



Doporučené řezné podmínky - HSS destičky | Metrické (mm)

ISO	Materiál	Tvrdost (BHN)	Jakost destičky	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru				
					Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)
P	Automatová ocel 1118, 1215, 12L14, atd.	100 - 150	X	105	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
		150 - 200	X	100	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
		200 - 250	X	90	0.13	0.25	0.33	0.41	0.51
	Nízkouhlíková ocel 1010, 1020, 1025, 1522, 1144, atd.	85 - 125	X	95	0.15❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		125 - 175	X	90	0.13❖	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13❖	0.20	0.25	0.36	0.46
	Ocel se středním obsahem uhlíku 1030, 1040, 1050, 1527, 1140, 1151, atd.	125 - 175	X	90	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
		175 - 225	X	85	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		225 - 275	X	80	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
		275 - 325	X	70	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
	Legovaná ocel 4140, 5140, 8640, atd.	125 - 175	X	75	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
		175 - 225	X	70	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		225 - 275	X	65	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
		275 - 325	X	60	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38
		325 - 375	X	60	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38
	Vysokopevnostní ocel 4340, 4330V, 300M, atd.	225 - 300	X	40	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
		300 - 350	X	35	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36
		350 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
	Konstrukční ocel A36, A285, A516, atd.	100 - 150	X	75	0.15❖	0.25	0.30	0.36	0.46
		150 - 250	X	65	0.13❖	0.23	0.25	0.30	0.41
		250 - 350	X	55	0.10❖	0.20	0.23	0.25	0.36
	Nástrojová ocel H-13, H-21, A-4, S-3, atd.	150 - 200	X	45	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
		200 - 250	X	35	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
S	Žárovzdorná ocel Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	X	15	0.08❖	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	10	0.08❖	0.15	0.18	0.20	0.25
	Slitiny titanu	140 - 220	X	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
		220 - 310	X	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	X	40	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
		275 - 350	X	35	0.10	0.18	0.20	0.20	0.30

❖ Pokud potřebujete pomoc při obrábění těchto materiálů, obraťte se na naše technické oddělení

Příklad nastavení pro 7xD a 10xD (koeficient 0.80)

Rychlost • koeficient	Rychlost / posuv (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/ot. • 0.80	= 0.16 mm/ot.

Příklad pro nastavení 12xD a 15xD (koeficient 0.70)

Rychlost • koeficient	Rychlost / posuv (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/ot. • 0.70	= 0.14 mm/ot.

Doporučení pro chlazení

Série	KRÁTKÝ, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Tlak BAR	Průtok l/min.	Tlak BAR	Průtok l/min.	Tlak BAR	Průtok l/min.
Y	31	15	34	55	45	30
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

⚠ VAROVÁNÍ Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
- Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

DŮLEŽITÉ: Doporučené hodnoty rychlosti a posuvů najdete v příslušných grafech.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.



Doporučené řezné podmínky - HSS destičky | Metrické (mm)

ISO	Materiál	Tvrdost (BHN)	Jakost destičky	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru				
					Série Y / Z (9.50 - 12.69)	Série 0 (12.70 - 17.64)	Série 1 (17.65 - 24.37)	Série 2 (24.38 - 35.04)	Série 3 (35.05 - 47.80)
M	Nerezová ocel řady 400 416, 420, atd.	185 - 275	X	40	0.13❖	0.25	0.28	0.30	0.33
		275 - 350	X	35	0.10❖	0.23	0.25	0.28	0.30
	Nerezová ocel řady 300 304, 316, 17-4PH, atd.	135 - 185	X	40	0.13❖	0.18	0.20	0.23	0.30
		185 - 275	X	35	0.10❖	0.15	0.18	0.20	0.28
	Nerezové oceli PH 17-4, 13-8, 15-5	275 - 350	X	30	0.08❖	0.10	0.15	0.20	0.25
		350 - 425	X	25	0.08❖	0.10	0.15	0.20	0.25
H	Nerezová ocel Super Duplex	135 - 185	X	40	0.13❖	0.13	0.15	0.15	0.18
		185 - 275	X	35	0.10❖	0.13	0.13	0.15	0.15
	Otvěrvzdorné materiály Hardox®, AR400, T-1, atd.	400	X	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		600	—	—	—	—	—	—	—
	Kalená ocel	300 - 400	X	25	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
K		400 - 500	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
	SG / Nodulární litina	120 - 150	X	90	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		150 - 200	X	85	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 220	X	75	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		220 - 260	X	65	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		260 - 320	X	55	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	Litý hliník	30	X	185	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		180	X	90	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Kujný hliník	30	X	275	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		180	X	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Hliníková bronz	100 - 200	X	90	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		200 - 250	X	75	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
	Mosaz	100	X	150	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
	Měď	60	X	100	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25

❖ Pokud potřebujete pomoc při obrábění těchto materiálů, obraťte se na naše technické oddělení

Příklad nastavení pro 7xD a 10xD (koeficient 0.80)

Rychlost • koeficient	Rychlost / posuv (7xD)
100 m/min • 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/ot. • 0.80	= 0.16 mm/ot.

Příklad pro nastavení 12xD a 15xD (koeficient 0.70)

Rychlost • koeficient	Rychlost / posuv (12xD)
100 m/min • 0.70	= 70 m/min
0.2 mm/ot. • 0.70	= 0.14 mm/ot.

Doporučení pro chlazení

Série	KRÁTKÝ, 3xD, 5xD		7xD, 10xD		12xD, 15xD	
	Tlak BAR	Průtok l/min.	Tlak BAR	Průtok l/min.	Tlak BAR	Průtok l/min.
Y	31	15	34	55	45	30
Z	31	15	34	22	45	30
0	24	22	31	34	34	45
1	21	30	27	38	34	45
2	17	38	24	49	31	60
3	14	45	21	53	27	68

VAROVÁNÍ Selhání nástroje může způsobit vážné zranění.

- Při použití držáků bez pomocných pouzder použijte krátký držák T-A® k vyvrtání pilotního otvoru hlubokého minimálně 2xD.
 - Pokud není nástroj v záběru s obrobkem, nenastavujte otáčky na více než 50 ot./min.
- Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technickou pomoc pro vaše konkrétní aplikace vám poskytnou naši aplikační technici.

DŮLEŽITÁ: Doporučené hodnoty rychlosti a posuvů najdete v příslušných grafech.

Aktuální informace a postupy najdete na www.alliedmachine.com. Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků.