



T-A Pro™ Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)

Rychlořezná ocel (HSS)

Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru				
				9.50 mm - 12.69mm	12.70 mm - 17.51mm	17.52 mm - 24.38mm	24.39 mm - 35.00mm	35.01 mm - 47.80mm
Automatová ocel 1111Mn30, 10S20, 11SMn36, atd.	100 - 150	X	105	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
	150 - 200	X	100	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
	200 - 250	X	90	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
Nízkouhlíková ocel C22, C10, CK22, 15Cr3, etc	85 - 125	X	95	0.15	0.2	0.30	0.38	0.48
	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
Ocel se středním obsahem uhlíku C45, C60, 30Mn5, 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 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, 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 slitiny 34NiCrMo8, 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
	100 - 150	X	75	0.15	0.25	0.30	0.36	0.46
Konstrukční ocel 1St37, St52, S355, atd.	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
	150 - 200	X	45	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
Nástrojová ocel 1.2714, 1.2379, 1.2344 atd.	200 - 250	X	35	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
	140 - 220	X	15	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
Žárovzdorné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	220 - 310	X	10	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	140 - 220	X	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
Slitiny titanu	220 - 310	X	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	185 - 275	X	40	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
Slitiny pro letecký průmysl S82	275 - 350	X	35	0.10	0.18	0.20	0.20	0.30

Příklad nastavení pro 7xD a 10xD (nastavení 0.8)

Data × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (7xD)
100 m/min × 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/ot. × 0.80	= 0.16 mm/ot.

Příklad nastavení pro 12xD a 15xD (nastavení 0.7)

Rychlost × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (10xD)
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]
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 rychlostí 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.



T-A Pro™ Doporučené řezné podmínky | Metrické (mm)

Rychlořezná ocel (HSS)

Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru				
				9.50 mm - 12.69 mm	12.70 mm - 17.51 mm	17.52 mm - 24.38mm	24.39 mm - 35.00mm	35.01 mm - 47.80mm
M	Nerezová ocel řady 400 1.4404 atd.	X	40	0.13	0.25	0.28	0.30	0.33
		X	35	0.10	0.23	0.25	0.28	0.30
	Nerezová ocel řady 300 1.4571 atd.	X	40	0.13	0.18	0.20	0.23	0.30
		X	35	0.10	0.15	0.18	0.20	0.28
	Nerezové oceli PH 17-4, 13-8, 15-5	X	30	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
		X	25	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
Nerezové oceli Super Duplex	X	40	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	
	X	35	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	
H	Otvěruzdorné materiály Hardox, AR400, T-1, atd.	X	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		X	-	-	-	-	-	-
Kalená ocel	X	23	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30	
	X	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25	
K	SG / Nodulární litina	X	90	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
		X	85	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		X	75	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		X	65	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		X	55	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	Litý hliník	X	-	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		X	-	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Kujný hliník	X	275	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		X	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Hliníková bronz	X	90	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		X	75	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
Mosaz	X	150	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61	
Měď	X	60	0.05	0.08	0.15	0.20	0.25	

Příklad nastavení pro 7xD a 10xD (nastavení 0.8)

Data × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (7xD)
100 m/min × 0.80	= 80 m/min
0.2 mm/ot. × 0.80	= 0.16 mm/ot.

Příklad nastavení pro 12xD a 15xD (nastavení 0.7)

Rychlost × Hodnoty pro nastavení	Rychlost / posuv (10xD)
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]
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 rychlostí 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.