



FRÉZY SO ZUBAMI V SKRUTKOVICI



FRÉZY SO ZUBAMI V SKRUTKOVICI – SPRIEVODCA

HLBOKÉ FRÉZOVANIE DO ROHU

>>>

	J(T)-SAD11E	J(T)-SAD16E	J(T)-SLSN	J(T)-SSAP	J(T)-2416
	90°	90°	90°	90°	90°
	APMX (mm) 37.0 – 56.0	APMX (mm) 40.0 – 108.0	APMX (mm) 104.0 – 134.0	APMX (mm) 58.0 – 95.0	APMX (mm) 40.0 – 63.0
	DC (mm) 25 – 50	DC (mm) 50 – 100	DC (mm) 63 – 80	DC (mm) 50 – 80	DC (mm) 20 – 40
Weldon stopka		DC = 25 – 40 (mm)			
Morse kužel'		DC = 25 – 40 (mm)			
Tŕň			DC = 50 – 80 (mm)		
Nástrčná		DC = 50 (mm)		DC = 50 – 100 (mm)	
Strana	482	488	494	498	503
ISO	P M K N S H	P M K N S H	P K	P M K N S H	P M K N
Tvar doštičky			 	 	–
Doštičky	AD 11T3	AD.. 1606	LNET 1606 SN.. 1305	APE. 150412 SPE. 1204	–
Počet rezných hrán	2	2	2 / 8	2 / 4	–
Hlboké frézovanie do rohu		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Frézovanie hlbokých drážok		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Rovinné frézovanie		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Odvíťavacie frézovanie		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

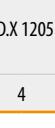
Hlavné použitie Možné použitie



FRÉZY SO ZUBAMI V SKRUTKOVICI – SPRIEVODCA

<<<

HLBOKÉ FRÉZOVANIE DO ROHU

J(T)-CSD12X				
90°				
APMX (mm)		44.1 – 87.3		
DC (mm)		40 – 63		
 DC = 40 – 50 (mm)				
 DC = 50 (mm)				
 DC = 40 – 63 (mm)				
 DC = 50 – 80 (mm)				
 505				
P	M	S		
				
SD.X 1205				
4				
				
				
				
				



J(T)-SAD11E



 PRAMET

S

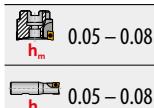
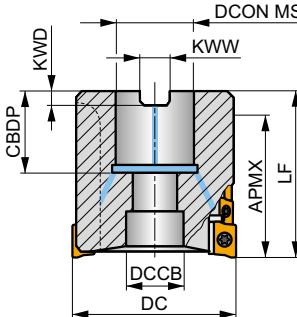
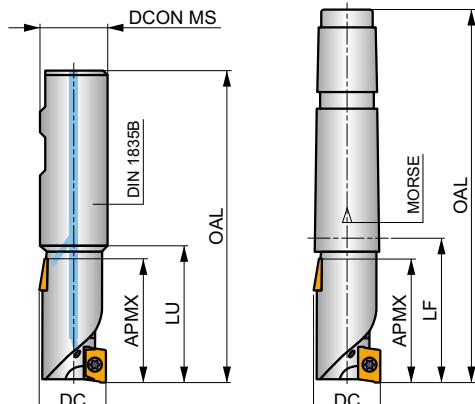
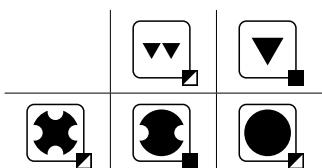
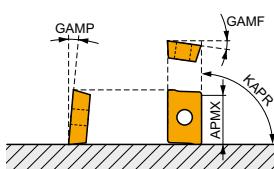


HELICAL AD11 fréza so zubami v skrutkovici s vnútorným chladením

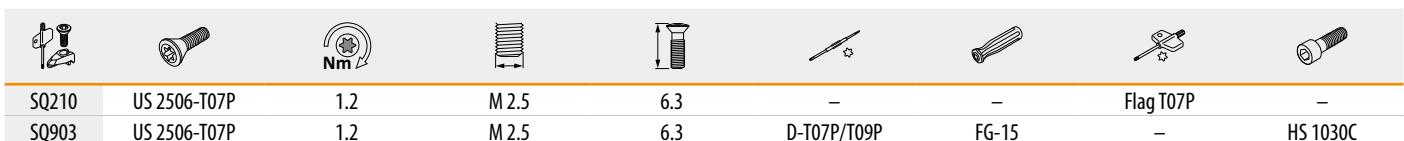
90° fréza s dlhým britom a zubami v skrutkovici, na pozitívne doštičky ADMX 11 s APMX v rozsahu 37 až 56 mm, s vnútorným chladením. Vhodná pre rohové, drážkacie, čelné a odvŕtavacie frézovanie. Dostupná v prevedení s Weldon a Morse stopkou alebo nástrčná, s priemermi Ø 25 až Ø 50 mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.

FORCE AD

KAPR	90°
APMX	37.0 – 56.0 mm

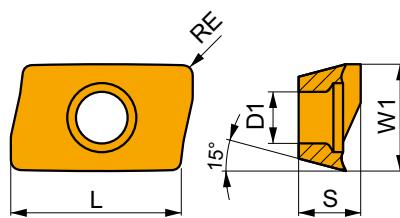


Produkt	DC	OAL	DCON MS	DCB	LU	LF	APMX	CBDP	CZC MS	GAMF	GAMP	NOF					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)							
 DIN 1835B	25J2R50B25-SAD11E38-C	25	106	25	—	50	—	38.00	—	-10.5	5	2	8	—	24100	✓	
	32J2R60B32-SAD11E47-C	32	120	32	—	60	—	47.00	—	-9	8	2	10	—	21300	✓	
	40J2R60B40-SAD11E47-C	40	130	40	—	60	—	47.00	—	-8.1	11	2	10	—	19100	✓	
	40J3R70B32-SAD11E56-C	40	130	32	—	70	—	56.00	—	-8.1	11	3	18	—	19100	✓	
	40J3R70B40-SAD11E56-C	40	140	40	—	70	—	56.00	—	-8.1	11	3	18	—	19100	✓	
 DIN 228A	25J2R55E03-SAD11E38-C	25	136	—	—	—	55	38.00	—	3	-10.5	5	2	8	—	24100	✓
	32J2R65E04-SAD11E47-C	32	167.5	—	—	—	65	47.00	—	4	-9	8	2	10	—	21300	✓
	40J3R75E04-SAD11E56-C	40	177.5	—	—	—	75	56.00	—	4	-8.1	11	3	18	—	19100	✓
 ISO 6462 DIN 8030	50T03R-S90AD11E37-C	50	—	22	18	—	58	37.00	21	—	-7.2	12	3	12	—	17000	✓
																0.67	GI184 SQ903



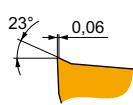
ADMX 11

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	6.530	2.90	11.00	3.97



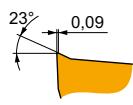
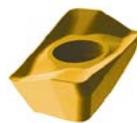
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkou rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P	M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)												



F geometria s veľmi ostrým pozitívnym prevedením pre ľahké obrábanie.

ADMX 11T304SR-F	8215	0.4	■ 245 0.10 2.0	■ 145 0.09 2.0	■ 230 0.10 2.0	■ 735 0.12 2.0	■ 60 0.08 1.6	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8310	0.4	■ 270 0.10 2.0	■ 135 0.09 2.0	■ 255 0.10 2.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8330	0.4	■ 240 0.10 2.0	■ 140 0.09 2.0	■ 225 0.10 2.0	■ 720 0.12 2.0	■ 60 0.08 1.6	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8340	0.4	■ 220 0.10 2.0	■ 130 0.09 2.0	■ 205 0.10 2.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M9340	0.4	■ 285 0.10 2.0	■ 170 0.09 2.0	- - -	- - -	- - -	■ 70 0.08 1.6	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
ADMX 11T308SR-F	8215	0.8	■ 290 0.10 2.0	■ 170 0.09 2.0	■ 275 0.10 2.0	■ 870 0.12 2.0	■ 70 0.08 1.6	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8330	0.8	■ 285 0.10 2.0	■ 170 0.09 2.0	■ 270 0.10 2.0	■ 855 0.12 2.0	■ 70 0.08 1.6	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M8340	0.8	■ 260 0.10 2.0	■ 155 0.09 2.0	■ 245 0.10 2.0	- - -	- - -	- - -	■ 65 0.08 1.6	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M9340	0.8	■ 340 0.10 2.0	■ 200 0.09 2.0	- - -	- - -	- - -	■ 85 0.08 1.6	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -



M geometria s pozitívnym prevedením pre ľahké až stredné obrábanie.

