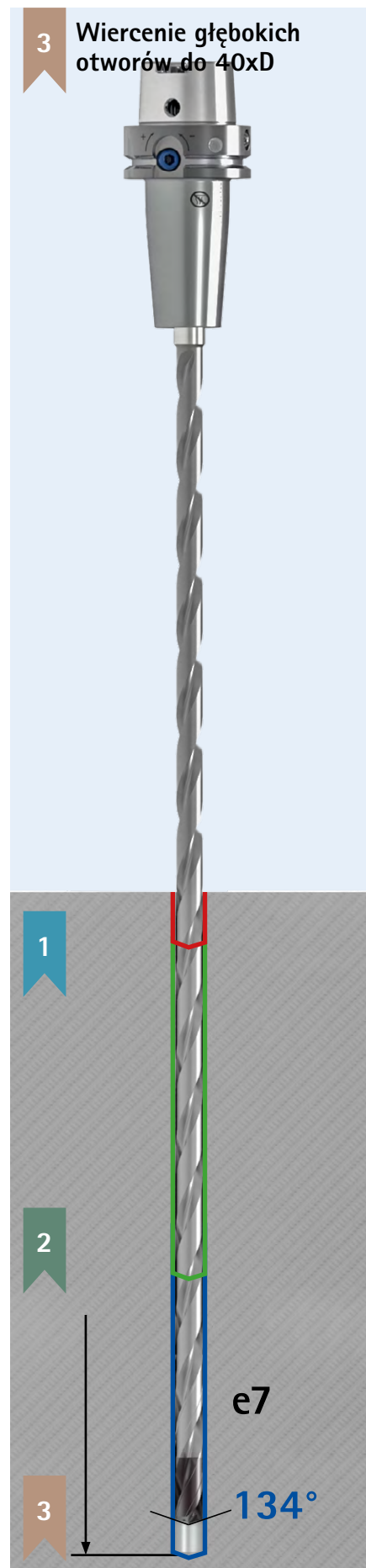
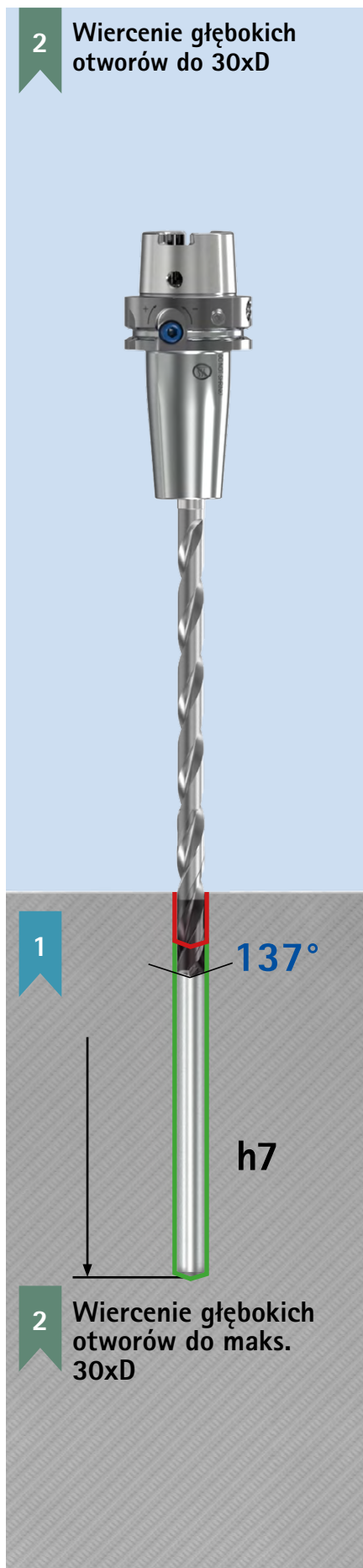
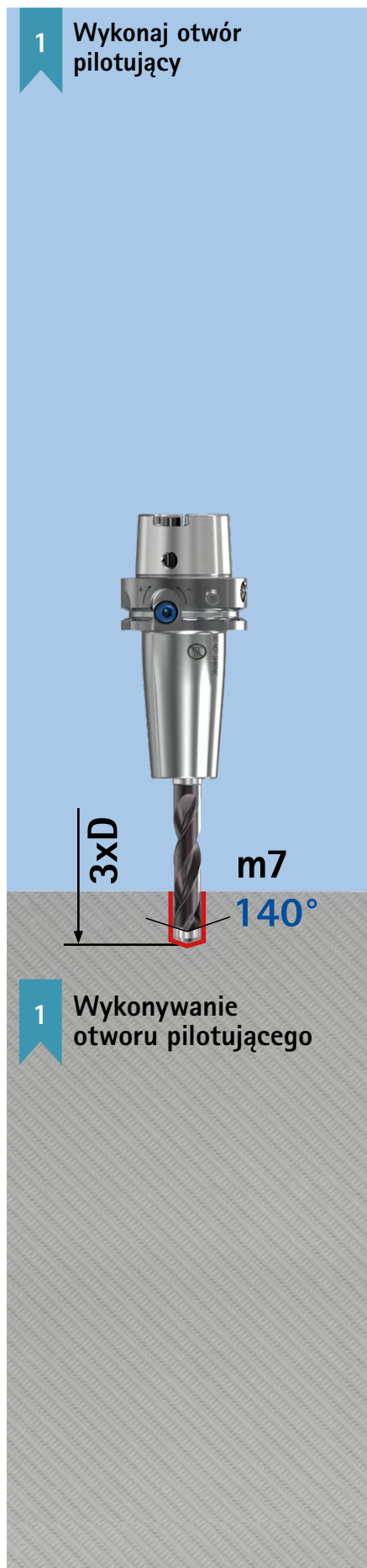
- Wiercenie głębokich otworów do 40xD w jednym przebiegu, bez cykli odpoczynku

Wyjazd:

- Wyjazd z maks. 300 obr./min i podwójnym posuwem ($2 \times v_f$)
- Wyłączenie chłodziwa

Wybór właściwego wiertła pilotującego

- Średnica znamionowa wiertła pilotującego musi odpowiadać średnicy znamionowej wiertła MEGA-Deep-Drill-Steel.
- Kąt wierchołkowy i tolerancja średnicy wiertła pilotującego i wiertła do głębokiego wiercenia zostały odpowiednio dopasowane, aby zagwarantować ich optymalną funkcjonalność i współdziałanie.



Zalecane parametry skrawania dla FixReam 500 Plus

Posuw i prędkość skrawania

FixReam 500 Plus

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/twardość [N/mm ²] [HRC]	
P	P1	P1.1 Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 700	
		P1.2 Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 1200	
	P2	P2.1 Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 900	
		P2.2 Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 1400	
	P3	P3.1 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 800	
		P3.2 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1000	
		P3.3 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1500	
	P4	P4.1 Stale nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne		
M	M1	M1.1 Stale nierdzewne, austenityczne	< 700	
		M1.2 Stale nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000	
	M2	M2.1 Staliwo nierdzewne, austenityczne	< 700	
	M3	M3.1 Staliwo nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000	
K	K1	K1.1 Żeliwo z grafitem płatkowym (żeliwo szare), GJL	< 300	
		K2.1 Żeliwo sferoidalne, GJS	< 500	
	K2	K2.2 Żeliwo sferoidalne, GJS	≤ 800	
		K2.3 Żeliwo sferoidalne, GJS	> 800	
	K3	K3.1 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	< 500	
		K3.2 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	> 500	
N	N1	N1.1 Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		
		N1.2 Aluminium, stopowe ≤ 7% Si		
		N1.3 Aluminium, stopowe > 7-12 % Si		
		N1.4 Aluminium, stopowe > 12 % Si	< 300	
S	S1	S1.1 Tytan, stopy tytanu	< 400	
		S2.1 Tytan, stopy tytanu	> 1200	
	S2	S2.2 Tytan, stopy tytanu	< 1200	
		S3.1 Nikiel, niestopowy i stopowy	> 900	
	S3	S3.2 Nikiel, niestopowy i stopowy	> 900	
		S4.1 Nadstop o wysokiej odporności termicznej na bazie Ni, Co i Fe		
	S5	S5.1 Stopy wolframu i molibdenu		
H	H1	H1.1 Stal utwardzana/staliwo	< 44	
		H1.2 Stal utwardzana/staliwo	< 55	

* Grupa materiałowa wg MAPAL

**Jeśli składniki stopu Cr, Mo, Ni, V, W wynoszą łącznie > 8%, należy wybrać następną w kolejności grupę materiałową MAPAL.

	V _c [m/min]	Posuw f _z [mm/z] i naddatek na obróbkę a _p [mm] przy średnicy narzędzia											
		< 5,701 (Z=4) [mm]		> 5,701-6,2 (Z=6) [mm]		> 6,2-8 (Z=6) [mm]		> 8-12 (Z=6) [mm]		> 12-16,2 (Z=6) [mm]		> 16,2-20,2 (Z=6) [mm]	
		f	a	f	a	f	a	f	a	f	a	f	a
	180	0,15	0,10	0,17	0,10	0,20	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20
	150	0,10	0,10	0,13	0,10	0,17	0,10	0,17	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20
	180	0,15	0,10	0,17	0,10	0,20	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20
	140	0,08	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,13	0,15	0,17	0,20	0,20	0,20
	180	0,15	0,10	0,17	0,10	0,20	0,10	0,20	0,15	0,25	0,20	0,30	0,20
	160	0,10	0,10	0,13	0,10	0,17	0,10	0,17	0,15	0,20	0,20	0,25	0,20
	140	0,08	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,13	0,15	0,17	0,20	0,20	0,20
	40	0,03	0,05	0,03	0,10	0,05	0,10	0,07	0,10	0,08	0,20	0,10	0,20
	140	0,08	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,13	0,15	0,17	0,20	0,20	0,20
	40	0,03	0,05	0,03	0,10	0,05	0,10	0,07	0,10	0,08	0,20	0,10	0,20
	50	0,04	0,05	0,03	0,10	0,07	0,10	0,08	0,10	0,12	0,20	0,13	0,20
	40	0,04	0,05	0,03	0,10	0,07	0,10	0,08	0,10	0,12	0,20	0,13	0,20
	50	0,04	0,05	0,03	0,10	0,07	0,10	0,08	0,10	0,12	0,20	0,13	0,20
	40	0,04	0,05	0,03	0,10	0,07	0,10	0,08	0,10	0,12	0,20	0,13	0,20
	100	0,13	0,10	0,20	0,10	0,20	0,10	0,25	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20
	100	0,13	0,10	0,20	0,10	0,20	0,10	0,25	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20
	100	0,13	0,10	0,20	0,10	0,20	0,10	0,25	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20
	100	0,13	0,10	0,20	0,10	0,20	0,10	0,25	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20
	100	0,13	0,10	0,20	0,10	0,20	0,10	0,25	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20
	100	0,13	0,10	0,20	0,10	0,20	0,10	0,25	0,20	0,30	0,20	0,30	0,20
	250	0,13	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,22	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30
	250	0,13	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,22	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30
	250	0,13	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,22	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30
	250	0,13	0,10	0,10	0,10	0,13	0,10	0,22	0,20	0,25	0,30	0,30	0,30
	20	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,15	0,05	0,20
	20	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,15	0,05	0,20
	20	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,15	0,05	0,20
	20	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,15	0,05	0,20
	20	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,15	0,05	0,20
	20	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,15	0,05	0,20
	20	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,10	0,05	0,10	0,05	0,15	0,05	0,20
	10	0,02	0,05	0,02	0,05	0,02	0,05	0,02	0,10	0,03	0,10	0,03	0,20
	10	0,02	0,05	0,02	0,05	0,02	0,05	0,02	0,10	0,03	0,10	0,03	0,20

