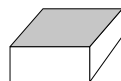
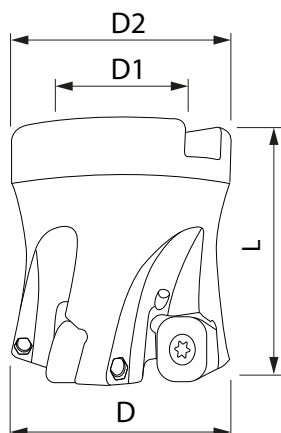
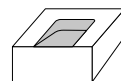


RYCHLOPOSUVOVÉ série SD12

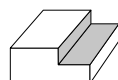
⚠ Doporučujeme pouze pro stroje s vysokým výkonem (kužel SK50 nebo HSK100).



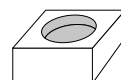
PLOCHY



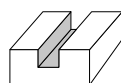
ZANOŘOVÁNÍ



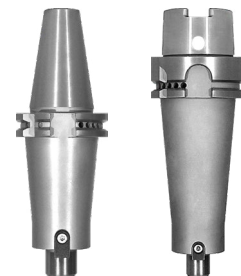
BOKY



KRUHOVÉ
ZANOŘOVÁNÍ







DŘÁŽKY



Nabídka na UPÍNAČE
Vám zašleme na vyžádání.

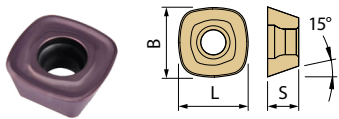
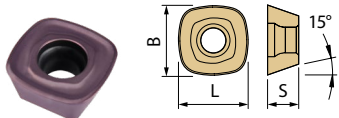
M4,0

Objednací číslo	Sklad	D (mm)	Počet zubů	D1 (mm)		L (mm)	D2 (mm)				Standardní položka
SD12-C-50-5-d22	●	50	5	22	SDMT 1205 ..	50	47	✓	S-4011-G	T15	☑
SD12-C-52-5-d22	●	52	5	22		50	47	✓	S-4011-G	T15	☑
SD12-C-63-5-d22	●	63	5	22		50	52	✓	S-4011-G	T15	☑
SD12-C-66-6-d27	●	66	6	27		50	60	✓	S-4011-G	T15	☑
SD12-C-80-6-d27	●	80	6	27		50	65	✓	S-4011-G	T15	☑
SD12-C-80-7-d27	●	80	7	27		50	65	✓	S-4011-G	T15	☑

● skladová položka

RYCHLOPOSUVOVÉ série SD12

! Doporučujeme pouze pro stroje s vysokým výkonem (kužel SK50 nebo HSK100).
První volba pro VÝPALKY = SDMT 1205-GM PCF46+

Tvar	Počet řezných hran	L (mm)	B (mm)	S (mm)	Programovací RÁDIUS (mm)	Typ řezné hrany	Tolerance destičky	Objednací číslo	Standardní položka		
									Sklad	Sorta destičky	
										PCF46+	PCH36+
SDMT 1205 - GM 	4	12,7	12,7	5,56	R4,5	Nížší řezný odpor	M	SDMT 1205-GM PCF46+	●	<input checked="" type="checkbox"/>	
SDMT 1205 - GR 	4	12,7	12,7	5,56	R4,5	Zesílená řezná hrana	M	SDMT 1205-GR PCH36+	●		<input checked="" type="checkbox"/>

● skladová položka

Doporučené POČÁTEČNÍ řezné podmínky

! Doporučené chlazení: VZDUCH

Materiál	Doporučené destičky	Vhodnost použití	Řezná rychlost vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)	ap (mm)	ae (mm)
11 523	SDMT 1205-GM PCF46+	①	220 (200-250)	1,5 (0,8-2,5)	0,8 (0,6-1,0)	0,40 / 0,75 x D
	SDMT 1205-GR PCH36+	②	235 (200-270)	1,5 (0,8-2,5)	0,8 (0,6-1,0)	0,40 / 0,75 x D
12 050 - 14 220 1.2343 (za měkka)	SDMT 1205-GM PCF46+	①	180 (160-220)	1,5 (0,8-2,0)	0,8 (0,6-1,0)	0,40 / 0,75 x D
	SDMT 1205-GR PCH36+	②	190 (160-220)	1,5 (0,8-2,0)	0,8 (0,6-1,0)	0,40 / 0,75 x D
1.2379 (za měkka)	SDMT 1205-GM PCF46+	①	150 (120-160)	1,2 (0,7-1,8)	0,8 (0,6-1,0)	0,40 / 0,75 x D
	SDMT 1205-GR PCH36+	②	160 (140-180)	1,2 (0,7-1,8)	0,8 (0,6-1,0)	0,40 / 0,75 x D
1.2312 - 42CrMo4 (30 HRC - 1000 MPa)	SDMT 1205-GR PCH36+	①	160 (140-180)	1,2 (0,7-1,8)	0,8 (0,6-1,0)	0,40 / 0,75 x D
	SDMT 1205-GM PCF46+	②	150 (120-160)	1,2 (0,7-1,8)	0,8 (0,6-1,0)	0,40 / 0,75 x D
TOOLOX 44	SDMT 1205-GR PCH36+	①	140 (120-160)	0,7 (0,4-1,1)	0,6 (0,5-0,8)	0,40 / 0,75 x D
	SDMT 1205-GM PCF46+	②	120 (110-140)	0,7 (0,4-1,1)	0,6 (0,4-0,8)	0,40 / 0,75 x D

① 1. volba ② 2. volba

- Při nezvyklých zvucích nebo chvění přizpůsobte řezné podmínky tuhosti stroje a upnutí.
- **Používejte co nejkratší možný upínač.**
- Současně přizpůsobte uvedené řezné podmínky vyložení nástroje.