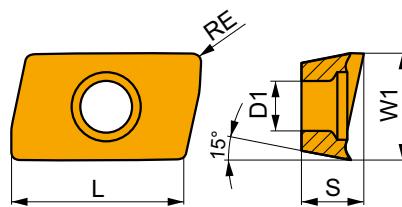
ADMX 11T302SR-M	M8330	0.2	■ 190 0.15 4.0	■ 110 0.14 4.0	■ 180 0.15 4.0	- - -	■ 45 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8340	0.2	■ 170 0.15 4.0	■ 100 0.14 4.0	■ 160 0.15 4.0	- - -	■ 40 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	8215	0.4	■ 205 0.15 4.0	■ 120 0.14 4.0	■ 190 0.15 4.0	- - -	■ 50 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8310	0.4	■ 220 0.15 4.0	■ 110 0.14 4.0	■ 205 0.15 4.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8330	0.4	■ 205 0.15 4.0	■ 120 0.14 4.0	■ 190 0.15 4.0	- - -	■ 50 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8340	0.4	■ 185 0.15 4.0	■ 110 0.14 4.0	■ 175 0.15 4.0	- - -	■ 45 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M9325	0.4	■ 255 0.15 4.0	- - -	■ 240 0.15 4.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
ADMX 11T308SR-M	M9340	0.4	■ 235 0.15 4.0	■ 140 0.14 4.0	- - -	- - -	■ 55 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	8215	0.8	■ 245 0.15 4.0	■ 145 0.14 4.0	■ 230 0.15 4.0	- - -	■ 60 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M5315	0.8	■ 335 0.15 4.0	- - -	■ 315 0.15 4.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M8310	0.8	■ 265 0.15 4.0	■ 135 0.14 4.0	■ 250 0.15 4.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M8330	0.8	■ 245 0.15 4.0	■ 145 0.14 4.0	■ 230 0.15 4.0	- - -	■ 60 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M8340	0.8	■ 220 0.15 4.0	■ 130 0.14 4.0	■ 205 0.15 4.0	- - -	■ 55 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M9315	0.8	■ 330 0.15 4.0	- - -	■ 310 0.15 4.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
M9325	0.8	■ 305 0.15 4.0	- - -	■ 285 0.15 4.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
M9340	0.8	■ 275 0.15 4.0	■ 165 0.14 4.0	- - -	- - -	- - -	■ 65 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
ADMX 11T310SR-M	M8330	1.0	■ 255 0.15 4.0	■ 150 0.14 4.0	■ 240 0.15 4.0	- - -	■ 60 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	
	M8340	1.0	■ 230 0.15 4.0	■ 135 0.14 4.0	■ 215 0.15 4.0	- - -	■ 55 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	8215	1.2	■ 255 0.15 4.0	■ 150 0.14 4.0	■ 240 0.15 4.0	- - -	■ 60 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
ADMX 11T312SR-M	M8330	1.2	■ 255 0.15 4.0	■ 150 0.14 4.0	■ 240 0.15 4.0	- - -	■ 60 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M8340	1.2	■ 230 0.15 4.0	■ 135 0.14 4.0	■ 215 0.15 4.0	- - -	■ 55 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	8215	1.6	■ 270 0.15 4.0	■ 160 0.14 4.0	■ 255 0.15 4.0	- - -	■ 65 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M6330	1.6	■ 230 0.15 4.0	■ 165 0.14 4.0	- - -	- - -	■ 65 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
ADMX 11T316SR-M	M8310	1.6	■ 295 0.15 4.0	■ 150 0.14 4.0	■ 280 0.15 4.0	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M8330	1.6	■ 270 0.15 4.0	■ 160 0.14 4.0	■ 255 0.15 4.0	- - -	■ 65 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -
	M8340	1.6	■ 240 0.15 4.0	■ 140 0.14 4.0	■ 225 0.15 4.0	- - -	■ 60 0.12 3.2	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -	- - -



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hlíbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

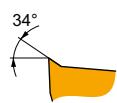
ADEX 11-FA

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
11T3	6.450	2.90	9.70	3.91



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkmu rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P	M			K			N			S			H		
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)												



FA geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie.

ADEX 11T304FR-FA	HF7	0.4	— — —	— — —	—	— — —	■ 210	0.30	5.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
	M0315	0.4	— — —	— — —	—	— — —	■ 480	0.30	5.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
ADEX 11T308FR-FA	HF7	0.8	— — —	— — —	—	— — —	■ 240	0.30	5.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
	M0315	0.8	— — —	— — —	—	— — —	■ 570	0.30	5.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
ADEX 11T312FR-FA	HF7	1.2	— — —	— — —	—	— — —	■ 255	0.30	5.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
	M0315	1.2	— — —	— — —	—	— — —	■ 600	0.30	5.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
ADEX 11T316FR-FA	HF7	1.6	— — —	— — —	—	— — —	■ 270	0.18	5.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —



	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	0.89	0.81	0.76	0.73	0.71	0.70	0.67	0.65	0.63	0.62	0.60	0.60	0.60	0.45



	1		2.5		5		7.5		10		15		20	
	f_{min}	f_{max}												
25	0.25	0.40	0.16	0.26	0.12	0.19	0.10	0.15	0.09	0.14	0.07	0.12	0.07	0.11
32	0.28	0.45	0.18	0.29	0.13	0.21	0.11	0.17	0.09	0.15	0.08	0.13	0.07	0.12
40	0.32	0.51	0.20	0.32	0.14	0.23	0.12	0.19	0.10	0.17	0.09	0.14	0.08	0.13
50	0.35	0.57	0.23	0.36	0.16	0.26	0.13	0.21	0.12	0.19	0.10	0.15	0.09	0.14

	25		32		40		50	
	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}	f_{min}	f_{max}
25	0.08	0.13	—	—	—	—	—	—
32	0.07	0.11	0.08	0.13	—	—	—	—
40	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13	—	—
50	0.08	0.13	0.07	0.12	0.07	0.11	0.08	0.13

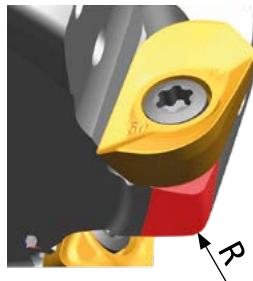
	ADMX 11-F		ADMX 11-M							ADMX 11-R		ADMX 11-MF		ADMX 11-MM		ADEX 11-FA				
	0.4	0.8	0.2	0.4	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5	3.0	0.8	1.6	0.4	0.8	1.2	0.4	0.8	1.2	1.6
	1.89	1.48	2.09	1.89	1.48	1.27	1.08	0.68	1.61	1.13	0.66	1.48	0.68	1.89	1.48	1.08	1.77	1.39	1.0	0.62



ISO				
25J2R50B25-SAD11E38-C	25	2	38	34.5
32J2R60B32-SAD11E47-C	32	2	47	43.5
40J2R60B40-SAD11E47-C	40	2	47	43.5
40J3R70B32-SAD11E56-C	40	3	56	52.5
40J3R70B40-SAD11E56-C	40	3	56	52.5
25J2R55E03-SAD11E38-C	25	2	38	34.5
32J2R65E04-SAD11E47-C	32	2	47	43.5
40J3R75E04-SAD11E56-C	40	3	56	52.5
50T03R-S90AD11E37-C	50	3	37	33.5



4.5

i

ADMX/ADEX 11	R
ADMX 11T320SR-M	1.0
ADMX 11T325SR-M	1.8
ADMX 11T330SR-M	1.8



J(T)-SAD16E



 PRAMET

S

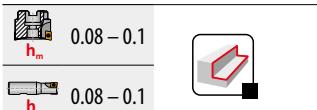
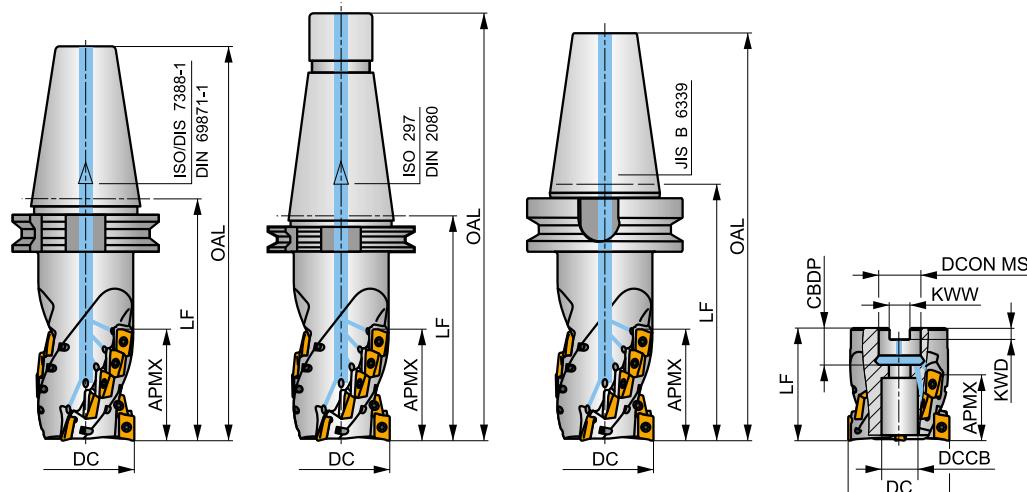
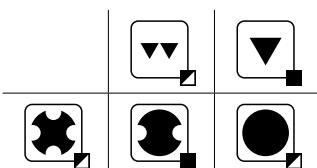
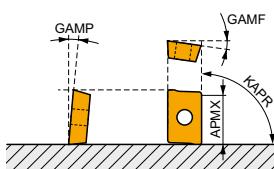


HELICAL AD16 fréza so zubami v skrutkovici s vnútorným chladením

90° fréza s dlhým britom a zubami v skrutkovicí, na pozitívne doštičky AD. 16 s APMX v rozsahu 40 až 108 mm, s vnútorným chladením. Vhodná pre rohové, drážkovacie, čelné a odvŕtavacie frézovanie. Dostupná v nástrčnom prevedení alebo s kuželovou stopkou DIN 69871, BT a DIN 2080, s priemermi Ø 50 až Ø 100 mm, s alebo bez nerovnomernej Zubovej rozteče. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.