Podane parametry skrawania to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla FixReam 700

Posuw i prędkość skrawania

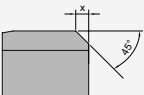
FXR700 | FXR702 | FXR703 | FXR705
Materiał skrawający: CU111 | Nakrój: LA1G | LB1G

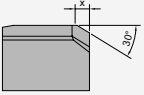
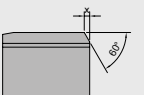
MZG*			Materiał obrabiany	Wytrzyma- łość/ Twardość [N/mm ²] [HRC]	Prędkość skrawania v _c [m/min]	Posuw f _z (mm/z) przy średnicy narzędzia
					Chłodzenie wewnętrzne	z 6
						9,900 - 32,200
P	P1	P1.1	Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 700	120	0,150
		P1.2	Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 1200	120	0,150
	P2	P2.1	Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 900	110	0,150
		P2.2	Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 1400	110	0,120
	P3	P3.1	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 800	110	0,150
		P3.2	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1000	120	0,150
		P3.3	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1500	120	
K	K1	K1.1	Żeliwo z grafitem płatkowym (żeliwo szare), GJL	< 300	120	0,200
		K2.1	Żeliwo sferoidalne, GJS	< 500	120	0,180
	K2	K2.2	Żeliwo sferoidalne, GJS	≤ 800		
		K2.3	Żeliwo sferoidalne, GJS	> 800		

* Grupa materiałowa wg MAPAL
** Jeśli składniki stopu Cr, Mo, Ni, V, W wynoszą łącznie > 8%, należy wybrać następną w kolejności grupę materiałową MAPAL.
Podane parametry skrawania to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Geometrie nakroju, kąty natarcia i tolerancje dla serii FixReam

Geometrie nakroju i kąty natarcia

Typoszereg	Geometria	Geometria nakroju			
		Opis	Zakres ϕ :	Długość nakroju x	Geometria
FixReam 500 Plus		MJ	3,701 – 4,200 mm	0,30 mm	45°
		MM	4,201 – 4,700 mm	0,40 mm	
		MQ	4,701 – 20,200 mm	0,55 mm	

Typoszereg	Geometria	Geometria nakroju			
		Opis	Zakres ϕ :	Długość nakroju x	Geometria
FixReam 700		LA	9,900 – 11,700 mm	0,80 mm	30°
			11,701 – 32,200 mm	1,00 mm	
		LB	9,900 – 32,000 mm	0,25 mm	60°

Tolerancje dla wariantu G/wariantu stałego FXRXX

Materiał skrawający	Tolerancja
Bez powłoki CU111	-0,003
Z powłoką (grubość powłoki 0,8 – 1 μm) HP622	-0,004
Z powłoką (grubość powłoki 2-4 μm) HP141 HP900	-0,005

Kształt wióra/kąt natarcia

Kąt natarcia	
Opis	Kąt
1G	6°

Wersja wariantu G

Wariant G wskazuje średnicę narzędzia rozwiertaka z naszymi tolerancjami produkcyjnymi. Tolerancje produkcyjne zależą od materiału skrawającego (patrz najmniejsze dopuszczalne tolerancje dla wariantu G).

Zalecane parametry skrawania dla rozwiertaka maszynowego NC

Posuw i prędkość skrawania

Rozwiertaki maszynowe NC MDR500 | MDR510

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/twardość [N/mm ²] [HRC]	
P	P1	P1.1 Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 700	
		P1.2 Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 1200	
	P2	P2.1 Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 900	
		P2.2 Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 1400	
	P3	P3.1 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 800	
		P3.2 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1000	
		P3.3 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1500	
	P4	P4.1 Stale nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne		
	P5	P5.1 Staliwo		
	P6	P6.1 Staliwo nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne		
K	K1	K1.1 Żeliwo z grafitem płatkowym (żeliwo szare), GJL	< 300	
		K2.1 Żeliwo sferoidalne, GJS	< 500	
	K2	K2.2 Żeliwo sferoidalne, GJS	≤ 800	
		K2.3 Żeliwo sferoidalne, GJS	> 800	
	K3	K3.1 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	< 500	
		K3.2 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	> 500	
N	N1	N1.1 Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		
		N1.2 Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si		
		N1.3 Aluminium, stopowe > 7-12 % Si		
		N1.4 Aluminium, stopowe > 12 % Si		
	N2	N2.1 Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300	
		N2.2 Miedź, stopowa	> 300	
		N2.3 Mosiądz, brąz, spiż	< 1200	
	N4	N4.1 Tworzywo sztuczne, materiały termoplastyczne		
		N4.2 Tworzywo sztuczne, duroplast		
		N4.3 Tworzywo sztuczne, pianki		

* Grupa materiałowa wg MAPAL

**Jeśli składniki stopu Cr, Mo, Ni, V, W wynoszą łącznie > 8%, należy wybrać następną w kolejności grupę materiałową MAPAL.

	Posuw f_z [mm/z] i naddatek na obróbkę a_p [mm] przy średnicy narzędzia								
	< 1,701 (Z=3) [mm]			< 2,651 (Z=4) [mm]			> 2,651 – 13 (Z=6) [mm]		
	v_c	f	a	v_c	f	a	v_c	f	a
	20	0,03	0,10	20	0,04	0,15	20	0,03	0,20
	12	0,03	0,10	12	0,04	0,15	12	0,03	0,20
	15	0,03	0,10	15	0,04	0,15	15	0,03	0,20
	12	0,03	0,10	12	0,04	0,15	12	0,03	0,20
	15	0,03	0,10	15	0,04	0,15	15	0,03	0,20
	12	0,03	0,10	12	0,04	0,15	12	0,03	0,20
	10	0,03	0,10	10	0,04	0,15	10	0,03	0,20
	15	0,03	0,10	15	0,04	0,15	15	0,03	0,20
	18	0,03	0,10	18	0,05	0,15	18	0,05	0,20
	15	0,03	0,10	15	0,05	0,15	15	0,05	0,20
	10	0,03	0,10	10	0,05	0,15	10	0,05	0,20
	10	0,03	0,10	10	0,05	0,15	10	0,05	0,20
	15	0,03	0,10	15	0,05	0,15	15	0,05	0,20
	10	0,03	0,10	10	0,05	0,15	10	0,05	0,20
	40	0,05	0,10	40	0,05	0,15	40	0,04	0,20
	25	0,05	0,10	25	0,05	0,15	25	0,04	0,20
	30	0,05	0,10	30	0,05	0,15	30	0,04	0,20
	30	0,05	0,10	30	0,05	0,15	30	0,04	0,20
	30	0,05	0,10	30	0,05	0,15	30	0,04	0,20
	40	0,05	0,10	40	0,05	0,15	40	0,04	0,20
	40	0,05	0,10	40	0,05	0,15	40	0,04	0,20
	40	0,05	0,10	40	0,05	0,15	40	0,04	0,20

Podane parametry skrawania to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla pogłębiaczy z płytkami skrawającymi

Prędkość cięcia

MZG*			Materiał obrabiany	Wytrzyma- łość/ Twardość [N/mm ²] [HRC]	Węglik spiekany			
					z powłoką PVD			
					HP616	HP880	HP885	
					v _c [m/min]	v _c [m/min]	v _c [m/min]	
P	P1	P1.1	Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 700		100-220		
		P1.2	Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 1200		100-220		
	P2	P2.1	Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 900		100-220		
		P2.2	Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 1400		100-200		
	P3	P3.1	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 800		80-200		
		P3.2	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1000		80-200		
		P3.3	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1500				
	P4	P4.1	Stale nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne			80-200		
	P5	P5.1	Staliwo					
P6	P6.1	Staliwo nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne			80-200			
M	M1	M1.1	Staliwo nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne	< 700		150-220	100-180	
		M1.2	Stale nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000		120-200	100-160	
	M2	M2.1	Staliwo nierdzewne, austenityczne	< 700		100-180	80-150	
	M3	M3.1	Staliwo nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000		100-180	60-140	
K	K1	K1.1	Żeliwo z grafitem płatkowym (żeliwo szare), GJL	< 300				
		K2.1	Żeliwo sferoidalne, GJS	< 500				
	K2	K2.2	Żeliwo sferoidalne, GJS	≤ 800				
		K2.3	Żeliwo sferoidalne, GJS	> 800				
	K3	K3.1	Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	< 500				
		K3.2	Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	> 500				
N	N1	N1.1	Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		150-600			
		N1.2	Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si		100-500			
		N1.3	Aluminium, stopowe > 7-12 % Si		100-400			
		N1.4	Aluminium, stopowe > 12 % Si					
	N2	N2.1	Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300	100-350			
		N2.2	Miedź, stopowa	> 300	100-300			
		N2.3	Mosiądz, brąz, spiż	< 1200	100-250			
	N3	N3.1	Grafit, > 8 µm	< 1200				
		N3.2	Grafit, ≤ 8 µm					
	N4	N4.1	Tworzywo sztuczne, materiały termoplastyczne					
		N4.2	Tworzywo sztuczne, duroplast					
N4.3		Tworzywo sztuczne, pianki						
X	K1.1, K1.2		Obróbka mieszana żeliwa (GJL i GJS)					
	K1.1, spieki		Obróbka mieszana żeliwa i stali spiekanej					
	N1.2, K1.1		Obróbka mieszana aluminium i żeliwa (GJL)					
	N1.2, K1.2		Obróbka mieszana aluminium i żeliwa (GJS)					
	N1.2, spieki		Obróbka mieszana aluminium i stali spiekanej					

* Grupa materiałowa wg MAPAL

**Jeśli składniki stopu Cr, Mo, Ni, V, W wynoszą łącznie > 8%, należy wybrać następną w kolejności grupę materiałową MAPAL.

