

ROHOVÁ FRÉZA AHU10+

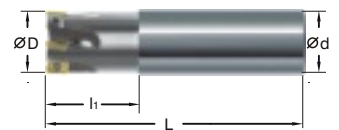


- kvalitní frézovací těleso v niklovaném provedení
- nízké řezné síly a klidný chod
- pozitivní a stabilní geometrie VBD
- vnitřní chlazení u všech typů fréz
- TH a TB povlaky pro vysoký výkon a životnost

STOPKOVÉ PŘÍKONNÉ PŘÍKONNÉ

| Typ frézy | D | Z | d | l1 | L | Cena tělesa* |
|-------------|----|---|----|----|-----|--------------|
| AHU-1016R-2 | 16 | 2 | 16 | 30 | 100 | 1 340 |
| AHU-1020R-3 | 20 | 3 | 20 | 30 | 110 | 1 640 |
| AHU-1025R-4 | 25 | 4 | 25 | 35 | 120 | 2 140 |
| AHU-1032R-5 | 32 | 5 | 32 | 45 | 130 | 2 840 |

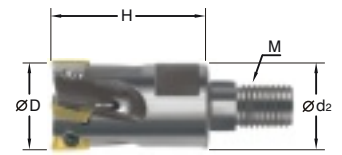
* Kč bez DPH



MODULÁRNÍ PŘÍKONNÉ

| Typ frézy | D | Z | M | H | d2 | Cena tělesa* |
|--------------|----|---|-----|----|----|--------------|
| AHUM-1016R-2 | 16 | 2 | M8 | 30 | 13 | 1 340 |
| AHUM-1020R-3 | 20 | 3 | M10 | 30 | 18 | 1 640 |
| AHUM-1025R-4 | 25 | 4 | M12 | 35 | 21 | 2 140 |
| AHUM-1032R-5 | 32 | 5 | M16 | 45 | 29 | 2 840 |

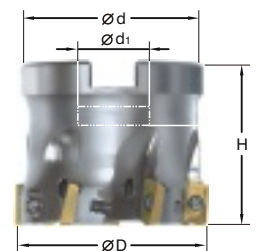
* Kč bez DPH



NÁSTRČNÉ PŘÍKONNÉ

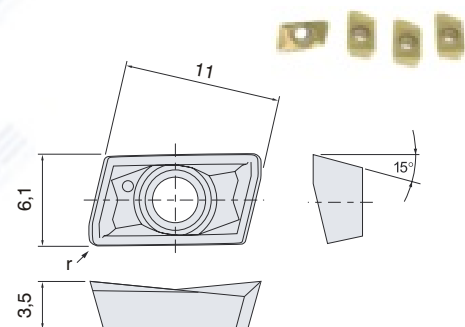
| Typ frézy | D | Z | d1 | H | d | Cena tělesa* |
|---------------|----|---|----|----|----|--------------|
| AHUB-1040RM-6 | 40 | 6 | 16 | 40 | 32 | 3 140 |
| AHUB-1050RM-7 | 50 | 7 | 22 | 40 | 47 | 3 340 |
| AHUB-1063RM-8 | 63 | 8 | 22 | 40 | 47 | 3 840 |

* Kč bez DPH



Uvedené ceny těles jsou platné při odběru 10 ks VBD JDMT1003xxR od jednoho typu. Cena jedné VBD je 165 Kč bez DPH.

| | r | | | | | |
|----------|----|----------|---|---|---|---|
| JDMT1003 | 04 | R PTH13S | P | K | M | S |
| JDMT1003 | 04 | R PTH30E | P | K | M | S |
| JDMT1003 | 04 | R TB6045 | P | K | M | S |
| JDMT1003 | 08 | R PTH13S | P | K | M | S |
| JDMT1003 | 08 | R PTH30E | P | K | M | S |
| JDMT1003 | 08 | R PTH40H | P | K | M | S |
| JDMT1003 | 08 | R TB6045 | P | K | M | S |
| JDMT1003 | 20 | R PTH30E | P | K | M | S |



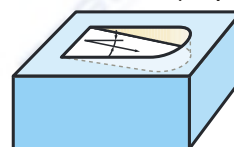
Pro všechny typy fréz je určen šroubovák obj.č.104-T08, pro frézu AHU-1016R-2 šroubek obj.č. 250-141, pro všechny ostatní šroubek obj.č. 251-141.