FORCE AD

KAPR	90°
APMX	40.0 – 108.0 mm



Produkt	DC	OAL	DCON MS	DCCB	LU	LF	APMX	CBDP	ZZC MS	GAMF	GAMP	NOF								
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(°)	(°)										
50J3R100H50-SAD16E54-C	50	202	—	—	—	100	54.00	—	50	-6	12	3	12	—	13200	✓	4.08	GI282	SQ031	
	50J3R140H50-SAD16E80-C	50	242	—	—	—	140	80.00	—	50	-6	12	3	18	—	13200	✓	4.38	GI282	SQ031
	63J3R140H50-SAD16E68-C	63	242	—	—	—	140	68.00	—	50	-6	12	3	15	—	11700	✓	5.34	GI282	SQ031
	63J3R155H50-SAD16E95-C	63	257	—	—	—	155	95.00	—	50	-6	12	3	21	—	11700	✓	5.43	GI282	SQ031
	80J4R165H50-SAD16E108-C	80	257	—	—	—	165	108.00	—	50	-6	12	4	32	✓	10400	✓	7.37	GI282	SQ031
50J3R140G50-SAD16E80-C	50	267	—	—	—	140	80.00	—	50	-6	12	3	18	—	13200	✓	4.48	GI282	SQ031	
	63J3R155G50-SAD16E95-C	63	282	—	—	—	155	95.00	—	50	-6	12	3	21	—	11700	✓	5.52	GI282	SQ031
	80J4R165G50-SAD16E108-C	80	292	—	—	—	165	108.00	—	50	-6	12	4	32	✓	10400	✓	7.51	GI282	SQ031
50J3R140X50-SAD16E68-C	50	242	—	—	—	140	68.00	—	50	-6	12	3	15	—	13200	✓	5.28	GI282	SQ031	
	63J3R155X50-SAD16E80-C	63	257	—	—	—	155	80.00	—	50	-6	12	3	18	—	11700	✓	6.19	GI282	SQ031
	80J4R165X50-SAD16E95-C	80	267	—	—	—	165	95.00	—	50	-6	12	4	28	✓	10400	✓	7.84	GI282	SQ031
50T03R-S90AD16E40-C	50	—	22	18	—	70	40.00	21	—	-6	12	3	9	—	13200	✓	1.11	GI282	SQ913	
	63T04R-S90AD16E40-C	63	—	27	22	—	70	40.00	22	—	-6	12	4	12	✓	11700	✓	1.50	GI282	SQ914
	63T04R-S90AD16E68-C	63	—	27	22	—	100	68.00	22	—	-6	12	4	20	✓	11700	✓	1.86	GI282	SQ914
80T04R-S90AD16E55-C	80	—	32	30	—	85	55.00	25	—	-6	12	4	16	✓	10400	✓	2.56	GI282	SQ915	
	80T04R-S90AD16E80-C	80	—	32	30	—	115	80.00	25	—	-6	12	4	24	✓	10400	✓	3.17	GI282	SQ915
100T05R-S90AD16E80-C	100	—	40	36	—	120	80.00	30	—	-6	12	5	30	✓	9300	✓	5.73	GI282	SQ916	



G1282

ADMX 1606

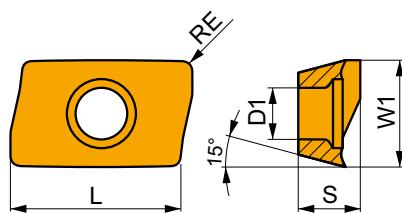
ADFX 1606..-FA

ADFX 1606..-FM

SQ031	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	-
SQ913	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1030C
SQ914	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1230C
SQ915	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	HS 1630C
SQ916	US 4011-T15P	3.5	M 4	10.6	D-T08P/T15P	FG-15	HS 2040C

ADMX 16

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.25



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt		RE (mm)	P	M	K	N	S	H
			vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)



F geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre ľahké až stredné obrábanie.

ADMX 160608SR-F	8215	0.8	■ 265 0.15 2.0	■ 155 0.14 2.0	■ 250 0.15 2.0	■ 795 0.18 2.0	■ 65 0.11 1.6	- - -
	M8310	0.8	■ 285 0.15 2.0	■ 145 0.14 2.0	■ 270 0.15 2.0	- - -	- - -	- - -
	M8330	0.8	■ 260 0.15 2.0	■ 155 0.14 2.0	■ 245 0.15 2.0	■ 780 0.18 2.0	■ 65 0.11 1.6	- - -
	M8340	0.8	■ 235 0.15 2.0	■ 140 0.14 2.0	■ 220 0.15 2.0	- - -	■ 55 0.11 1.6	- - -
	M9340	0.8	■ 300 0.15 2.0	■ 180 0.14 2.0	- - -	- - -	■ 75 0.11 1.6	- - -



M geometria s pozitívnym prevedením pre ľahké až stredné obrábanie.

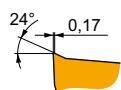
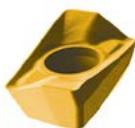
ADMX 160604SR-M	8215	0.4	■ 190 0.18 5.0	■ 110 0.16 5.0	■ 180 0.18 5.0	- - -	■ 45 0.13 4.0	- - -
	M8330	0.4	■ 190 0.18 5.0	■ 110 0.16 5.0	■ 180 0.18 5.0	- - -	■ 45 0.13 4.0	- - -
	M8340	0.4	■ 170 0.18 5.0	■ 100 0.16 5.0	■ 160 0.18 5.0	- - -	■ 40 0.13 4.0	- - -

ADMX 160608SR-M	8215	0.8	■ 225 0.18 5.0	■ 135 0.16 5.0	■ 210 0.18 5.0	- - -	■ 55 0.13 4.0	- - -
	M5315	0.8	■ 305 0.18 5.0	- - -	■ 285 0.18 5.0	- - -	- - -	- - -
	M8310	0.8	■ 250 0.18 5.0	■ 125 0.16 5.0	■ 235 0.18 5.0	- - -	- - -	- - -
	M8330	0.8	■ 225 0.18 5.0	■ 135 0.16 5.0	■ 210 0.18 5.0	- - -	■ 55 0.13 4.0	- - -
	M8340	0.8	■ 205 0.18 5.0	■ 120 0.16 5.0	■ 190 0.18 5.0	- - -	■ 50 0.13 4.0	- - -
	M9315	0.8	■ 305 0.18 5.0	- - -	■ 285 0.18 5.0	- - -	- - -	- - -
	M9325	0.8	■ 280 0.18 5.0	- - -	■ 265 0.18 5.0	- - -	- - -	- - -
	M9340	0.8	■ 255 0.18 5.0	■ 150 0.16 5.0	- - -	- - -	■ 60 0.13 4.0	- - -

ADMX 160616SR-M	8215	1.6	■ 250 0.18 5.0	■ 150 0.16 5.0	■ 235 0.18 5.0	- - -	■ 60 0.13 4.0	- - -
	M8310	1.6	■ 275 0.18 5.0	■ 140 0.16 5.0	■ 260 0.18 5.0	- - -	- - -	- - -
	M8330	1.6	■ 250 0.18 5.0	■ 150 0.16 5.0	■ 235 0.18 5.0	- - -	■ 60 0.13 4.0	- - -
	M8340	1.6	■ 225 0.18 5.0	■ 135 0.16 5.0	■ 210 0.18 5.0	- - -	■ 55 0.13 4.0	- - -
	M9325	1.6	■ 310 0.18 5.0	- - -	■ 290 0.18 5.0	- - -	- - -	- - -
ADMX 160620SR-M	M6330	2.0	■ 225 0.18 5.0	■ 155 0.16 5.0	- - -	- - -	■ 65 0.13 4.0	- - -
	M8330	2.0	■ 265 0.18 5.0	■ 155 0.16 5.0	■ 250 0.18 5.0	- - -	■ 65 0.13 4.0	- - -
	M8340	2.0	■ 240 0.18 5.0	■ 140 0.16 5.0	■ 225 0.18 5.0	- - -	■ 60 0.13 4.0	- - -

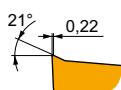
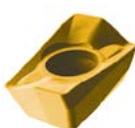


Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.