	Węglik spiekany								PCD			
	z powłoką PVD				z powłoką PVD, obróbka mieszana				bez powłoki	bez powłoki		
	HP895	HP930	HP945	HP950	HP531				HU616/HU816	PU617	PU660	PU670
	v _c [m/min]	v _c [m/min]	v _c [m/min]	v _c [m/min]	v _c [m/min]				v _c [m/min]	v _c [m/min]	v _c [m/min]	v _c [m/min]
	100-220		100-180	100-160								
	100-220		100-180	100-160								
	100-220		100-180	100-160								
	100-200		80-150	80-150								
	80-200		100-180	100-160								
	80-200		80-130	90-130								
	80-200		80-130	90-130								
			80-130	90-130								
	80-200		80-130	90-130								
	150-220											
	120-200											
	100-180		70-120	70-120								
	100-180											
		140-220	120-200									
		120-200	120-180									
		120-180	120-180									
		80-140	80-120									
		60-130	60-100									
		60-120	60-100									
									150-500	450-2.200	450-2.200	410-1.980
									100-450	400-1.700	400-1.700	360-1.530
									100-400	350-1.300	350-1.300	320-1.170
										200-800	200-800	180-720
									100-250	250-600	250-600	230-540
									100-220	200-600	200-600	180-540
									80-220	200-500	200-500	180-450
									120-480	300-600	300-600	270-540
									250-500	400-1000	400-1000	360-900
								250-500	400-1000	400-1000	360-900	

Podane wartości robocze to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla frezu walcowo-czołowego

Posuw i prędkość skrawania

OptiMill-Alu-Wave | SCM109 | Moc maszyny 25 kW do ≤40 kW

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie			
				Mgietka/powietrze	Obróbka na sucho	Obróbka na mokro	
N	N1	N1.1	Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si			✓	
		N1.2	Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si			✓	
		N1.3	Aluminium, stopowe > 7-12 % Si			✓	
		N1.4	Aluminium, stopowe > 12 % Si			✓	

OptiMill-Alu-Wave | SCM109 | Moc maszyny >40 kW bis ≤80 kW

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie			
				Mgietka/powietrze	Obróbka na sucho	Obróbka na mokro	
N	N1	N1.1	Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si			✓	
		N1.2	Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si			✓	
		N1.3	Aluminium, stopowe > 7-12 % Si			✓	
		N1.4	Aluminium, stopowe > 12 % Si			✓	

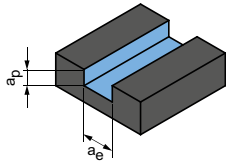
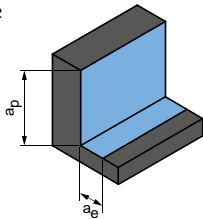
OptiMill-Alu-Wave | SCM109 | Moc maszyny >80 kW

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie			
				Mgietka/powietrze	Obróbka na sucho	Obróbka na mokro	
N	N1	N1.1	Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si			✓	
		N1.2	Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si			✓	
		N1.3	Aluminium, stopowe > 7-12 % Si			✓	
		N1.4	Aluminium, stopowe > 12 % Si			✓	

OptiMill-Alu-Wave | SCM109 | Obróbka spiralna i rampowa

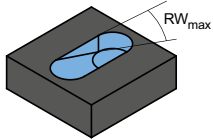
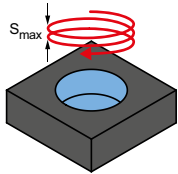
MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie			
				Mgietka/powietrze	Obróbka na sucho	Obróbka na mokro	
N	N1	N1.1	Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si			✓	
		N1.2	Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si			✓	
		N1.3	Aluminium, stopowe > 7-12 % Si			✓	
		N1.4	Aluminium, stopowe > 12 % Si			✓	

* Grupa materiałowa wg MAPAL

	Skrawanie pełne  Długi wysięg $a_p = 1xD \mid a_e = 1xD$ Zbyt długi wysięg $a_p = 1xD \mid a_e = 1xD$ Bardzo długi wysięg $a_p = 0,5xD \mid a_e = 1xD$					Skrawanie częściowe  Długi wysięg $a_p = 1,5xD \mid a_e = 0,6xD$ Zbyt długi wysięg $a_p = 1,5xD \mid a_e = 0,4xD$ Bardzo długi wysięg $a_p = 1,5xD \mid a_e = 0,25xD$				
	Posuw na ostrze f_z [mm/z] przy średnicy frezu					Posuw na ostrze f_z [mm/z] przy średnicy frezu				
	$\varnothing$	12,00	16,00	20,00	25,00	$\varnothing$	12,00	16,00	20,00	25,00
	v_c	600 - 900	600 - 900	300 - 600	300 - 600	v_c	600 - 900	600 - 900	400 - 700	300 - 600
	Czynnik v_c					Czynnik v_c				
	1	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,15 - 0,2	0,15 - 0,2	1	0,12 - 0,22	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22
	0,95	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,15 - 0,2	0,15 - 0,2	0,95	0,12 - 0,22	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22
	0,85	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,15 - 0,2	0,15 - 0,2	0,85	0,12 - 0,22	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22
	0,75	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,15 - 0,2	0,15 - 0,2	0,75	0,12 - 0,22	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22	0,15 - 0,22

	Posuw na ostrze f_z [mm/z] przy średnicy frezu					Posuw na ostrze f_z [mm/z] przy średnicy frezu				
	$\varnothing$	12,00	16,00	20,00	25,00	$\varnothing$	12,00	16,00	20,00	25,00
	v_c	900 - 1 200	1 100 - 1 400	1 100 - 1 400	900 - 1 200	v_c	900 - 1 200	1 100 - 1 400	1 100 - 1 400	900 - 1 200
	Czynnik v_c					Czynnik v_c				
	1	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,14 - 0,21	0,15 - 0,22	1	0,1 - 0,22	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
	0,95	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,14 - 0,21	0,15 - 0,22	0,95	0,1 - 0,22	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
	0,85	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,14 - 0,21	0,15 - 0,22	0,85	0,1 - 0,22	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25
	0,75	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,14 - 0,21	0,15 - 0,22	0,75	0,1 - 0,22	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25	0,15 - 0,25

	Posuw na ostrze f_z [mm/z] przy średnicy frezu					Posuw na ostrze f_z [mm/z] przy średnicy frezu				
	$\varnothing$	12,00	16,00	20,00	25,00	$\varnothing$	12,00	16,00	20,00	25,00
	v_c	900 - 1 200	1 100 - 1 400	1 300 - 1 600	1 700 - 2 500	v_c	900 - 1 200	1 100 - 1 400	1 300 - 1 600	1 700 - 2 500
	Czynnik v_c					Czynnik v_c				
	1	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,15 - 0,23	0,15 - 0,23	1	0,1 - 0,22	0,13 - 0,25	0,15 - 0,27	0,15 - 0,27
	0,95	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,15 - 0,23	0,15 - 0,23	0,95	0,1 - 0,22	0,13 - 0,25	0,15 - 0,27	0,15 - 0,27
	0,85	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,15 - 0,23	0,15 - 0,23	0,85	0,1 - 0,22	0,13 - 0,25	0,15 - 0,27	0,15 - 0,27
	0,75	0,1 - 0,18	0,12 - 0,2	0,15 - 0,23	0,15 - 0,23	0,75	0,1 - 0,22	0,13 - 0,25	0,15 - 0,27	0,15 - 0,27

Rampy 		Frezowanie spiralne 	
RW max.		Smax.	
Maksymalny kąt linii śrubowej			
30°		0,75xD	
30°		0,75xD	
30°		0,75xD	
30°		0,75xD	

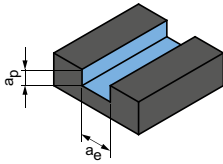
Podane wartości robocze to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla frezu walcowo-czołowego

Posuw i prędkość skrawania

OptiMill-Diamond-Typ51 | SHM511, 611, 711
OptiMill-Diamond typ 50 | SHM500
OptiMill-Diamond typ 53 | SHM531
OptiMill-Diamond typ 57 | SHM571

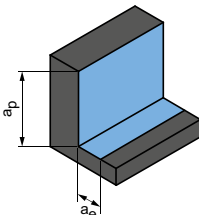
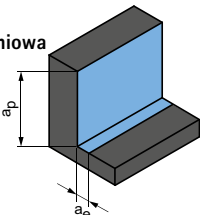
Frezowanie
rowków



$a_p = 0,5xD$
 $a_e = 1xD$

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ Twardość [N/mm ²] [HRC]	Chłodzenie			Średnica frezu [mm]							
				Mgietka/ powietrze	Obróbka na sucho	Emulsja	3,00 – 6,00		8,00 – 10,00		12,00 – 16,00		18,00 – 25,00	
							v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]
N	N1	N1.1 Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
		N1.2 Aluminium, stopowe <= 7 % Si		✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
		N1.3 Aluminium, stopowe > 7-12 % Si		✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
		N1.4 Aluminium, stopowe > 12 % Si		✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
	N2	N2.1 Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300	✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
		N2.2 Miedź, stopowa	> 300	✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
		N2.3 Mosiądz, brąz, spiż	< 1200	✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
	N4	N4.1 Tworzywo sztuczne, materiały termoplastyczne												
		N4.2 Tworzywo sztuczne, duroplast		✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
		N4.3 Tworzywo sztuczne, pianki												
C	C1	C1.1 Matryca z tworzywa sztucznego, wzmacnianego włóknem aramidowym (AFK)												
		C1.2 Matryca z tworzywa sztucznego (duroplastycznego), CFK/GFK		✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
		C1.3 Matryca z tworzywa sztucznego (termoplastycznego), CFK/GFK		✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23
		C2.1 Matryca węglowa, wzmacniana włóknem węglowym (CFC)		✓	✓	✓	200	0,10-0,12	500	0,12-0,15	800	0,15-0,20	1 000	0,18-0,23

* Grupa materiałowa wg MAPAL

	Obróbka zgrubna  $a_p = 0,5xD$ $a_e = 0,25xD$								Obróbka wykończeniowa  $a_p = 0,5xD$ $a_e = 0,1xD$							
	Średnica frezu [mm]								Średnica frezu [mm]							
	3,00 – 6,00		8,00 – 10,00		12,00 – 16,00		18,00 – 25,00		3,00 – 6,00		8,00 – 10,00		12,00 – 16,00		18,00 – 25,00	
	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,20	960	0,16-0,22	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,25	1 200	0,20-0,27

Podane wartości robocze to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla frezu kulowego