Doporučené řezné podmínky pro AHU + AHUM + AHUB

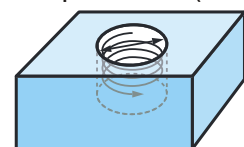


| Obráběný materiál | Sorta VBD | Řezné podmínky | Ø 16 (z2) | | Ø 20 (z3) | | Ø 25 (z4) | | Ø 32 (z5) | | Ø 40 (z6) | | Ø 50 (z7) | | Ø 63 (z8) | | | |
|-------------------|---|------------------|--------------------------|-------|-----------|--------|-----------|--------|-----------|--------|-----------|-------|-----------|-------|-----------|-------|-------|------|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| I | konstrukční oceli (<200HB) | PTH30E TB6045 | n (min ⁻¹) | 7,970 | 6,370 | 6,370 | 5,100 | 5,100 | 4,080 | 3,990 | 3,190 | 3,185 | 2,548 | 2,548 | 2,038 | 2,022 | 1,618 | |
| | | | v_c (m/min) | 400 | 320 | 400 | 320 | 400 | 320 | 400 | 320 | 400 | 320 | 400 | 320 | 400 | 320 | 400 |
| | | | v_f (mm/min) | 2,870 | 1,660 | 4,210 | 2,450 | 5,100 | 2,940 | 4,990 | 2,880 | 4,777 | 2,752 | 4,459 | 2,568 | 4,044 | 2,329 | |
| | | | f_z (mm) | 0,18 | 0,13 | 0,22 | 0,16 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 |
| | | | a_p (mm) | 3,5 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 | 3 | 4 |
| | | | a_o (mm) | 5 | 16 | 6 | 20 | 8 | 25 | 10 | 32 | 12 | 40 | 16 | 50 | 20 | 63 | |
| | | | cm^3 | 50,23 | 79,68 | 101,04 | 147,00 | 163,20 | 220,50 | 199,60 | 276,48 | 229 | 330 | 285 | 385 | 324 | 440 | |
| II | Uhlíkové oceli a nízkolegované oceli (<30HRC) | PTH30E TB6045 | n (min ⁻¹) | 5,980 | 4,780 | 4,780 | 3,830 | 3,830 | 3,060 | 2,990 | 2,390 | 2,389 | 1,911 | 1,911 | 1,529 | 1,517 | 1,213 | |
| | | | v_c (m/min) | 300 | 240 | 300 | 240 | 300 | 240 | 300 | 240 | 300 | 240 | 300 | 240 | 300 | 240 | |
| | | | v_f (mm/min) | 2,160 | 1,250 | 3,160 | 1,840 | 3,830 | 2,210 | 3,740 | 2,160 | 3,583 | 2,064 | 3,344 | 1,926 | 3,033 | 1,747 | |
| | | | f_z (mm) | 0,18 | 0,13 | 0,22 | 0,16 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | |
| | | | a_p (mm) | 3,0 | 2,5 | 3,5 | 2,5 | 3,5 | 2,5 | 3,5 | 2,5 | 3,5 | 2,5 | 3,5 | 2,5 | 3,5 | 2,5 | |
| | | | a_o (mm) | 5 | 16 | 6 | 20 | 8 | 25 | 10 | 32 | 12 | 40 | 16 | 50 | 20 | 63 | |
| | | | cm^3 | 32,40 | 50,00 | 66,36 | 92,00 | 107,24 | 138,13 | 130,90 | 172,80 | 150 | 206 | 187 | 241 | 212 | 275 | |
| III | Uhlíkové oceli a nízkolegované oceli (30-40HRC) | PTH30E TB6045 | n (min ⁻¹) | 4,780 | 3,990 | 3,830 | 3,190 | 3,060 | 2,550 | 2,390 | 2,000 | 1,911 | 1,592 | 1,529 | 1,274 | 1,213 | 1,011 | |
| | | | v_c (m/min) | 240 | 200 | 240 | 200 | 240 | 200 | 240 | 200 | 240 | 200 | 240 | 200 | 240 | 200 | |
| | | | v_f (mm/min) | 1,150 | 720 | 2,070 | 1,250 | 2,700 | 1,530 | 2,630 | 1,500 | 2,522 | 1,433 | 2,354 | 1,338 | 2,135 | 1,213 | |
| | | | f_z (mm) | 0,12 | 0,09 | 0,18 | 0,13 | 0,22 | 0,15 | 0,22 | 0,15 | 0,22 | 0,15 | 0,22 | 0,15 | 0,22 | 0,15 | |
| | | | a_p (mm) | 2,5 | 2,2 | 3,0 | 2,2 | 3,0 | 2,2 | 3,0 | 2,2 | 3 | 2,2 | 3 | 2,2 | 3 | 2,2 | |
| | | | a_o (mm) | 5 | 16 | 6 | 20 | 8 | 25 | 10 | 32 | 12 | 40 | 16 | 50 | 20 | 63 | |
| | | | cm^3 | 14,38 | 25,34 | 37,26 | 55,00 | 64,80 | 84,15 | 78,90 | 105,60 | 91 | 126 | 113 | 147 | 128 | 168 | |
| IV | Zušlechtnuté a nástrojové oceli (40-50HRC) | PTH30E TB6045 | n (min ⁻¹) | 3,990 | 3,190 | 3,190 | 2,550 | 2,550 | 2,040 | 2,000 | 1,600 | 1,592 | 1,274 | 1,274 | 1,019 | 1,011 | 809 | |