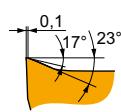
M geometria s pozitívnym prevedením pre ľahké až stredné obrábanie.

ADMX 160630SR-M	M8330	3.0	■ 265	0.18	5.0	■ 155	0.16	5.0	■ 250	0.18	5.0	—	—	—	■ 65	0.13	4.0	—	—	—
	M8340	3.0	■ 240	0.18	5.0	■ 140	0.16	5.0	■ 225	0.18	5.0	—	—	—	■ 60	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160632SR-M	M6330	3.2	■ 225	0.18	5.0	■ 155	0.16	5.0	—	—	—	—	—	—	■ 65	0.13	4.0	—	—	—
	M8330	3.2	■ 265	0.18	5.0	■ 155	0.16	5.0	■ 250	0.18	5.0	—	—	—	■ 65	0.13	4.0	—	—	—
	M8340	3.2	■ 240	0.18	5.0	■ 140	0.16	5.0	■ 225	0.18	5.0	—	—	—	■ 60	0.13	4.0	—	—	—
	M9325	3.2	■ 325	0.18	5.0	—	—	—	■ 305	0.18	5.0	—	—	—	—	—	—	—	—	—
ADMX 160640SR-M	M6330	4.0	■ 225	0.18	5.0	■ 155	0.16	5.0	—	—	—	—	—	—	■ 65	0.13	4.0	—	—	—
	M8330	4.0	■ 265	0.18	5.0	■ 155	0.16	5.0	■ 250	0.18	5.0	—	—	—	■ 65	0.13	4.0	—	—	—
	M8340	4.0	■ 240	0.18	5.0	■ 140	0.16	5.0	■ 225	0.18	5.0	—	—	—	■ 60	0.13	4.0	—	—	—
ADMX 160650SR-M	M8330	5.0	■ 265	0.18	5.0	■ 155	0.16	5.0	■ 250	0.18	5.0	—	—	—	■ 65	0.13	4.0	—	—	—
	M8340	5.0	■ 240	0.18	5.0	■ 140	0.16	5.0	■ 225	0.18	5.0	—	—	—	■ 60	0.13	4.0	—	—	—



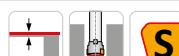
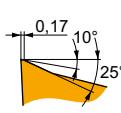
R geometria s pozitívnym prevedením pre stredne až menej stabilné podmienky obrábania.

ADMX 160608PR-R	8215	0.8	■ 205 0.25 6.0	■ 120 0.23 6.0	■ 190 0.25 6.0	— — —	■ 50 0.20 4.8	■ 40 0.15 1.0
	M5315	0.8	■ 260 0.25 6.0	— — —	■ 245 0.25 6.0	— — —	— — —	■ 50 0.15 1.0
	M8310	0.8	■ 220 0.25 6.0	■ 110 0.23 6.0	■ 205 0.25 6.0	— — —	— — —	■ 40 0.15 1.0
	M8330	0.8	■ 205 0.25 6.0	■ 120 0.23 6.0	■ 190 0.25 6.0	— — —	■ 50 0.20 4.8	■ 40 0.15 1.0
	M8340	0.8	■ 190 0.25 6.0	■ 110 0.23 6.0	■ 180 0.25 6.0	— — —	■ 45 0.20 4.8	— — —
	M9315	0.8	■ 265 0.25 6.0	— — —	■ 250 0.25 6.0	— — —	— — —	■ 50 0.15 1.0
	M9325	0.8	■ 250 0.25 6.0	— — —	■ 235 0.25 6.0	— — —	— — —	■ 50 0.15 1.0
ADMX 160616PR-R	M5315	1.6	■ 290 0.25 6.0	— — —	■ 275 0.25 6.0	— — —	— — —	■ 55 0.15 1.0
	M8330	1.6	■ 225 0.25 6.0	■ 135 0.23 6.0	■ 210 0.25 6.0	— — —	■ 55 0.20 4.8	■ 45 0.15 1.0
	M8340	1.6	■ 210 0.25 6.0	■ 125 0.23 6.0	■ 195 0.25 6.0	— — —	■ 50 0.20 4.8	— — —
	M9315	1.6	■ 295 0.25 6.0	— — —	■ 280 0.25 6.0	— — —	— — —	■ 55 0.15 1.0
	M9325	1.6	■ 275 0.25 6.0	— — —	■ 260 0.25 6.0	— — —	— — —	■ 55 0.15 1.0



ME geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre dokončovacie obrábanie

ADMX 160608SR-MF	M6330	0.8	■ 215	0.08	4.0	■ 150	0.07	4.0	—	—	—	■ 60	0.06	3.2	—	—	—
	M8340	0.8	■ 225	0.08	4.0	■ 135	0.07	4.0	—	—	—	■ 55	0.06	3.2	—	—	—
	M9340	0.8	■ 305	0.08	4.0	■ 180	0.07	4.0	—	—	—	■ 75	0.06	3.2	—	—	—



MM geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre ľahké až stredné obrábanie

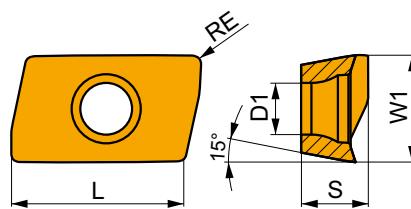
ADMX 160604SR-MM	M6330	0.4	■ 145	0.18	4.0	■ 105	0.16	4.0	—	—	—	■ 40	0.14	3.2	—	—	—
	M8340	0.4	■ 160	0.18	4.0	■ 95	0.16	4.0	—	—	—	■ 40	0.14	3.2	—	—	—
ADMX 160608SR-MM	M6330	0.8	■ 175	0.18	4.0	■ 125	0.16	4.0	—	—	—	■ 50	0.14	3.2	—	—	—
	M8340	0.8	■ 190	0.18	4.0	■ 110	0.16	4.0	—	—	—	■ 45	0.14	3.2	—	—	—
	M8345	0.8	■ 150	0.18	4.0	■ 90	0.16	4.0	—	—	—	■ 35	0.14	3.2	—	—	—
	M9340	0.8	■ 235	0.18	4.0	■ 140	0.16	4.0	—	—	—	■ 55	0.14	3.2	—	—	—
ADMX 160616SR-MM	M6330	1.6	■ 195	0.18	4.0	■ 140	0.16	4.0	—	—	—	■ 55	0.14	3.2	—	—	—
	M8340	1.6	■ 210	0.18	4.0	■ 125	0.16	4.0	—	—	—	■ 50	0.14	3.2	—	—	—
	M8345	1.6	■ 165	0.18	4.0	■ 95	0.16	4.0	—	—	—	■ 40	0.14	3.2	—	—	—
	M9340	1.6	■ 260	0.18	4.0	■ 155	0.16	4.0	—	—	—	■ 65	0.14	3.2	—	—	—



ADEX 16

PRAMET

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.25



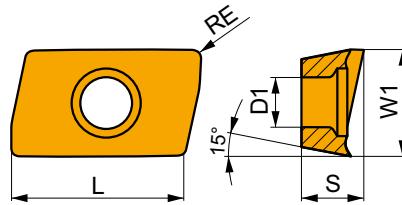
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkou rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)																
ADEX 160608SR-FM	8215	0.8	■ 260	0.16	2.0	■ 155	0.14	2.0	■ 245	0.16	2.0	—	—	—	■ 65	0.11	1.6	—	—	—
	M8330	0.8	■ 255	0.16	2.0	■ 150	0.14	2.0	■ 240	0.16	2.0	—	—	—	■ 60	0.11	1.6	—	—	—
	M8340	0.8	■ 235	0.16	2.0	■ 140	0.14	2.0	■ 220	0.16	2.0	—	—	—	■ 55	0.11	1.6	—	—	—

ADEX 16-FA

PRAMET

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1606	9.950	4.50	16.00	6.17



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkou rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H			
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)																

FA geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre jemné dokončovacie až stredné obrábanie.