Posuw i prędkość skrawania

OptiMill-Diamond-Radius | SHM521

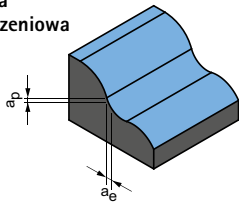
MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie			
				Mgietka/ powietrze	Obróbka na sucho	Emulsja	
N	N1	N1.1 Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		✓	✓	✓	
		N1.2 Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si		✓	✓	✓	
		N1.3 Aluminium, stopowe > 7-12 % Si		✓	✓	✓	
		N1.4 Aluminium, stopowe > 12 % Si		✓	✓	✓	
	N2	N2.1 Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300	✓	✓	✓	
		N2.2 Miedź, stopowa	> 300	✓	✓	✓	
		N2.3 Mosiądz, brąz, spiż	< 1200	✓	✓	✓	
		N4.1 Tworzywo sztuczne, materiały termoplastyczne					
	N4	N4.2 Tworzywo sztuczne, duroplast		✓	✓	✓	
		N4.3 Tworzywo sztuczne, pianki					
C	C1	C1.1 Matryca z tworzywa sztucznego, wzmacnianego włóknem aramidowym (AFK)		✓	✓	✓	
		C1.2 Matryca z tworzywa sztucznego (duroplastycznego), CFK/GFK		✓	✓	✓	
		C1.3 Matryca z tworzywa sztucznego (termoplastycznego), CFK/GFK		✓	✓	✓	
		C2.1 Matryca węglowa, wzmacniana włóknem węglowym (CFC)		✓	✓	✓	

Współczynniki korekcji

Długość	f _z & v _c
A/B	1,0
C	0,9
D	0,7
E	0,6

* Grupa materiałowa wg MAPAL

Obróbka
wykończeniowa



$a_p = 0,1xD$
 $a_e = 0,1xD$

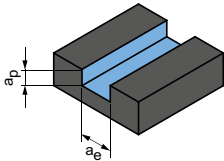
	Średnica frezu [mm]					
	3,00 - 6,00		8,00 - 10,00		12,00 - 16,00	
	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25
	300	0,12 - 0,15	600	0,15 - 0,20	900	0,20 - 0,25

Podane wartości robocze to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla frezu z promieniem naroża

Posuw i prędkość skrawania

Frezowanie
rowków

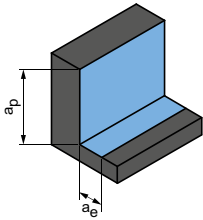
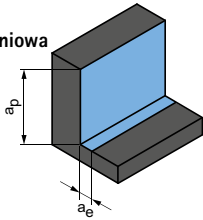


$a_p = 0,5 \times D$
 $a_e = 1 \times D$

OptiMill-Diamond-Torus | SHM551

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ Twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie			Średnica frezu [mm]					
				Miejka/ powietrze	Obróbka na sucho	Emulsja	3,00 – 6,00		8,00 – 10,00		12,00	
							v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]
N	N1	N1.1 Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
		N1.2 Aluminium, stopowe <= 7 % Si		✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
		N1.3 Aluminium, stopowe > 7–12 % Si		✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
		N1.4 Aluminium, stopowe > 12 % Si		✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
	N2	N2.1 Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300	✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
		N2.2 Miedź, stopowa	> 300	✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
		N2.3 Mosiądz, brąz, spiż	< 1200	✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
	N4	N4.1 Tworzywo sztuczne, materiały termoplastyczne										
		N4.2 Tworzywo sztuczne, duroplast		✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
		N4.3 Tworzywo sztuczne, pianki										
C	C1	C1.1 Matryca z tworzywa sztucznego, wzmacnianego włóknem aramidowym (AFK)										
		C1.2 Matryca z tworzywa sztucznego (duroplastycznego), CFK/GFK		✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
		C1.3 Matryca z tworzywa sztucznego (termoplastycznego), CFK/GFK		✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20
	C2	C2.1 Matryca węglowa, wzmacniana włóknem węglowym (CFC)		✓	✓	✓	200	0,10–0,12	500	0,12–0,18	800	0,15–0,20

* Grupa materiałowa wg MAPAL

	Obróbka zgrubna  $a_p = 0,5 \times D$ $a_e = 0,25 \times D$						Obróbka wykończeniowa  $a_p = 0,5 \times D$ $a_e = 0,1 \times D$					
	Średnica frezu [mm]						Średnica frezu [mm]					
	3,00 - 6,00		8,00 - 10,00		12,00		3,00 - 6,00		8,00 - 10,00		12,00	
	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]	v_c [m/min]	f_z [mm]
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23
	240	0,10-0,12	480	0,12-0,16	720	0,16-0,18	300	0,12-0,15	600	0,15-0,20	900	0,20-0,23

Podane wartości robocze to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla frezu trochoidalnego

Posuw i prędkość skrawania

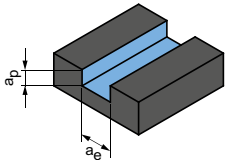
OptiMill-Tro-Inox | SCM292

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie		
				Mgietka/ powietrze	Obróbka na sucho	Emulsja
M	M1.1	Stale nierdzewne, austenityczne	< 700	✓		✓
	M1.2	Stale nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000			✓
	M2.1	Staliwo nierdzewne, austenityczne	< 700	✓		✓
	M3.1	Staliwo nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000			✓
S	S1.1	Tytan, stopy tytanu	< 400			✓
	S2.1	Tytan, stopy tytanu	< 1200			✓
	S2.2	Tytan, stopy tytanu	> 1200			✓

Współczynniki korekcji

Czynnik	v_c	a_e	h_m
	M		
2xD	1,05	1,05	1,05
3xD	1,00	1,00	1,00
4xD	0,92	0,90	0,94
5xD	0,80	0,80	0,87

Frezowanie rowków



$a_p = 1 \times D$
 $a_e = 1 \times D$

OptiMill-Titan-HPC | SCM394

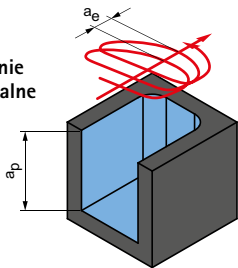
MZG*			Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ Twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie			v _c [m/min]	f _z [mm/z]							
					Majetka/ powietrze	Obróbka na sucho	Emulsja		Średnica frezu [mm]							
									6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	25,00	
S	S1	S1.1	Tytan, stopy tytanu	< 400			✓	85	0,035	0,045	0,054	0,062	0,075	0,086	0,096	
	S2	S2.1	Tytan, stopy tytanu	< 1200			✓	80	0,029	0,037	0,044	0,050	0,061	0,070	0,078	
		S2.2	Tytan, stopy tytanu	> 1200			✓	50	0,025	0,033	0,039	0,045	0,055	0,062	0,070	

Informacja:

W przypadku frezowania trochoidalnego zadane warunki skrawania zmieniają się podczas procesu obróbki. Zależy to również od zastosowanego oprogramowania CAM i pozycji obróbkowej narzędzia w przedmiocie obrabianym. Posuw i szerokość skrawania lub kąt natarcia zmieniają się stale podczas obróbki, aby uzyskać możliwie stałą grubość wióra w zależności od obrabianego konturu.

* Grupa materiałowa wg MAPAL

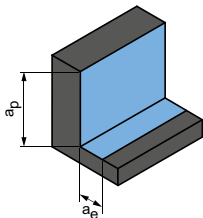
Frezowanie trochoidalne



a_p = w zależności od głębokości narzędzia
 a_e = w zależności od materiału obrabianego

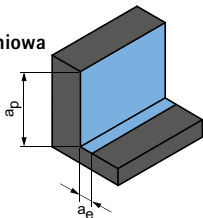
v_c [m/min]	f_z [mm/z] w % D	a_e [mm] w % D	h_m max. [mm] w % D	Przykład obróbki	
160 – 220	0,8 – 1,1	5 – 10	0,48 – 0,60	X5CrNi18-8 $\varnothing = 12$ mm $v_c = 180$ m/min $f_z = 0,09$ mm	$a_e = 1,2$ mm $a_p = 32$ mm
120 – 160	0,6 – 1,0	5 – 10	0,46 – 0,58		
160 – 220	0,8 – 1,1	5 – 10	0,48 – 0,60		
120 – 160	0,6 – 1,0	5 – 10	0,46 – 0,58		
110 – 170	0,65 – 1,3	6 – 12	0,52 – 0,60	TiAl6V4 $\varnothing = 12$ mm $v_c = 140$ m/min $f_z = 0,09$ mm	$a_e = 1,2$ mm $a_p = 30$ mm
90 – 150	0,6 – 1,2	5 – 10	0,46 – 0,56		
70 – 130	0,4 – 1,0	5 – 10	0,42 – 0,54		

Obróbka zgrubna



$a_p = 1,5xD$
 $a_e = 0,25xD$

Obróbka wykończeniowa



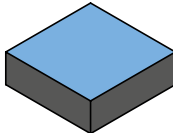
$a_p = 1,5xD$
 $a_e = 0,1xD$

v _c [m/min]	f _z [mm/z]							v _c [m/min]	f _z [mm/z]						
	Średnica frezu [mm]								Średnica frezu [mm]						
	6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	25,00		6,00	8,00	10,00	12,00	16,00	20,00	25,00
135	0,059	0,076	0,091	0,104	0,127	0,146	0,163	160	0,094	0,120	0,144	0,165	0,202	0,230	0,257
120	0,049	0,062	0,074	0,085	0,104	0,119	0,133	145	0,077	0,098	0,117	0,135	0,165	0,189	0,210
80	0,043	0,055	0,066	0,076	0,093	0,106	0,118	95	0,068	0,087	0,104	0,120	0,147	0,168	0,187

Podane wartości robocze to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla frezu czołowego

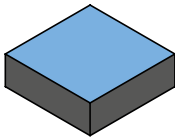
Prędkość cięcia

NeoMill-T-Finish					Frezowanie czołowe													
																		
MZG*		Materiał obrabiany	Chłodzenie				HU616		HP616		HP626		HC695		PU617		PU620	
			Miejsc./ powierz.	Osiąga na sucho	Emulja	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	
N	N1	N1.1	Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si	✓	✓	✓	500	500	700	700	700	700	1.200	1.800	5.600	6.000	5.600	6.000
		N1.2	Aluminium, stopowe <= 7 % Si	✓	✓	✓	300	360	400	480	400	480	1.000	1.100	4.800	5.000	4.800	5.000
		N1.3	Aluminium, stopowe > 7-12 % Si	✓	✓	✓	230	280	300	360	300	360	800	900	3.450	3.600	3.450	3.600
		N1.4	Aluminium, stopowe > 12 % Si	✓	✓	✓			220	270	220	270	500	600	1.100	1.500	1.100	1.500

* Grupa materiałowa wg MAPAL
Niższa specyfikacja Vc zawsze ma znaczenie, jeśli zakres do Wiper ma różne osadzenie końcówek.
Parametry skrawania a są zalecane podczas przygotowywania oferty.