| | | | v_c (m/min) | 200 | 160 | 200 | 160 | 200 | 160 | 200 | 160 | 200 | 160 | 200 | 160 | 200 | 160 | |
| | | | v_f (mm/min) | 800 | 450 | 1,440 | 770 | 1,840 | 1,070 | 1,800 | 1,040 | 1,720 | 994 | 1,605 | 927 | 1,456 | 841 | |
| | | | f_z (mm) | 0,10 | 0,07 | 0,15 | 0,10 | 0,18 | 0,13 | 0,18 | 0,13 | 0,18 | 0,13 | 0,18 | 0,13 | 0,18 | 0,13 | |
| | | | a_p (mm) | 1,8 | 1,4 | 2,2 | 1,8 | 2,2 | 1,8 | 2,2 | 1,8 | 2,2 | 1,8 | 2,2 | 1,8 | 2,2 | 1,8 | |
| | | | a_o (mm) | 5 | 16 | 6 | 20 | 8 | 25 | 10 | 32 | 12 | 40 | 16 | 50 | 20 | 63 | |
| | | | cm^3 | 7,20 | 10,08 | 19,01 | 27,72 | 32,38 | 48,15 | 39,60 | 59,90 | 45 | 72 | 56 | 83 | 64 | 95 | |
| VI | Nerezavějící oceli (bez chladicí kapaliny) | TB6045 | n (min ⁻¹) | 6,370 | 5,180 | 5,100 | 4,150 | 4,080 | 3,320 | 3,190 | 2,590 | 2,548 | 2,070 | 2,038 | 1,656 | 1,618 | 1,314 | |
| | | | v_c (m/min) | 320 | 260 | 320 | 260 | 320 | 260 | 320 | 260 | 320 | 260 | 320 | 260 | 320 | 260 | |
| | | | v_f (mm/min) | 1,530 | 940 | 2,760 | 1,620 | 3,270 | 2,000 | 3,190 | 1,950 | 3,057 | 1,863 | 2,854 | 1,739 | 2,588 | 1,577 | |
| | | | f_z (mm) | 0,12 | 0,09 | 0,18 | 0,13 | 0,2 | 0,15 | 0,2 | 0,15 | 0,2 | 0,15 | 0,2 | 0,15 | 0,2 | 0,15 | |
| | | | a_p (mm) | 2,8 | 2,2 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | |
| | Nerezavějící oceli (s chladicí kapalinou) | PTH40H PTH30E | n (min ⁻¹) | 21,42 | 33,09 | 52,99 | 90,72 | 83,71 | 140,00 | 102,08 | 174,72 | 117 | 209 | 146 | 243 | 166 | 278 | |
| | | | v_c (m/min) | 3,590 | 2,990 | 2,870 | 2,390 | 2,300 | 1,920 | 1,791 | 1,493 | 1,433 | 1,194 | 1,146 | 955 | 910 | 758 | |
| | | | v_f (mm/min) | 180 | 150 | 180 | 150 | 180 | 150 | 180 | 150 | 180 | 150 | 180 | 150 | 180 | 150 | |
| | | | f_z (mm) | 0,12 | 0,09 | 0,18 | 0,13 | 0,20 | 0,15 | 0,20 | 0,15 | 0,2 | 0,15 | 0,2 | 0,15 | 0,2 | 0,15 | |
| | | | a_p (mm) | 2,8 | 2,2 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | 3,2 | 2,8 | |
| VIII | Litina GGG | PTH13S TB6045 | n (min ⁻¹) | 6,970 | 5,580 | 5,580 | 4,460 | 4,460 | 3,570 | 3,490 | 2,790 | 2,787 | 2,229 | 2,229 | 1,783 | 1,769 | 1,415 | |
| | | | v_c (m/min) | 350 | 280 | 350 | 280 | 350 | 280 | 350 | 280 | 350 | 280 | 350 | 280 | 350 | 280 | |
| | | | v_f (mm/min) | 2,100 | 1,340 | 3,350 | 2,010 | 4,460 | 2,580 | 4,370 | 2,520 | 4,180 | 2,408 | 3,901 | 2,247 | 3,539 | 2,038 | |
| | | | f_z (mm) | 0,15 | 0,12 | 0,2 | 0,15 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | 0,25 | 0,18 | |
| | Al slitiny | PTH30E | a_p (mm) | 4,5 | 3 | 6 | 4 | 6 | 4 | 6 | 4 | 6 | 4 | 6 | 4 | 6 | 4 | |
| | | | a_o (mm) | 5 | 16 | 6 | 20 | 8 | 25 | 10 | 32 | 12 | 40 | 16 | 50 | 20 | 63 | |
| | | | cm^3 | 47,25 | 64,32 | 120,60 | 160,80 | 214,08 | 258,00 | 262,20 | 322,56 | 301 | 385 | 375 | 449 | 425 | 514 | |

úhel vnoření (ramping)



průměr otvoru (helical)



AHU10

| průměr frézy (mm) | 16 | 20 | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 |
|-------------------------------------|---------|---------|---------|---------|---------|----------|-----------|
| úhel vnoření (ramping) | 4° | 3° | 2,5° | 2° | 1,5° | 1° | 1° |
| průměr otvoru při frézování do plna | 21 ~ 29 | 29 ~ 37 | 39 ~ 47 | 53 ~ 61 | 68 ~ 80 | 85 ~ 100 | 107 ~ 126 |