ADEX 160604FR-FA	HF7	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	■ 195	0.28	6.0	—	—	—	—	—	—
	M0315	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	■ 480	0.28	6.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 160608FR-FA	HF7	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	■ 240	0.28	6.0	—	—	—	—	—	—
	M0315	0.8	—	—	—	—	—	—	—	—	■ 570	0.28	6.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 160616FR-FA	HF7	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	■ 255	0.28	6.0	—	—	—	—	—	—
	M0315	1.6	—	—	—	—	—	—	—	—	■ 630	0.28	6.0	—	—	—	—	—	—
ADEX 160630FR-FA	HF7	3.0	—	—	—	—	—	—	—	—	■ 270	0.28	6.0	—	—	—	—	—	—



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	0.89	0.81	0.76	0.73	0.71	0.70	0.66	0.65	0.63	0.62	0.60	0.60	0.60	0.45



$a_{e\max}$	1		2.5		5		7.5		10		15		20	
	f_{min}	f_{max}												
50	0.57	0.71	0.36	0.45	0.26	0.32	0.21	0.27	0.19	0.23	0.15	0.19	0.14	0.17
63	0.64	0.80	0.40	0.51	0.29	0.36	0.24	0.30	0.21	0.26	0.17	0.21	0.15	0.19
80	0.72	0.90	0.45	0.57	0.32	0.40	0.27	0.33	0.23	0.29	0.19	0.24	0.17	0.21
100	0.80	1.00	0.51	0.64	0.36	0.45	0.30	0.37	0.26	0.32	0.21	0.27	0.19	0.23

$a_{e\max}$	25		32		40		50		63		80		100	
	f_{min}	f_{max}												
50	0.13	0.16	0.12	0.14	0.11	0.14	0.13	0.16	-	-	-	-	-	-
63	0.14	0.17	0.12	0.16	0.12	0.15	0.11	0.14	0.13	0.16	-	-	-	-
80	0.15	0.19	0.14	0.17	0.13	0.16	0.12	0.15	0.11	0.14	0.13	0.16	-	-
100	0.17	0.21	0.15	0.19	0.14	0.17	0.13	0.16	0.12	0.15	0.11	0.14	0.13	0.16

	ADMX 16-F	ADEX 16-FM	ADMX 16-M								ADMX 16-R			
	0.8	0.8	0.4	0.8	1.6	2.0	3.0	3.2	4.0	5.0	0.8	1.6		
	2.99	2.18	3.39	2.99	1.62	1.23	0.28	0.09	2.69	1.52	2.99	1.62		

	ADMX 16-MF	ADMX 16-MM			ADEX 16-FA				
	0.8	0.4	0.8	1.6	0.4	0.8	1.6	3.0	
	2.99	3.39	2.99	1.62	2.84	2.44	1.65	0.69	



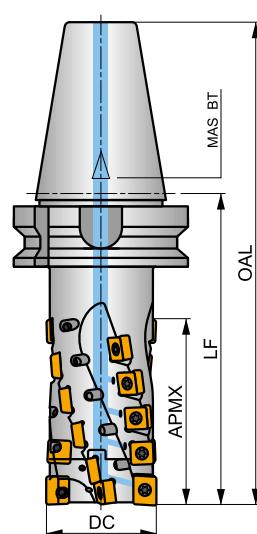
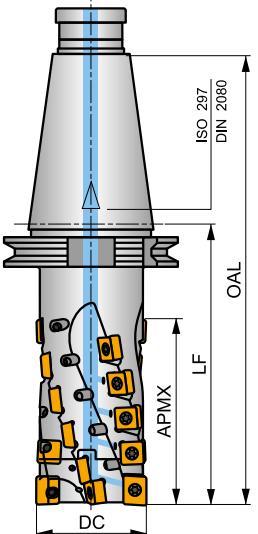
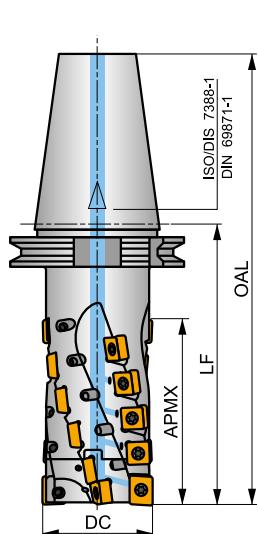
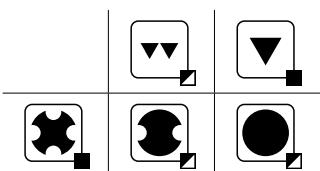
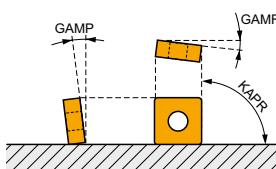
ISO					
50J3R100H50-SAD16E54-C	50	3	54	50.5	
50J3R140H50-SAD16E80-C	50	3	80	76.5	
63J3R140H50-SAD16E68-C	63	3	68	64.5	
63J3R155H50-SAD16E95-C	63	3	95	91.5	
80J4R165H50-SAD16E108-C	80	4	108	104.5	
50J3R140G50-SAD16E80-C	50	3	80	76.5	
63J3R155G50-SAD16E95-C	63	3	95	91.5	
80J4R165G50-SAD16E108-C	80	4	108	104.5	
50J3R140X50-SAD16E68-C	50	3	68	64.5	
63J3R155X50-SAD16E80-C	63	3	80	76.5	
80J4R165X50-SAD16E95-C	80	4	95	91.5	
50T03R-S90AD16E40-C	50	3	40	36.5	
63T04R-S90AD16E40-C	63	4	40	36.5	
63T04R-S90AD16E68-C	63	4	68	64.5	
80T04R-S90AD16E55-C	80	4	55	51.5	
80T04R-S90AD16E80-C	80	4	80	76.5	
100T05R-S90AD16E80-C	100	5	80	76.5	



ADMX/ADEX 16	R
ADMX 160630SR-M	2.5
ADMX 160632SR-M	2.5
ADMX 160640SR-M	4.0
ADMX 160650SR-M	4.5

J(T)-SLSN**P** **K****PRAMET****S**

KAPR	90°
APMX	104.0 – 134.0 mm



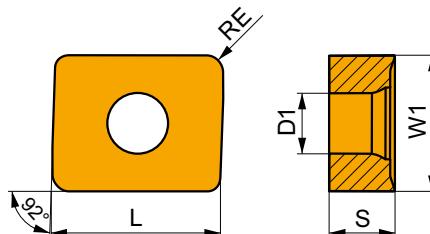
Produkt	DC (mm)	OAL (mm)	APMX (mm)	LF (mm)	GAMF (°)	GAMP (°)	ZCMS	NOF	LNET ISO/DIS 7388-1	SN ISO 297	SDR ISO 297	max. kg	kg	SDR T20P-T	SDR T20P-T
63J2R155H50-SLSN104-C ISO/DIS 7388-1	63	257	104.00	155	-9	-10	50	4	2	20	–	8500	✓	5.03	GI209 SQ934
80J2R190H50-SLSN134-C ISO 297	80	292	134.00	190	-9	-10	50	4	2	26	–	7500	✓	7.45	GI209 SQ935
63J2R155G50-SLSN104-C JIS B 6339	63	282	104.00	155	-9	-10	50	4	2	20	–	8500	✓	5.20	GI209 SQ934
80J2R190G50-SLSN134-C	80	317	134.00	190	-9	-10	50	4	2	26	–	7500	✓	7.40	GI209 SQ935
63J2R175X50-SLSN104-C	63	277	104.00	175	-9	-10	50	4	2	20	–	8500	✓	6.10	GI209 SQ934
80J2R210X50-SLSN134-C	80	312	134.00	210	-9	-10	50	4	2	26	–	7500	✓	8.50	GI209 SQ935

GI209	LNET 1606..	SN.. 1305..

SQ934	EH6326-SL-C	HS 1230	HXK 10	US 45012-T20P	5.0	M 5	12	SDR T20P-T	
SQ935	EH8036-SL-C	HS 1640	HXK 14	US 45012-T20P	5.0	M 5	12	SDR T20P-T	

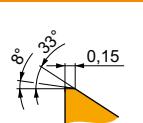
LNET 16

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1606	13.200	5.90	16.40	6.38



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkmu rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov reznych parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

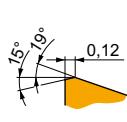
Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



M geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie.

LNET 160616SR-M

M8330 1.6
M8340 1.6



R geometria s veľmi pozitívnym prevedením pre stredné obrábanie.

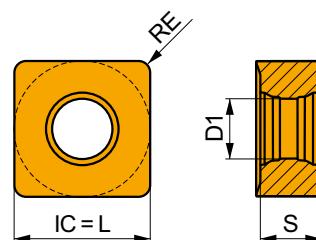
LNET 160616SR-R

M8330 1.6
M8340 1.6



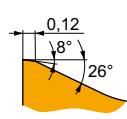
SNGX 13

	IC (mm)	D1 (mm)	S (mm)
1305	13.200	5.90	5.96



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkmu rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov reznych parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



M geometria s pozitívnym prevedením pre ľahké obrábanie.