Zalecane parametry skrawania dla frezu czołowego PCD

Prędkość cięcia



FaceMill-Diamond-ES

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzyma- łość/ Twardość [N/mm ²] [HRC]	FaceMill-Diamond-ES		
				v _c [m/min]	f _z [mm]	
					Głębokość skrawania a _p maks. 5 mm	Głębokość skrawania a _p maks. 5 – 10 mm
N	N1	N1.1 Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		maks. 6000	do 0,3	do 0,2
		N1.2 Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si		maks. 6000		
		N1.3 Aluminium, stopowe > 7 - 12% Si		maks. 6000		
		N1.4 Aluminium, stopowe > 12 % Si		maks. 2000		
	N2	N2.1 Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300	maks. 6000		
		N2.2 Miedź, stopowa	> 300	maks. 2000		
		N2.3 Mosiądz, brąz, spiż	< 1200	maks. 2000		
	N3	N3.1 Grafit		maks. 2000		
	N4	N4.1 Tworzywo sztuczne, materiały termoplastyczne		maks. 2000		
		N4.2 Tworzywo sztuczne, duroplast		maks. 2000		

* Grupa materiałowa wg MAPAL

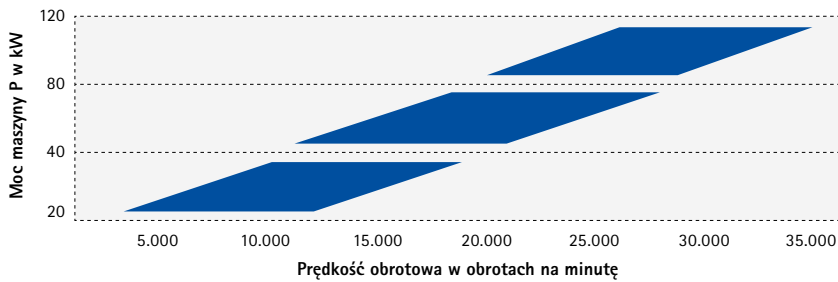
Zalecane parametry skrawania dla frezu walcowo-czołowego

Prędkość cięcia

</

* Grupa materiałowa wg MAPAL
Niższa specyfikacja Vc zawsze ma znaczenie, jeśli zakres do Wiper ma różne osadzenie końcówek.
Parametry skrawania a są zalecane podczas przygotowywania oferty.

Tabela wytycznych dla wyboru prędkości obrotowej, niezależnie od średnicy, współczynnik wysięgu $L/d < 2,2$



Informacja:

Nie wolno przekraczać maksymalnych dopuszczalnych roboczych prędkości obrotowych, ponieważ w przeciwnym razie nie można zagwarantować działania i/lub bezpieczeństwa. Jeśli to możliwe, należy wybrać wyższą wartość v_c , f_z powinno w najlepszym przypadku wynosić 0,2 – 0,25 mm / ząb, biorąc pod uwagę warunki maszyny (materiał, wrzeciono, mocowanie, średnicę narzędzia, długość wysięgu, media chłodzące). Schemat wrzeciona jest pomocny przy wyborze właściwej prędkości obrotowej.

Przykład:

Maszyna 35 kW

(maks. prędkość obrotowa 20 000)

Cel: maks. wydajność usuwania wiórów

Średnica frezu $\phi 32$, $A_e=32$					
	Przypadek 1	Przypadek 2	Przypadek 3	Przypadek 4	Przypadek 5
$a_p = 13$ mm (maks.)		$a_p = 10$ mm	$a_p = 6$ mm	$a_p = 6,5$ mm	$a_p = 6$ mm
Prędkość obrotowa n [obr./min]	7.000	9.000	15.000	18.000	20.000
Prędkość skrawania v_c [m/min]	704	905	1.508	1.810	2.011
Posuw na ostrze f_z [mm]	0,30 (maks.)	0,30	0,30	0,21	0,20
Wymagana moc (kW)	28	28	28	28	28
Wymagany moment obrotowy (Nm)	38	30	18	15	13

Wydajność usuwania wiórów wynosi 2,6 litra/minutę

Wynik:

Min. prędkość obrotowa dla maks. Q dla tej ϕ narzędzia

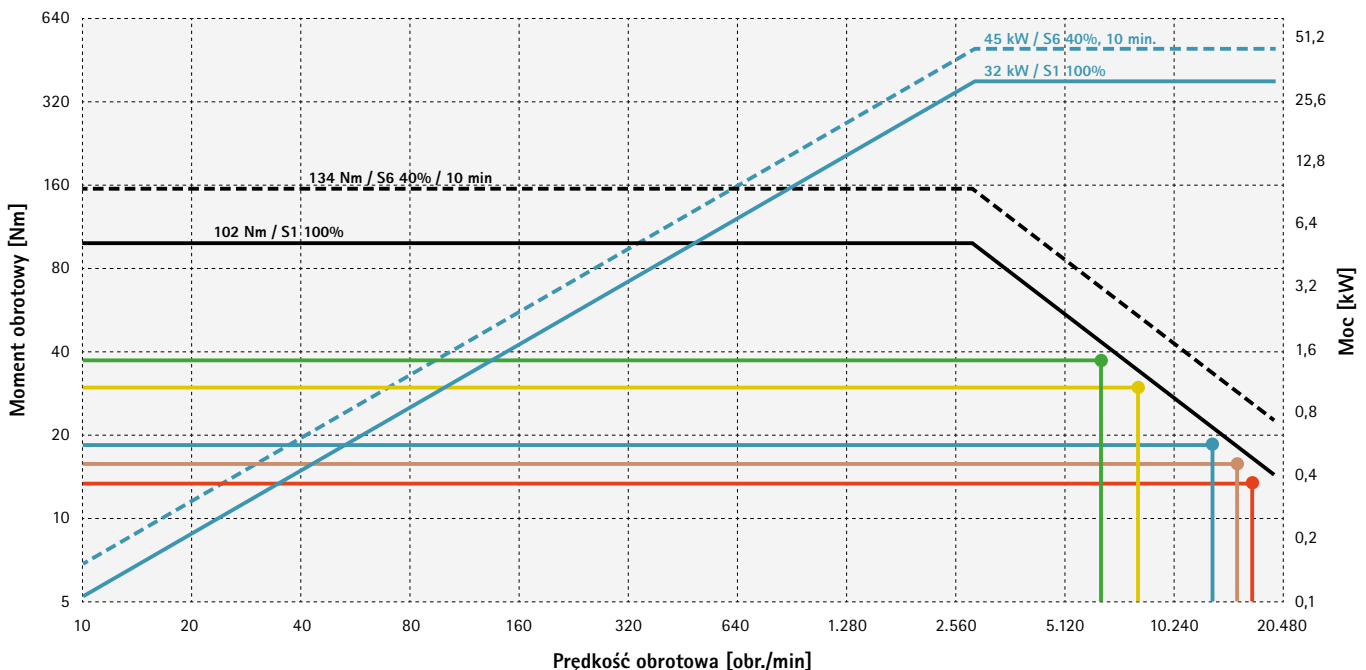
Obróbka z wysokim a_p

Prędkość cięcia dla minimalnego tworzenia narostu

Idealna obróbka, $f_z=0,21$

NIEZALECANE, wrzeciono z maks. prędkością obrotową

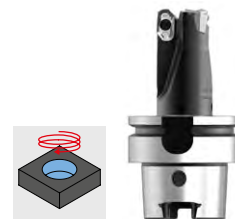
Moment obrotowy i moc



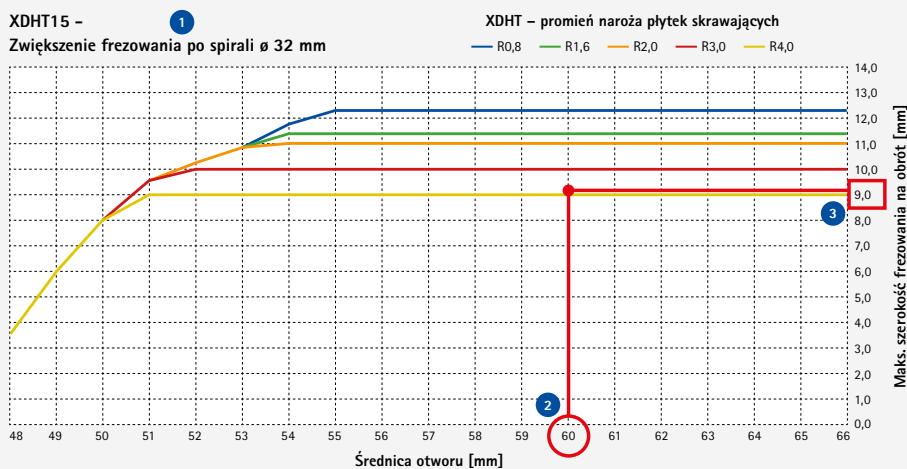
- Przypadek 1: $N = 7000$ obr./min | $f_z = 0,3$ | $a_p = 13$ mm
- Przypadek 2: $N = 9000$ obr./min | $f_z = 0,3$ | $a_p = 10$ mm
- Przypadek 3: $N = 15000$ obr./min | $f_z = 0,3$ | $a_p = 6$ mm
- Przypadek 4: $N = 18000$ obr./min | $f_z = 0,21$ | $a_p = 6,5$ mm
- Przypadek 5: $N = 20000$ obr./min | $f_z = 0,2$ | $a_p = 6$ mm

Zwiększenie frezowania po spirali

Dla płytek skrawających z promieniem naroża XDHT



XDHT15 –
Zwiększenie frezowania po spirali $\varnothing 32$ mm



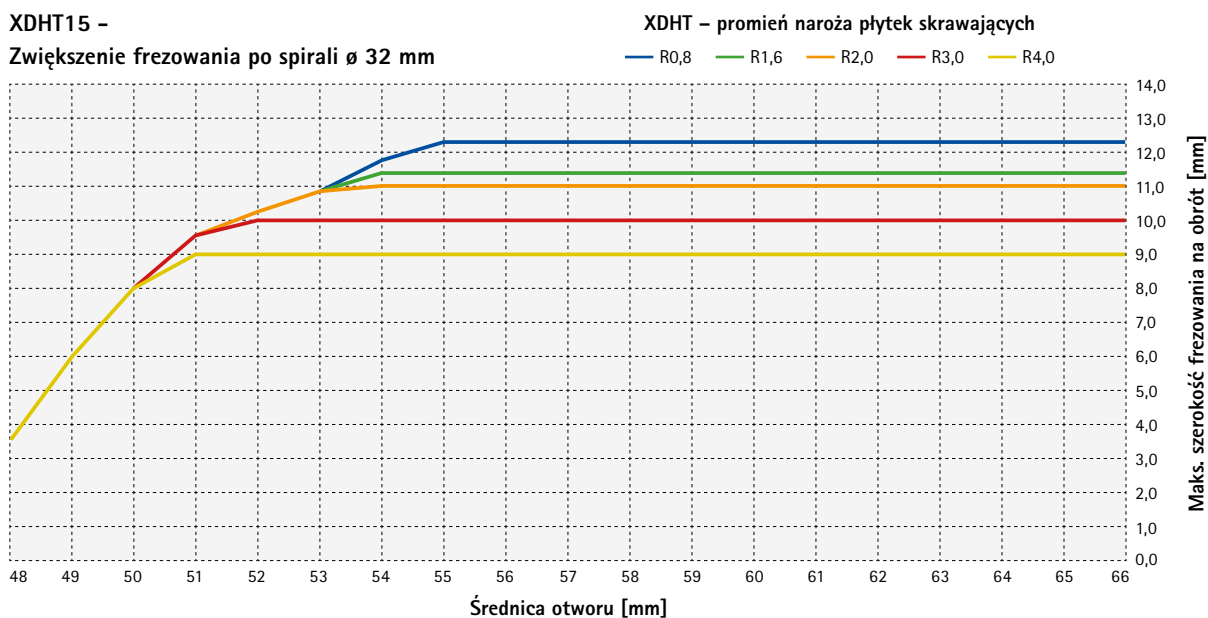
Sposób postępowania:

