



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

Karbidové

Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru				
				11.10 mm - 12.69mm	12.70 mm - 17.64mm	17.65 mm - 24.37mm	24.38 mm - 35.04mm	35.05 mm - 47.80mm
Automatová ocel 1111Mn30, 10S20, 11SMn36, atd.	100 - 150	P	145	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
	150 - 200	P	135	0.18	0.25	0.33	0.41	0.51
	200 - 250	P	125	0.15	0.25	0.33	0.41	0.51
Nízkouhlíková ocel C22, C10, CK22, 15Cr3, etc	85 - 125	P	130	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
	125 - 175	P	125	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
	175 - 225	P	115	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
	225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
Ocel se středním obsahem uhlíku C45, C60, 30Mn5, atd.	125 - 175	P	125	0.15	0.23	0.30	0.38	0.48
	175 - 225	P	115	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
	225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.25	0.36	0.46
	275 - 325	P	100	0.10	0.18	0.23	0.30	0.41
Legovaná ocel 42CrM04, 36NiCr10, 10NiCrMo13 4, atd.	125 - 175	P	130	0.15	0.23	0.30	0.36	0.43
	175 - 225	P	120	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
	225 - 275	P	110	0.13	0.20	0.28	0.36	0.43
	275 - 325	P	105	0.10	0.18	0.25	0.30	0.38
	325 - 375	P	95	0.08	0.18	0.25	0.30	0.38
Vysokopevnostní slitiny 34NiCrMo8, atd.	225 - 300	P	105	0.10	0.18	0.25	0.33	0.38
	300 - 350	P	100	0.08	0.15	0.23	0.30	0.36
	350 - 400	P	90	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
	400 - 450	P	85	0.08	0.15	0.20	0.28	0.33
Konstrukční ocel 1St37, St52, S355, atd.	100 - 150	P	120	0.15	0.25	0.30	0.36	0.46
	150 - 250	P	105	0.13	0.23	0.25	0.30	0.41
	250 - 350	P	85	0.10	0.20	0.23	0.25	0.36
Nástrojová ocel 1.2714, 1.2379, 1.2344 atd.	150 - 200	P	65	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
	200 - 250	P	55	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30
Žáruvzdorné slitiny Hastelloy B, Inconel 600, atd.	140 - 220	M	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
	220 - 310	M	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
	310 - 400	M	10	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
Slitiny titanu	140 - 220	M	20	0.08	0.18	0.20	0.25	0.30
	220 - 310	M	15	0.08	0.15	0.18	0.20	0.25
Slitiny pro letecký průmysl S82	185 - 275	M	45	0.13	0.20	0.23	0.25	0.36
	275 - 350	M	35	0.10	0.18	0.20	0.2	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 vrtání 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](http://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](http://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)

Karbidové

Materiál	Tvrdost (BHN)	Substrát	Rychlost (m/min)	Posuv (mm/ot.) dle průměru				
				11.10 mm - 12.69mm	12.70 mm - 17.64mm	17.65 mm - 24.37mm	24.38 mm - 35.04mm	35.05 mm - 47.80mm
M	Nerezová ocel řady 400 1.4404 atd.	M	85	0.13	0.25	0.28	0.30	0.33
		M	70	0.10	0.23	0.25	0.28	0.30
	Nerezová ocel řady 300 1.4571 atd.	M	85	0.13	0.18	0.20	0.23	0.30
		M	70	0.10	0.15	0.18	0.20	0.28
	Nerezové oceli PH 17-4, 13-8, 15-5	P	50	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
		P	35	0.08	0.10	0.15	0.20	0.25
Nerezové oceli Super Duplex	M	35	0.13	0.13	0.15	0.15	0.18	
	M	25	0.10	0.13	0.13	0.15	0.15	
H	Otěruvzdorné materiály Hardox, AR400, T-1, atd.	P	20	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		N/A	-	-	-	-	-	-
K	Kalená ocel	P	30	0.08	0.15	0.20	0.23	0.30
		P	15	0.05	0.13	0.18	0.20	0.25
		K	185	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
N	SG / Nodulární litina	K	170	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		K	150	0.15	0.23	0.30	0.41	0.46
		K	135	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
		K	120	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
		K	120	0.10	0.15	0.18	0.23	0.30
N	Litý hliník	N	335	0.20	0.33	0.41	0.51	0.56
		N	185	0.20	0.33	0.41	0.46	0.56
	Kujný hliník	N	335	0.23	0.33	0.43	0.51	0.61
		N	185	0.13	0.18	0.25	0.33	0.41
	Hliníková Bronz	N	150	0.15	0.28	0.36	0.46	0.56
		N	90	0.13	0.18	0.23	0.30	0.36
	Mosaz	N	135	0.18	0.30	0.41	0.51	0.61
Měď	N	50	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 vrtání 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](http://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](http://www.alliedmachine.com). Technická podpora pro vaše konkrétní konkrétní aplikace je k dispozici prostřednictvím našich aplikačních techniků. Informace o držácích délek 7xD, 10xD, 12xD, and 15xD naleznete u výše uvedených příkladů.