SNGX 130512SN-M

M8330 1.2
M8340 1.2



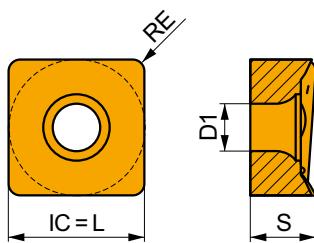


Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtu rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)
	19° 15° 0,12	1	P	R geometria s pozitívnym prevedením pre hrubovacie obrábanie a nestabilné podmienky.															

SNET 13

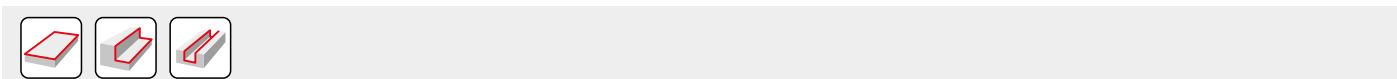
	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1305	13.200	5.90	13.20	6.33



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtu rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)	vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)
	0,15 8° 28°	U S	M geometria s pozitívnym prevedením pre ľahké až stredné obrábanie.																

SNET 130512SR-M	M8330	1.2	■ 105 0.15 12.0	— — —	■ 95 0.15 12.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —
	M8340	1.2	■ 105 0.15 12.0	— — —	■ 95 0.15 12.0	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —	— — —



	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00



	1	2.5	5	7.5	10	15	20							
63	0.64	1.75	0.40	1.11	0.29	0.79	0.24	0.65	0.21	0.57	0.17	0.47	0.15	0.41

	25	32	40	50	63	80								
63	0.14	0.38	0.12	0.34	0.12	0.32	0.11	0.30	0.13	0.35	—	—	—	—

	LNET 16-M	LNET 16-R	SNGX 13-M	SNGX 13-R	SNET 13-M
	1.6	1.6	1.2	1.2	1.2
	—	—	—	—	—



ISO				
63J2R155H50-SLSN104-C	63	2+2	104	101.2
80J2R190H50-SLSN134-C	80	2+2	134	131.2
63J2R155G50-SLSN104-C	63	2+2	104	101.2
80J2R190G50-SLSN134-C	80	2+2	134	131.2
63J2R175X50-SLSN104-C	63	2+2	104	101.2
80J2R210X50-SLSN134-C	80	2+2	134	131.2

J(T)-SSAP

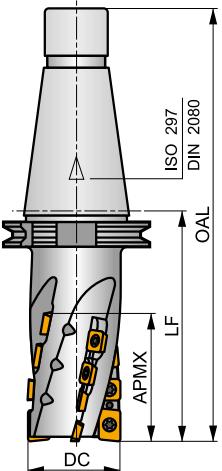
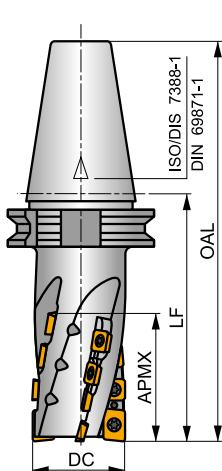
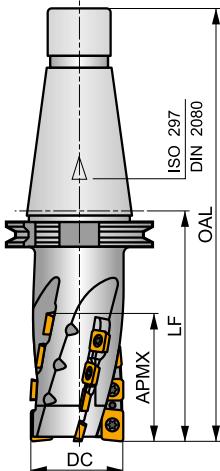
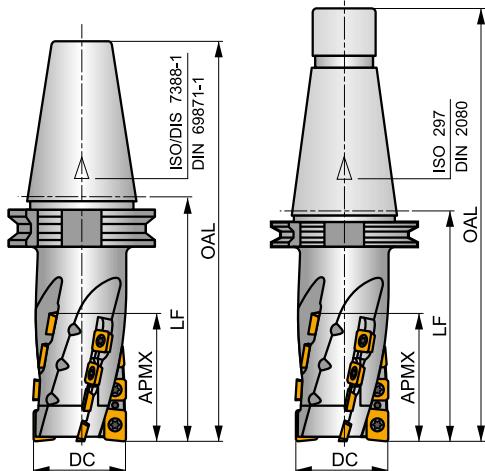
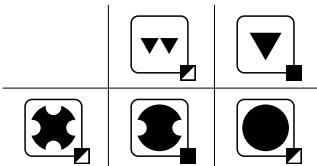
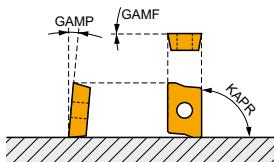
P **M** **K** **S**

PRAMET

S



KAPR	90°
APMX	58.0 – 95.0 mm



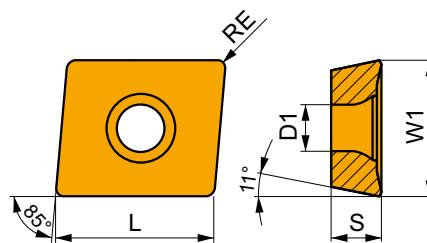
Produkt	DC (mm)	OAL (mm)	APMX (mm)	LF (mm)	GAMF (°)	GAMP (°)	ZCMS	Nof	AP	SP	max.	kg	GL128	SQ942	
50J4R110H50-SSAP37+21	50	212	58.00	110	0	7	50	4	2	12	–	9500	–	3.65	GL128 SQ942
50J4R128H50-SSAP55+21	50	230	76.00	128	0	7	50	4	2	16	–	9500	–	3.80	GL128 SQ942
63J4R150H50-SSAP74+21	63	252	95.00	150	0	7	50	4	2	20	–	8500	–	4.50	GL128 SQ943
50J4R106X50-SSAP37+21	50	233	58.00	106	0	7	50	4	2	12	–	9500	–	3.50	GL128 SQ942
50J4R124X50-SSAP55+21	50	251	76.00	124	0	7	50	4	2	16	–	9500	–	4.43	GL128 SQ942
63J4R146X50-SSAP74+21	63	273	95.00	146	0	7	50	4	2	20	–	8500	–	4.75	GL128 SQ943
50J4R110H50-SSAP58-A	50	212	58.00	110	0	7	50	4	2	12	–	9500	–	3.50	GL128 SQ941
50J4R128H50-SSAP76-A	50	230	76.00	128	0	7	50	4	2	16	–	9500	–	3.80	GL128 SQ941
63J4R150H50-SSAP95-A	63	252	95.00	150	0	7	50	4	2	20	–	8500	–	4.50	GL128 SQ941
80J6R155H50-SSAP95-A	80	257	95.00	155	0	7	50	6	3	30	–	7500	–	6.30	GL128 SQ941
50J4R106X50-SSAP58-A	50	233	58.00	106	0	7	50	4	2	12	–	9500	–	3.70	GL128 SQ941
50J4R124X50-SSAP76-A	50	251	76.00	124	0	7	50	4	2	16	–	9500	–	3.80	GL128 SQ941
63J4R146X50-SSAP95-A	63	273	95.00	146	0	7	50	4	2	20	–	8500	–	4.50	GL128 SQ941
80J6R151X50-SSAP95-A	80	275	95.00	151	0	7	50	6	3	30	–	7500	–	6.20	GL128 SQ941

GL128	APE. 1504..	SPE. 1204..
-------	-------------	-------------

SDR T20-T	SDRT20-T

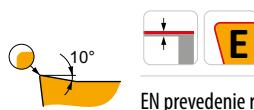
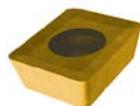
APET 15

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.50	15.90	4.76



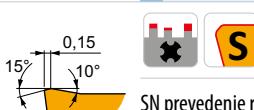
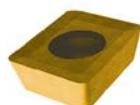
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkmu rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



EN prevedenie reznej hrany, pozitívna geometria pre ľahké až stredné obrábanie.

APET 150412EN	M8330	1.2	■ 225	0.20	12.0	■ 135	0.18	12.0	■ 210	0.20	12.0	—	—	—	■ 55	0.14	9.6	—	—
---------------	-------	-----	-------	------	------	-------	------	------	-------	------	------	---	---	---	------	------	-----	---	---

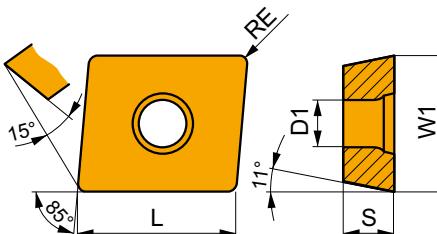


SN prevedenie reznej hrany, pozitívna geometria pre stredné až tăžké obrábanie.