- 1 Zdefiniować średnicę frezu
- 2 Wybrać średnicę powstającego otworu
- 3 Wybrać linię z istniejącym promieniem WSP

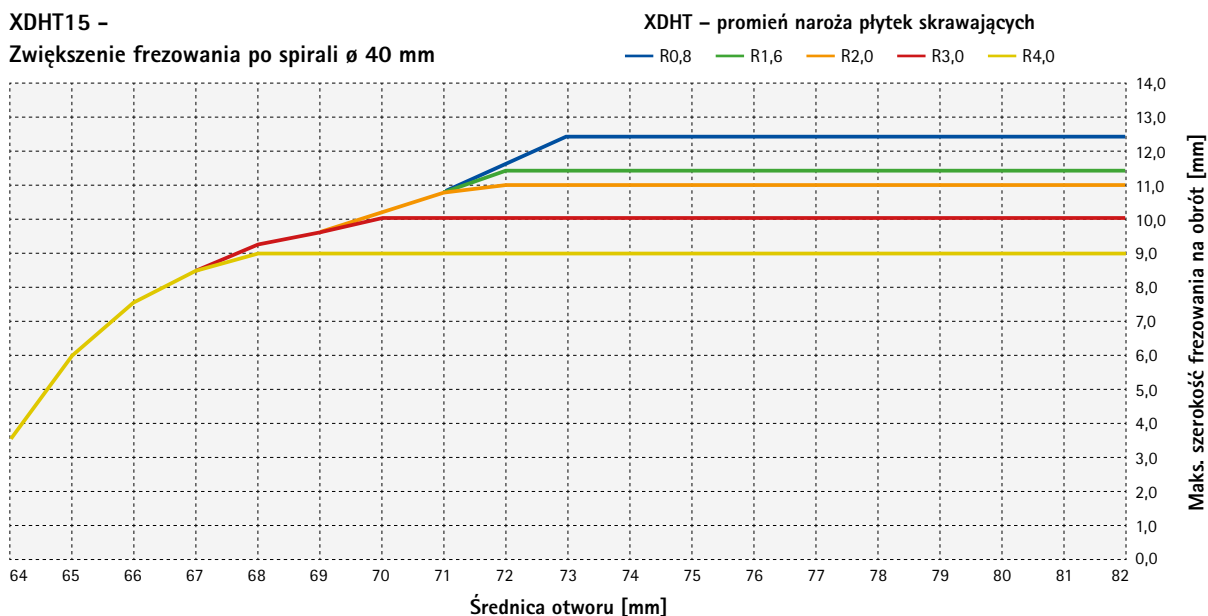
Wynik:

Maks. szerokość frezowania na obrót [mm] = 9,2 mm

XDHT15 –
Zwiększenie frezowania po spirali $\varnothing 32$ mm



XDHT15 –
Zwiększenie frezowania po spirali $\varnothing 40$ mm

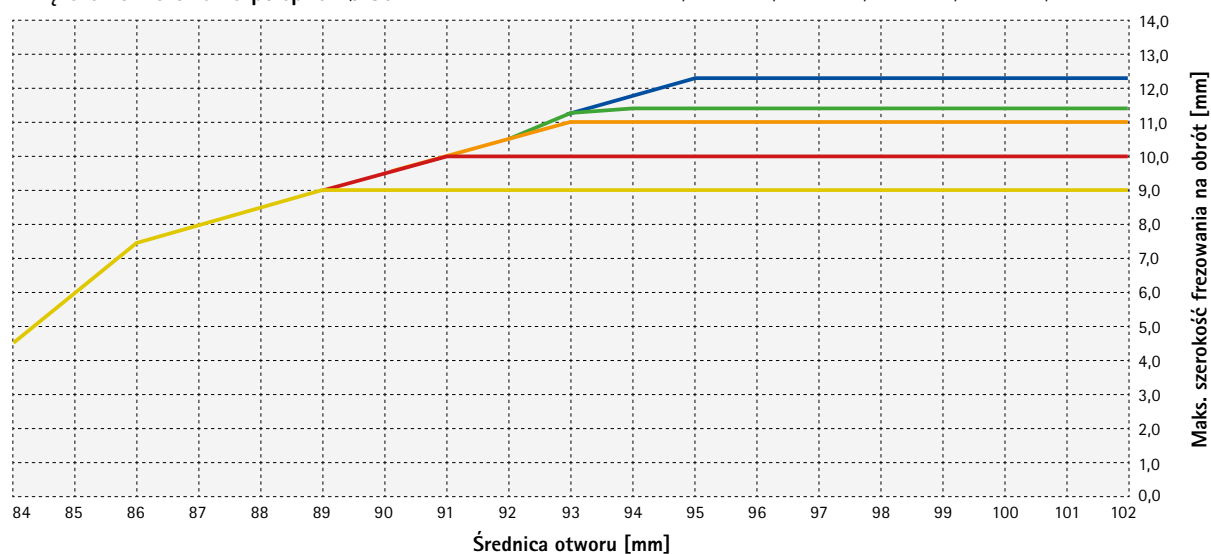


XDHT15 -

Zwiększenie frezowania po spirali $\varnothing$ 50 mm

XDHT - promień naroża płytek skrawających

— R0,8 — R1,6 — R2,0 — R3,0 — R4,0

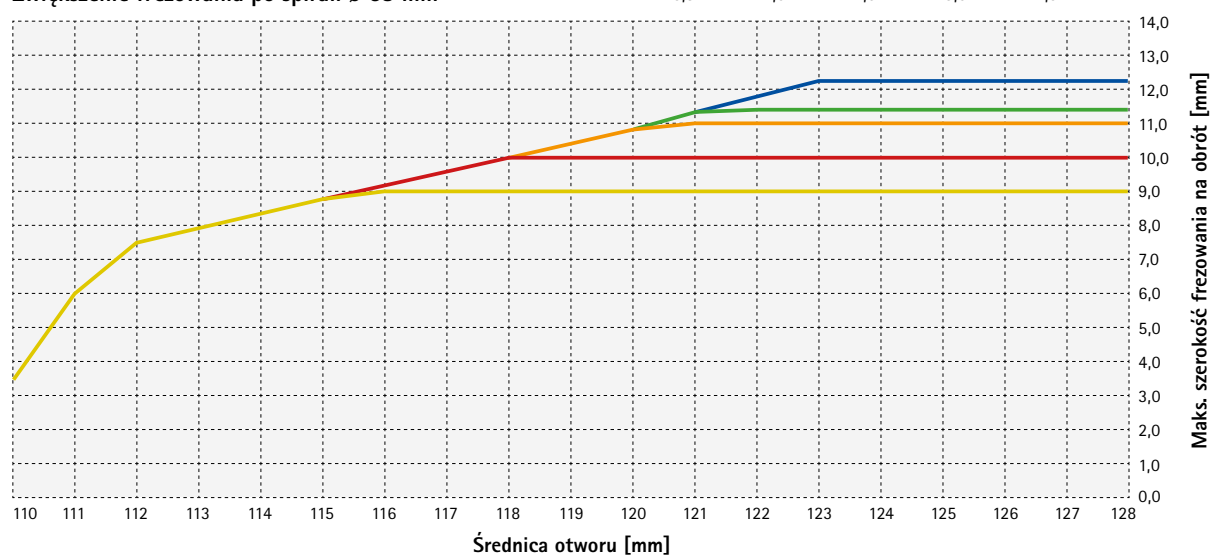


XDHT15 -

Zwiększenie frezowania po spirali $\varnothing$ 63 mm

XDHT - promień naroża płytek skrawających

— R0,8 — R1,6 — R2,0 — R3,0 — R4,0

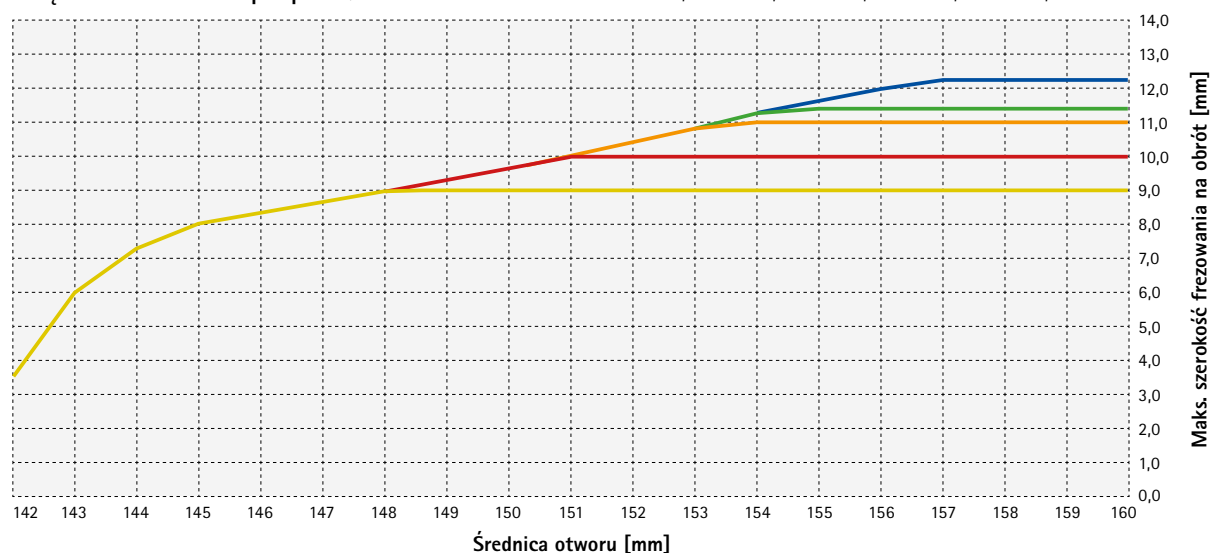


XDHT15 -

Zwiększenie frezowania po spirali $\varnothing$ 80 mm

XDHT - promień naroża płytek skrawających

— R0,8 — R1,6 — R2,0 — R3,0 — R4,0



Frezowanie po spirali

NeoMill-Alu-QBig

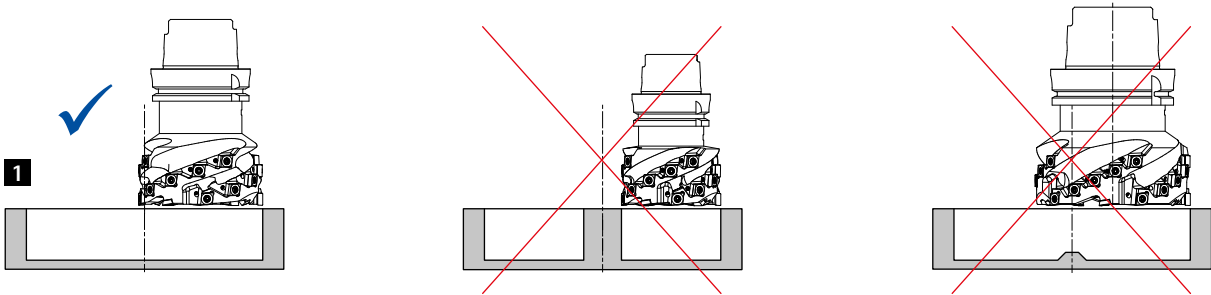
Wybór średnicy frezu w zależności od wielkości otworu

