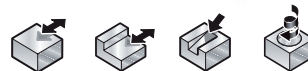
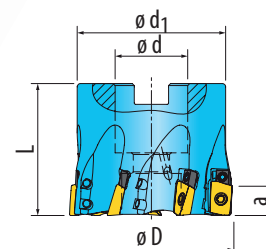


AXIÁLNĚ STAVITELNÉ ROHOVÉ FRÉZY EB09D10A s destičkami BOM(C)T09..

- Přesné axiální nastavení destiček
- Rozsah $\varnothing 32 - 80$ mm
- Vnitřní chlazení
- Snadná manipulace
- Široké spektrum destiček vč. PCD pro obrábění neželezných kovů

HIPOS PLUS



Výškové nastavení břitových destiček umožňuje „vyladit“ axiální házení nástroje a významně tak prodloužit **životnost** destiček. Nová řada rohových fréz EB09D10A s destičkami BOM(C)T09.. je k dispozici v rozsahu $\varnothing 32 - 80$ mm. Všechny nástroje mají **vnitřní chlazení**. Seřizovací mechanismus umožňuje **přesné** nastavení $< 5 \mu\text{m}$; utahovací moment je 1,1 Nm.

Nové frézy se uplatní zejména při obrábění na víceřetenových strojích, při obrábění hliníku nebo tam, kde jsou speciální požadavky na drsnost povrchu.

obj. číslo	D	d	d ₁	L	a	Z	☹
EB.032.002	32	16	30	32	9	5	✓
EB.040.005	40	16	30	40	9	6	✓
EB.050.004	50	22	45	40	9	7	✓
EB.063.004	63	22	55	40	9	8	✓
EB.080.003	80	27	70	50	9	10	✓



obj. číslo	geometrie	IN10K	IN2005	IN2030	IN2035	IN2505	IN2540	IN90D
BOMT09T304R	poz., R=0,4	●	●	●	●	●	●	●
BOMT09T308R	poz., R=0,8	●	●	●	●	●	●	●
BOMT09T316R	poz., R=1,6		●	●	●	●		
BOMT09T331R	poz., R=3,1	●	●	●	●	●		
BOCT090304FR-P	alu, lešt. R=0,4	●						
BOCT09T308FR-P	alu, lešt. R=0,8	●						
BOMT09T304R-DT1	kr. PCD břit, R=0,4						●	
BOMT09T304R-DT2	dl. PCD břit, R=0,4						●	

NOVINKA

- P
- M
- K
- N
- S
- H

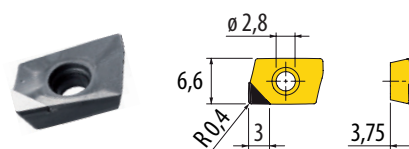
NOVÉ PCD DESTIČKY BOMT09.. / BOMT(13..)

Nové PCD destičky řady HiPos Plus výrazně zefektivňují obrábění hliníku ve velkých sériích a obrábění hliníku s vyšším obsahem křemíku.

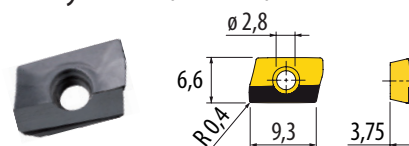
Jejich hlavní předností je vynikající **rozložení a přenos řezných sil** z PCD plátku do destičky. Další předností je **vyšší stabilita** díky zaoblení břítu, které eliminuje vylamování při hrubování. Pozitivní geometrie pak dále **snižuje řezné síly** a zajišťuje **dobry odvod třísky**.

Provedení **..-DT2** (s dlouhým PCD plátkem) je díky vysoké řezné hraně určeno pro hrubování. Provedení **..-DT1** (s krátkým PCD plátkem) zase pro dokončování hliníkových odlitků.

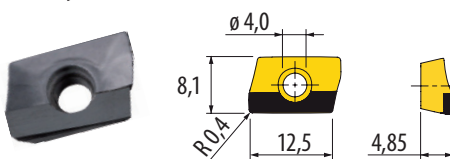
Tyto PCD destičky se uplatní všude tam, kde dochází k většímu opotřebení boku destičky, kde jsou velké nároky na životnost frézy, na kvalitní povrch a min. otřep již při hrubování.



- **BOMT09T304R-DT1**
» frézy SB09.. / IB09.. / EB09..



- **BOMT09T304R-DT2**
» frézy SB09.. / IB09.. / EB09..



- **BOMT130404R-DT2**
» frézy SB13.. / IB13.. / EB13..

materiál obrobku	obsah % Si	rychlost v_c (m/min)	posuv f_z (mm/z)	hl. řezu a_p (mm)	
				BOMT09T304-DT1 (-DT2) • BOMT130404-DT2	
ALU slitiny výkovky	-	600 - 2000	0,06 - 0,18	- 2,5 (-9,0)	- 12,5
ALU odlitky do kokily / písku	≤ 10	800 - 2500	0,05 - 0,18	- 2,5 (-9,0)	-12,5
ALU odlitky lité pod tlakem	≤ 12	1200 - 3000	0,06 - 0,20	- 2,5 (-9,0)	-12,5
	≥ 12	400 - 1000	0,05 - 0,18	- 2,5 (-9,0)	-12,5

Kvůli vlivu odstředivých sil na montovatelné součásti se nedoporučuje překračovat doporučenou řeznou rychlost.

U tenkostěnných obrobků nebo dlouhých vyložení upravte hodnotu f_z podle tuhosti soustavy stroj - nástroj - obrobek.

TaeguTec ČR s. r. o.
Domažlická 180a
CZ-318 00 Plzeň

tel.: (+420) 373 720 999
fax: (+420) 377 331 097
e-mail: top@taegutec.cz