APET 150412SN	M8330	1.2	■ 215	0.25	12.0	■ 125	0.23	12.0	■ 200	0.25	12.0	—	—	—	■ 50	0.25	9.6	—	—
	M8340	1.2	■ 190	0.25	12.0	■ 110	0.23	12.0	■ 180	0.25	12.0	—	—	—	■ 45	0.25	9.6	—	—

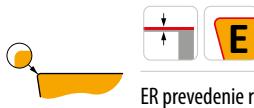
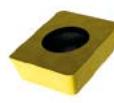
APEW 15

	W1 (mm)	D1 (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1504	12.700	5.50	15.90	4	4.76



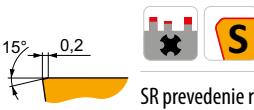
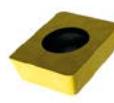
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkmu rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



ER prevedenie reznej hrany, geometria s neutrálnym uhlom čela pre ľahké až stredné obrábanie.

APEW 150412ER	M8330	1.2	■ 200	0.20	12.0	—	—	—	■ 190	0.20	12.0	—	—	—	■ 40	0.15	1.0
---------------	-------	-----	-------	------	------	---	---	---	-------	------	------	---	---	---	------	------	-----

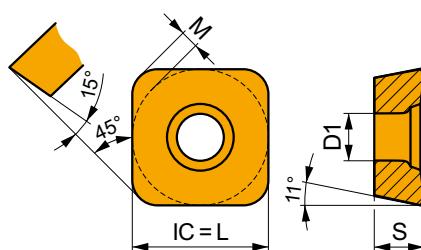


SR prevedenie reznej hrany, geometria s neutrálnym uhlom čela pre stredné až tăžké obrábanie.

APEW 150412SR	M8330	1.2	■ 200	0.20	12.0	—	—	—	■ 190	0.20	12.0	—	—	—	■ 40	0.15	1.0
	M8340	1.2	■ 180	0.20	12.0	—	—	—	■ 170	0.20	12.0	—	—	—	■ 40	0.15	1.0

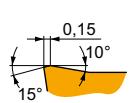
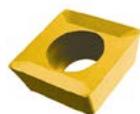
SPET 12

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	2	4.76



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtu rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															

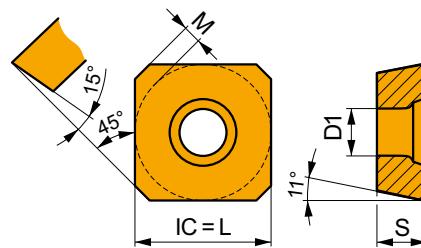


S úprava reznej hrany, pozitívna geometria pre všeobecné použitie.

SPET 120408S	M8330	0.8	■ 215 0.20 12.0	■ 125 0.18 12.0	■ 200 0.20 12.0	- - -	■ 50 0.18 9.6	- - -
	M8340	0.8	■ 190 0.20 12.0	■ 110 0.18 12.0	■ 180 0.20 12.0	- - -	■ 45 0.18 9.6	- - -

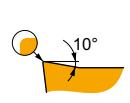
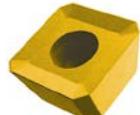
SPET 12 AD

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	2	4.76



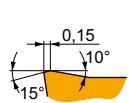
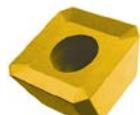
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtu rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



ADEN prevedenie reznej hrany, pozitívna geometria pre ľahké až stredné obrábanie.

SPET 1204ADEN	M8330	-	■ 245 0.20 12.0	■ 145 0.18 12.0	■ 230 0.20 12.0	- - -	■ 60 0.14 9.6	- - -
	M8340	-	■ 220 0.20 12.0	■ 130 0.18 12.0	■ 205 0.20 12.0	- - -	■ 55 0.14 9.6	- - -

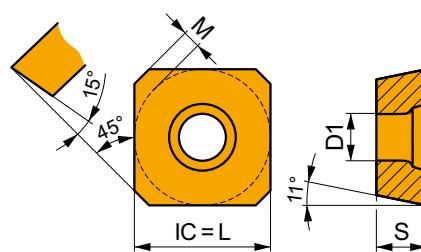


ADSN prevedenie reznej hrany, pozitívna geometria pre stredné obrábanie.

SPET 1204ADSN	M8330	-	■ 245 0.20 12.0	■ 145 0.18 12.0	■ 230 0.20 12.0	- - -	■ 60 0.14 9.6	- - -
	M8340	-	■ 220 0.20 12.0	■ 130 0.18 12.0	■ 205 0.20 12.0	- - -	■ 55 0.14 9.6	- - -

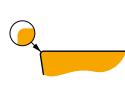
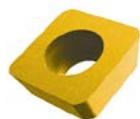
SPEW 12 AD

	IC (mm)	D1 (mm)	L (mm)	M (mm)	S (mm)
1204	12.700	5.50	12.70	2	4.76



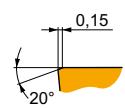
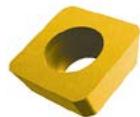
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbkmu rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtov rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



ADEN prevedenie reznej hrany, geometria s neutrálnym uhlom čela pre ľahké až stredné obrábanie.

SPEW 1204ADEN	M8330	-	<input checked="" type="checkbox"/> 220	0.20	12.0	—	—	—	<input checked="" type="checkbox"/> 205	0.20	12.0	—	—	—	<input checked="" type="checkbox"/> 40	0.15	1.0
	M8340	-	<input checked="" type="checkbox"/> 200	0.20	12.0	—	—	—	<input checked="" type="checkbox"/> 190	0.20	12.0	—	—	—	<input checked="" type="checkbox"/>	—	—



ADSN prevedenie reznej hrany, geometria s neutrálnym uhlom čela pre stredné obrábanie.

SPEW 1204ADSN	M8330	-	<input checked="" type="checkbox"/> 220	0.20	12.0	—	—	—	<input checked="" type="checkbox"/> 205	0.20	12.0	—	—	—	<input checked="" type="checkbox"/> 40	0.15	1.0
	M8340	-	<input checked="" type="checkbox"/> 200	0.20	12.0	—	—	—	<input checked="" type="checkbox"/> 190	0.20	12.0	—	—	—	<input checked="" type="checkbox"/>	—	—



DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	0.89	0.81	0.76	0.73	0.71	0.70	0.67	0.65	0.63	0.62	0.60	0.60	0.60	0.45



DC	1		2.5		5		7.5		10		15		20	
	f_{min}	f_{max}												
50	0.50	0.71	0.32	0.45	0.23	0.32	0.19	0.27	0.16	0.23	0.14	0.19	0.12	0.17
63	0.56	0.80	0.35	0.51	0.25	0.36	0.21	0.30	0.18	0.26	0.15	0.21	0.13	0.19
80	0.63	0.90	0.40	0.57	0.28	0.40	0.23	0.33	0.20	0.29	0.17	0.24	0.15	0.21



DC	25		32		40		50		63		80	
	f_{min}	f_{max}										
50	0.11	0.16	0.10	0.14	0.10	0.14	0.11	0.16	—	—	—	—
63	0.12	0.17	0.11	0.16	0.10	0.15	0.10	0.14	0.11	0.16	—	—
80	0.13	0.19	0.12	0.17	0.11	0.16	0.10	0.15	0.10	0.14	0.11	0.16

	APET 15	APEW 15	SPET 12	SPET 12AD	SPEW 12AD
	1.2	1.2	0.8	—	—
	—	—	—	—	—



ISO				
50J4R110H50-SSAP37+21	50	2+2	58	55.6
50J4R128H50-SSAP55+21	50	2+2	76	73.6
63J4R150H50-SSAP74+21	63	2+2	95	92.6
50J4R106X50-SSAP37+21	50	2+2	58	55.6
50J4R124X50-SSAP55+21	50	2+2	76	73.6
63J4R146X50-SSAP74+21	63	2+2	95	92.6
50J4R110H50-SSAP58-A	50	2+2	58	55.6
50J4R128H50-SSAP76-A	50	2+2	76	73.6
63J4R150H50-SSAP95-A	63	2+2	95	92.6
80J6R155H50-SSAP95-A	80	3+3	95	92.6
50J4R106X50-SSAP58-A	50	2+2	58	55.6
50J4R124X50-SSAP76-A	50	2+2	76	73.6
63J4R146X50-SSAP95-A	63	2+2	95	92.6
80J6R151X50-SSAP95-A	80	3+3	95	92.6

J(T)-2416

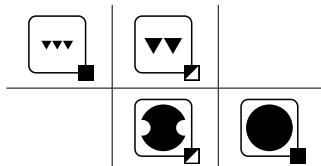
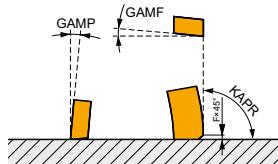
P **M** **K** **N**

PRAMET

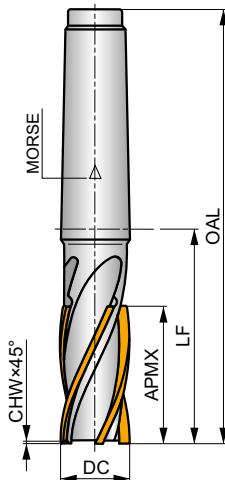
Fréza s dlhým britom v skrutkovici s prispájkovanými karbidovými reznými segmentmi

90° fréza s dlhým britom s prispájkovanými karbidovými reznými segmentmi v skrutkovici s APMX v rozsahu 40 až 63 mm. Vhodná pre rohové, drážkovacie a čelné frézovanie. Dostupná v prevedení so stopkou Morse, veľkosť 4 a 6, s priemermi Ø 20 až 40 mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.