W przypadku frezów niecentrycznych istotne jest dobranie odpowiedniego stosunku średnicy frezu i średnicy otworu. Płytki skrawająca musi skrawać wzdłuż osi środkowej.

Przy zbyt małej średnicy frezu w środku pozostaje rdzeń.

Przy zbyt dużej średnicy frezu środek zostaje nieobrobiony. Powstaje niepożądany słupek

materiału, który wywiera nacisk osiowy na frez. Dochodzi do kolizji między przedmiotem obrabianym a narzędziem.



Płaskie dno otworu w przypadku obróbki otworów workowych

a_p maks. [mm] = 13

		32		40		50		63		80	
		Ø maks.	Ø min.	Ø maks.	Ø min.	Ø maks.	Ø min.	Ø maks.	Ø min.	Ø maks.	Ø min.
Średnica ostrzy	a_p maks. bez uskoku	0,8	12,2	62,4	56,4	78,4	72,4	98,4	92,4	124,4	118,4
		1,6	11,4	60,8	56,4	76,8	72,4	96,8	92,4	122,8	118,4
		2,0	11,0	60,0	56,4	76,0	72,4	96,0	92,4	122,0	118,4
		3,0	10,0	58,0	54,4	74,0	70,4	94,0	90,4	120,0	116,4
		4,0	9,0	56,0	52,4	72,0	68,4	92,0	88,4	118,0	114,4

Zalecane parametry skrawania dla frezów z płytkami skrawającymi

Prędkość cięcia

NeoMill-Titan-2-Shell
NeoMill-Titan-2-Corner
NeoMill-4-Hi-Feed90

MZG*			Materiał obrabiany	Wytrzyma- łość/ Twardość [N/mm²] [HRC]	Węglik spiekany z powłoką PVD					
					HP990		HP993		HP995	
					> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6
S	S1	S1.1	Tytan, stopy tytanu	< 400	50	55	60	70	60	70
	S2	S2.1	Tytan, stopy tytanu	< 1200	35	45	45	55	45	55
		S2.2	Tytan, stopy tytanu	> 1200	30	35	40	50	40	50
	S3	S3.1	Nikiel, niestopowy i stopowy	< 900	40	45	50	60	50	60
		S3.2	Nikiel, niestopowy i stopowy	> 900	35	40	45	55	45	55
	S4	S4.1	Nadstop o wysokiej odporności termicznej na bazie Ni, Co i Fe		30	35	40	50	40	50
	S5	S5.1	Stopy wolframu i molibdenu		60	65	70	80	70	80

* Grupa materiałowa wg MAPAL
Podane wartości robocze to wartości orientacyjne.

Informacja:
Podczas frezowania walcowego głębokość skrawania powinna być większa lub mniejsza od promienia naroża ostrza.

Zalecane parametry skrawania dla frezu walcowo-czołowego

Posuw i prędkość skrawania

TGMill-4-Shell

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/ twardość [N/mm²] [HRC]	Chłodzenie			
				Mgietka/ powietrze	Obróbka na sucho	Emulsja	
P	P1	P1.1 Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 700		✓		
		P1.2 Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 1200		✓		
	P2	P2.1 Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 900		✓		
		P2.2 Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 1400		✓		
	P3	P3.1 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 800		✓		
		P3.2 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1000		✓		
		P3.3 Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące**	< 1500		✓		
	P4	P4.1 Stale nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne					
	P5	P5.1 Staliwo					
	P6	P6.1 Staliwo nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne					
M	M1	M1.1 Stale nierdzewne, austenityczne	< 700		✓		
		M1.2 Stale nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000				
	M2	M2.1 Staliwo nierdzewne, austenityczne	< 700				
	M3	M3.1 Staliwo nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000				
K	K1	K1.1 Żeliwo z grafitem płatkowym (żeliwo szare), GJL	< 300		✓		
		K2.1 Żeliwo sferoidalne, GJS	< 500		✓		
	K2	K2.2 Żeliwo sferoidalne, GJS	500-800				
		K2.3 Żeliwo sferoidalne, GJS	> 800				
	K3	K3.1 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	< 500				
		K3.2 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	> 500				
N	N1	N1.1 Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si				✓	
		N1.2 Aluminium, stopowe <= 7 % Si				✓	
		N1.3 Aluminium, stopowe > 7-12 % Si				✓	
		N1.4 Aluminium, stopowe > 12 % Si				✓	
	N2	N2.1 Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300			✓	
		N2.2 Miedź, stopowa	> 300			✓	
		N2.3 Mosiądz, brąz, spiż	< 1200			✓	
	N3	N3.1 Grafit, > 8 µm				✓	
		N3.2 Grafit, ≤ 8 µm				✓	
	N4	N4.1 Tworzywo sztuczne, materiały termoplastyczne				✓	
		N4.2 Tworzywo sztuczne, duroplast				✓	
		N4.3 Tworzywo sztuczne, pianki				✓	

* Grupa materiałowa wg MAPAL
**Jeśli składniki stopu Cr, Mo, Ni, V, W wynoszą łącznie > 8%, należy wybrać następną w kolejności grupę materiałową MAPAL.

	v _c [m/min] według rodzaju materiału skrawającego i szerokości skrawania a _e /D																			
	Węglik spiekany z powłoką PVD										Węglik spiekany z powłoką CVD						Węglik spiekany bez powłoki		PCD	
	HP615		HP965		HP975		HP980		HP985		HC760		HC770		HC775		HU616		PU617	
	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6	> 0,6	< 0,6
					180	220	180	220					260	280						
					150	180	150	180					250	270	240	260				
					160	200	160	200					240	260	230	250				
							130	160							220	240				
							130	160												
							130	160												
							120	150												
							120	150												
							130	160												
							110	140												
							160	180	140	170										
							140	160	120	150										
									100	120										
									90	110										
			220	270	200	240					330	350	320	330						
			200	240	180	220					300	330	300	320						
			180	220	160	200							260	300						
			160	200	140	170							220	260						
			170	210	150	180					210	240	200	220						
			160	200	140	170					200	220	180	200						
	700	700															500	500	2.000	2.000
	400	480															300	360	1.500	1.800
	300	360															230	280	1.200	1.440
	270	330																	700	840
	250	300															250	300	600	720
	130	160															120	150	500	600
	190	230															180	220	450	540
	320	390															300	360		
	320	390																		
	220	270															300	360	500	600
	210	260															250	300	400	480

Podane wartości robocze to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Zalecane parametry skrawania dla płytek skrawających SPGN

Prędkość cięcia

SPGN

MZG*		Materiał obrabiany	Wytrzymałość/twardość [N/mm²] [HRC]	
K	K1	K1.1 Żeliwo z grafitem płatkowym (żeliwo szare), GJL	< 300	
		K2.1 Żeliwo sferoidalne, GJS	< 500	
	K2	K2.2 Żeliwo sferoidalne, GJS	≤ 800	
		K2.3 Żeliwo sferoidalne, GJS	> 800	
	K3	K3.1 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	< 500	
		K3.2 Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	> 500	

* Grupa materiałowa wg MAPAL

	Węglik spiekany z powłoką PVD	
	HP968	
	> 0,6	< 0,6
	220	270
	200	240
	180	220
	160	200
	170	210
	160	200

Podane parametry skrawania to wartości orientacyjne.
Optymalne wartości dla danego przypadku obróbki należy ustalić w ramach próby lub podczas obróbki.

Piktogramy obróbki otworów

Wiercenie w pełnym materiale



Wiercenie w pełnym materiale



Nawiercanie



Wiercenie otworów stopniowanych



Wiercenie głębokich otworów



Wiercenie i rozwiercanie w jednym kroku roboczym



Obróbka z wysokim posuwem



Obróbka z dużą prędkością



Wiercenie otworów w pakietach



Wiercenie poprzeczne



Skośny wlot otworu



Skośny wylot otworu



Płaskie dno otworu



Maksymalna osiągalna tolerancja otworu $\geq IT$



Maksymalna głębokość wiercenia



Doprowadzenie chłodziwa



Z płytką skrawającą



Złącze QTS



Złącze TTS-100



Złącze TTS-300



Typ chwytu HA według DIN



Typ chwytu HB według DIN



Typ chwytu HE według DIN

Rozwiercanie i rozwiercanie precyzyjne



Otwór przelotowy



Otwór nieprzelotowy



Seria preferowana w tolerancji H7



Maksymalna osiągalna tolerancja otworu $\geq IT$



Tolerancja średnicy szlifowania narzędzia



Doprowadzenie chłodziwa



Chwyt cylindryczny HA według DIN



Piktogramy frezowania

Frezowanie



Frezowanie
czołowe



Frezowanie
kątowe



Frezowanie
rowków



Obcinanie
krawędzi



Fazowanie
i gratowanie



Frezowanie
profilowe



Frezowanie
względne



Rampowanie



Frezowanie
po spirali



Frezowanie
trochoidalne



Frezowanie z
wysokim posuwem



Frezowanie
zagłębien



Nawiercanie



Promień



Faza 45°



Bez promienia
naroża



Warunki w
procesie
korzystne



Warunki w
procesie
niekorzystne



Obróbka
zgrubna



Obróbka
pośrednia



Obróbka
wykończeniowa



Chłodzenie
wewnętrzne



Typ chwytu HA
kompatybilny
z DIN 6535



Typ chwytu HB
kompatybilny
z DIN 6535



Złącze
Safe-Lock



Złącze
CFS/MFS



Krótki



Długi



Długość
ponadnormatywna



Bardzo długi



Maksymalna
głębokość obróbki



Wersja
DIN 6527

Konfiguracja	>		Produkt z możliwością konfiguracji parametrów																																																																																																										
Klasa produktu	>	Basic Line: Uniwersalne narzędzia, szeroki zakres zastosowań, niskie koszty nabycia Expert Line: Narzędzia specjalistyczne do wybranych zastosowań, maksymalna precyzja i produktywność	Performance Line: Narzędzia wysoko wydajne, szeroki zakres zastosowania, zapewnia wysoką produktywność w produkcji seryjnej																																																																																																										
Grupa materiałowa	>	Wysoce przydatny Warunkowo przydatny	Przykład Standardowa tabela grupy materiałowej <table border="1"> <tbody> <tr> <td>P</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>M</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>K</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>N</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>S</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>H</td><td>1</td><td>2</td><td>3</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </tbody> </table> Przykład Tabela grupy materiałowej dla metali nieżelaznych i materiałów lekkich <table border="1"> <tbody> <tr> <td>N</td><td>1.1</td><td>1.2</td><td>1.3</td><td>1.4</td><td>2.1</td><td>2.2</td><td>2.3</td><td>3.1</td><td>4.1</td><td>4.2</td><td>4.3</td><td>C</td><td>1.1</td><td>1.2</td><td>1.3</td><td>2.1</td><td>3.1</td><td>4.1</td><td>4.2</td><td>5.1</td><td>5.2</td><td>5.3</td> </tr> <tr> <td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td> </tr> </tbody> </table>	P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3																															N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3																							
P	1	2	3	4	5	6	M	1	2	3	K	1	2	3	N	1	2	3	4	S	1	2	3	4	5	H	1	2	3																																																																																
N	1.1	1.2	1.3	1.4	2.1	2.2	2.3	3.1	4.1	4.2	4.3	C	1.1	1.2	1.3	2.1	3.1	4.1	4.2	5.1	5.2	5.3																																																																																							

Grupa materiałowa wg MAPAL

Grupa materiałowa		Materiał obrabiany		Wytrzymałość/twardość [N/mm ²] [HRC]	Często obrabiane materiały
P	P1	P1.1	Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 700 N/mm ²	1.0122 (S235/St 37), 1.0401 (C15), 1.0503 (C45), 1.0570 (S355/St 52), 1.1213 (Cf53)
		P1.2	Stale konstrukcyjne, użytkowe i uszlachetnione, stale niestopowe	< 1200 N/mm ²	1.1249 (Cf70)
	P2	P2.1	Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 900 N/mm ²	1.7131 (16MnCr5)
		P2.2	Stale azotowane, użytkowe i uszlachetnione, stale stopowe	< 1400 N/mm ²	1.7227 (42CrMoS4)
	P3	P3.1	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące*	< 800 N/mm ²	1.2343 (X37CrMoV5-1), 1.2762 (75CrMoNiW6-7)
		P3.2	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące*	< 1000 N/mm ²	1.2367 (X38CrMoV5-3), 1.2713 (55NiCrMoV6)
		P3.3	Stale narzędziowe, łożyskowe, sprężynowe i stale szybko tnące*	< 1500 N/mm ²	1.2379 (X153CrMoV12), 1.2738 (40CrMnNiMo8-6-4)
	P4	P4.1	Stale nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne		1.4510 (X3CrTi17), 1.4589 (X5CrNiMoTi15-2)
	P5	P5.1	Staliwo		1.7231 (G42CrMo4)
	P6	P6.1	Staliwo nierdzewne, ferrytyczne i martenzytyczne		
M	M1	M1.1	Stale nierdzewne, austenityczne	< 700 N/mm ²	1.4301 (V2A), 1.4571 (V4A)
		M1.2	Stale nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000 N/mm ²	1.4362 (Alloy 2304), 1.4501, 1.4662 (LDX 2404)
	M2	M2.1	Staliwo nierdzewne, austenityczne	< 700 N/mm ²	
	M3	M3.1	Staliwo nierdzewne, ferrytyczne/austenityczne (Duplex)	< 1000 N/mm ²	
K	K1	K1.1	Żeliwo z grafitem płatkowym (żeliwo szare), GJL	< 300 N/mm ²	GJL-250 (GG-25), GJL-260 (GG-26 Cr)
		K2.1	Żeliwo sferoidalne, GJS	< 500 N/mm ²	GJS-400 (GGG-40), GJS-450 (GGG-45)
	K2	K2.2	Żeliwo sferoidalne, GJS	≤ 800 N/mm ²	GJS-600 (GGG-60), GJS-800-2 (GGG-80), GJS-800-8 (ADI 800)
		K2.3	Żeliwo sferoidalne, GJS	> 800 N/mm ²	GJS-900-2 (GGG-90), GJS-1000-5 (ADI 1000), GJS-1200-2 (ADI 1200), GJS-1400-1 (ADI 1400)
	K3	K3.1	Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	< 500 N/mm ²	GJV-300, GJV-400, GJMW-400-5 (GTW-40)
		K3.2	Żeliwo wermikularne, GJV, (żeliwo ciągliwe), GJM	> 500 N/mm ²	GJV-500, GJV-700
N	N1	N1.1	Aluminium, niestopowe i stopowe < 3 % Si		Alloy 2024, Alloy 7075, Al99
		N1.2	Aluminium, stopowe ≤ 7 % Si		AlSi7
		N1.3	Aluminium, stopowe > 7-12 % Si		AlSi9, AlSi9Cu
		N1.4	Aluminium, stopowe > 12 % Si		AlSi12, AlSi17
	N2	N2.1	Miedź, niestopowa i niskostopowa	< 300 N/mm ²	SE-Cu
		N2.2	Miedź, stopowa	> 300 N/mm ²	CuSn6
		N2.3	Mosiądz, brąz, spiż	< 1200 N/mm ²	CuZn33, CuAl9Mn3
	N3	N3.1	Grafit, > 8 µm		
		N3.2	Grafit, ≤ 8 µm		
	N4	N4.1	Tworzywo sztuczne, materiały termoplastyczne		PA, PE, PC, PS, PVC, PP, PTFE, POM, PMMA
		N4.2	Tworzywo sztuczne, duroplast		PU, PF, EP, UP, VE, CR
		N4.3	Tworzywo sztuczne, pianki		EPS, PUR, PVC-E, PS-E, PP-E
C	C1	C1.1	Matryca z tworzywa sztucznego, wzmacnianego włóknem aramidowym (AFK)		Nomex, Kevlar, Twaron, KOREX
		C1.2	Matryca z tworzywa sztucznego (duroplastycznego), CFK/GFK		IMS, HTA
		C1.3	Matryca z tworzywa sztucznego (termoplastycznego), CFK/GFK		GMT-PP, PEEK
	C2	C2.1	Matryca węglowa, wzmacniana włóknem węglowym (CFC)		CF222, CF225, CF226, CF227, CF260
	C3	C3.1	Matryca metalowa (MMC)		CeramTec AO-403 (AlSi9MgMn-Al2O3), Al/Cu/Mg-SiO2/Al2O3/AIN/TiC/SiC/BN/TiB2
	C4	C4.1	Konstrukcja typu sandwich, rdzeń w formie plastra miodu (Honeycomb)		
		C4.2	Konstrukcja typu sandwich, rdzeń piankowy		PLASCORE PAMG-XR1 5052, PCGA-XR1 3003, PAMG-XR1 5056, Micro-Cell (core made of Alloy 5052/5056)
	C5	C5.1	Połączenie warstwowe (Stack), połączenie niemetal-metal nieżelazny		CFK-Aluminium, IMS/HTA + Alloy 2024/6061/7075
		C5.2	Połączenie warstwowe (Stack), połączenie niemetal-metal		CFK-Titan, IMS/HTA + TiAl6V4/AMS4905
		C5.3	Połączenie warstwowe (Stack), połączenie niemetal-niemetal		CFK-CFK
		C5.4	Połączenie warstwowe (Stack), połączenie metal nieżelazny-metal nieżelazny		Aluminium-aluminium
		C5.5	Połączenie warstwowe (Stack), połączenie metal-metal nieżelazny		Aluminium-tytan
		C5.6	Połączenie warstwowe (Stack), połączenie metal-metal		Tytan-Inox
S	S1	S1.1	Tytan, stopy tytanu	< 400 N/mm ²	
		S2.1	Tytan, stopy tytanu	< 1200 N/mm ²	TiAl6V4
	S2	S2.2	Tytan, stopy tytanu	> 1200 N/mm ²	
		S3.1	Nikiel, niestopowy i stopowy	< 900 N/mm ²	1.3912 (Invar, Ni36)
	S3	S3.2	Nikiel, niestopowy i stopowy	> 900 N/mm ²	
		S4.1	Nadstop o wysokiej odporności termicznej na bazie Ni, Co i Fe		Hardox, Hastelloy, Incoloy, Inconel, NIMONIC, Stellite, Waspaloy
	S5	S5.1	Stopy wolframu i molibdenu		
H	H1	H1.1	Stal utwardzana/staliwo	< 44 HRC	1.2738 HH, 1.2085, Toolox 33, Toolox 44
		H1.2	Stal utwardzana/staliwo	< 55 HRC	1.2343, 1.2311, 1.2312, 1.2714, 1.2083, 1.2738
	H2	H2.1	Stal utwardzana/staliwo	< 60 HRC	1.1730, 1.2379, 1.2358, 1.2767, 1.4112, ASP 2012
		H2.2	Stal utwardzana/staliwo	< 65 HRC	1.2379, 1.2363, 1.2436, 1.2842, ASP 2005, Vanadis 23
		H2.3	Stal utwardzana/staliwo	< 68 HRC	ASP 2017, ASP 2023, Vanadis 30, Vanadis 60
	H3	H3.1	Żeliwo / żeliwo utwardzone, odporne na ścieranie, GJN		

* Jeśli składniki stopu Cr, Mo, Ni, V, W wynoszą łącznie > 8%, należy wybrać następną w kolejności grupę materiałową MAPAL.



Warto odkryć już teraz rozwiązania w zakresie narzędzi i usług, które pomogą w takich pracach, jak:

OBRÓBKA OTWORÓW

ROZWIERCANIE | ROZWIERCANIE PRECYZYJNE

WIERCENIE W PEŁNYM MATERIALE | POWIERCANIE | POGŁĘBIANIE

FREZOWANIE

TECHNIKA MOCOWANIA

TOCZENIE

STEROWANIE

USTAWIENIA | POMIARY | WYDAWANIE NARZĘDZI

USŁUGI

FOLLOW US