KAPR	90°
APMX	40.0 – 63.0 mm

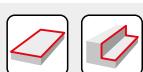


h_m 0.02 – 0.04



Produkt	DC	OAL	APMX	LF	CHW	ZCMS	NOF					
	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)	(mm)							
2416 – 20R-E3-P	20	146	40.00	65	0.5	3	4	–	–	–	0.37	–
2416 – 25R-E3-P	25	160	50.00	79	0.5	3	4	–	–	–	0.40	–
2416 – 32R-E4-P	32	180	50.00	78	0.5	4	4	–	–	–	0.80	–
2416 – 40R-E4-P	40	200	63.00	98	0.8	4	6	–	–	–	1.19	–

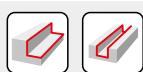
ISO	f_{\min}	f_{\max}	P30
P	● 0.03	0.08	149
	● 0.03	0.07	133
	✖ 0.03	0.06	115
M	● 0.03	0.08	88
	● 0.03	0.07	79
	✖ 0.03	0.06	70
K	● 0.03	0.08	142
	● 0.03	0.07	126
	✖ 0.03	0.06	110
N	● 0.03	0.08	374
	● 0.03	0.07	333
	✖ 0.03	0.06	290



a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
X.V	1.48	1.35	1.27	1.22	1.19	1.16	1.11	1.08	1.05	1.03	1.00	1.00	1.00	1.00
⇒ X.f	2.20	1.60	1.35	1.20	1.10	0.95	0.85	0.75	0.85	0.95	1.00	1.00	1.00	1.00
⇒ x.f	0.64	0.64	0.64	0.64	0.64	0.65	0.65	0.67	0.68	0.71	0.72	0.74	0.79	1.00



ISO	DC	◎	L AFMAX	a_p
2416-20R-E3-P	20	4	40	40
2416-25R-E3-P	25	4	50	50
2416-32R-E4-P	32	4	50	50
2416-40R-E4-P	40	6	63	63



$a_{e\max}$	0.5		1		2		3		4		5		8	
DC	f_{\min}	f_{\max}												
20	0.14	0.25	0.10	0.18	0.07	0.13	0.06	0.11	0.05	0.09	0.05	0.08	0.04	0.07
25	0.16	0.28	0.11	0.20	0.08	0.14	0.07	0.12	0.06	0.10	0.05	0.09	0.04	0.08
32	0.18	0.32	0.13	0.23	0.09	0.16	0.07	0.13	0.07	0.12	0.06	0.10	0.05	0.08
40	0.20	0.36	0.14	0.25	0.10	0.18	0.08	0.15	0.07	0.13	0.07	0.12	0.05	0.09

$a_{e\max}$	10		12		16		20		25		32		40	
DC	f_{\min}	f_{\max}												
20	0.04	0.06	0.03	0.06	0.03	0.06	0.04	0.06	—	—	—	—	—	—
25	0.04	0.07	0.04	0.06	0.03	0.06	0.03	0.06	0.04	0.06	—	—	—	—
32	0.04	0.08	0.04	0.07	0.04	0.06	0.03	0.06	0.03	0.06	0.04	0.06	—	—
40	0.05	0.08	0.04	0.08	0.04	0.07	0.04	0.06	0.03	0.06	0.03	0.06	0.04	0.06

J(T)-CSD12X

P M S

PRAMET

C

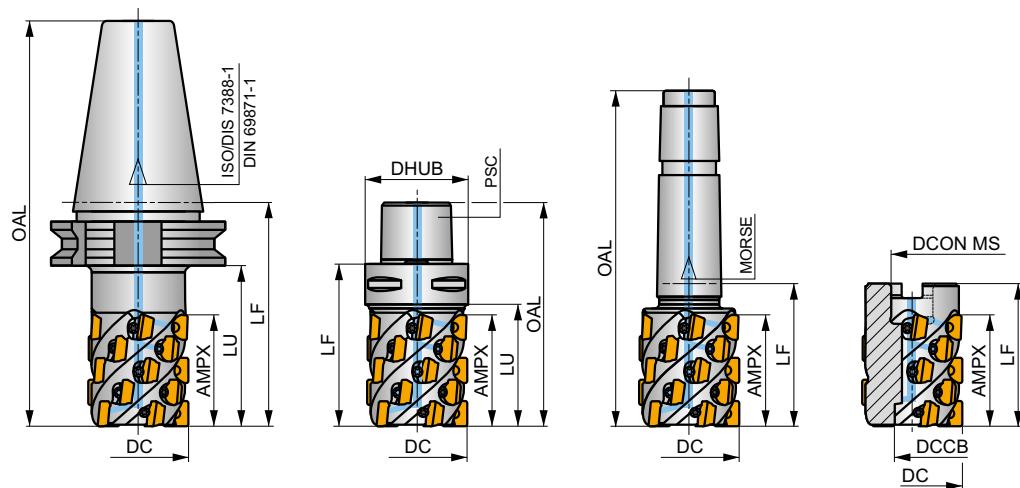


MULTISIDE SD fréza so zubami v skrutkovici

90° fréza s dlhým britom a zubami v skrutkovici, na pozitívne doštičky SD.. 12 s APMX v rozsahu 44.1 až 87.3 mm. Vhodná pre rohové, drážkovacie a čelné frézovanie. Dostupná v prevedení s Morse, PSC a DIN 69871 kuželovou stopkou alebo nástrčná, s priemermi Ø 40 až Ø 80 mm. Teleso je povrchovo upravené pre predĺženie životnosti nástroja.

MULTISIDE SD

KAPR	90°
APMX	44.1 – 87.3 mm
GAMP	GAMF
KAPR	
	0.025 – 0.05
	0.025 – 0.05



Produkt	DC (mm)	OAL (mm)	DCON MS (mm)	DCCB (mm)	LU (mm)	LF (mm)	APMX (mm)	GAMF (°)	GAMP (°)	CCLMS	NOF								
40J4R090H40-CSD12X44	40	158.4	–	–	70	90	44.10	-5	8	40	4	16	–	4000	✓	1.16	GI271	SQ091	
50J5R100H50-CSD12X55	50	201.7	–	–	80	100	54.90	-5	8	50	5	25	–	3200	✓	4.20	GI271	SQ091	
63J6R110H50-CSD12X66	63	211.7	–	–	90	110	65.70	-5	8	50	6	36	–	2500	✓	4.90	GI271	SQ091	
40J4R080XC5-CSD12X44	40	110	–	–	59	80	44.10	-5	8	C5	4	16	–	4000	✓	1.06	GI271	SQ091	
50J5R080XC5-CSD12X55	50	110	–	–	59	80	54.90	-5	8	C5	5	25	–	3200	✓	1.24	GI271	SQ091	
50J5R065E04-CSD12X55	50	167.5	–	–	–	65	54.90	-5	8	4	5	25	–	3200	✓	1.34	GI271	SQ091	
50T05R-C90SD12X55	50	–	22	18	–	78	54.90	-5	8	–	5	25	–	3200	✓	0.95	GI271	SQ923	
63T06R-C90SD12X66	63	–	27	22	–	90	65.70	-5	8	–	6	36	–	2500	✓	1.72	GI271	SQ924	
80T08R-C90SD12X88	80	–	40	36	–	115	87.30	-5	8	–	8	64	–	2000	✓	3.20	GI271	SQ925	



GI271

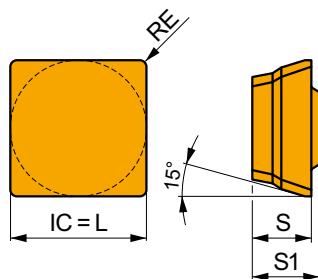
SDGX 1205..

SDMX 1205..

SQ091	US 63511D-T15P	3.0	M 3.5	11	D-T08P/T15P	FG-15			
SQ923	US 63511D-T15P	3.0	M 3.5	11	D-T08P/T15P	FG-15			HSD 1070
SQ924	US 63511D-T15P	3.0	M 3.5	11	D-T08P/T15P	FG-15			HS 1280
SQ925	US 63511D-T15P	3.0	M 3.5	11	D-T08P/T15P	FG-15			HS 20100

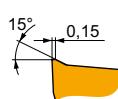
SDGX 12

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)	S1 (mm)
1205	12.700	12.70	5.56	6.35



Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtu rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															

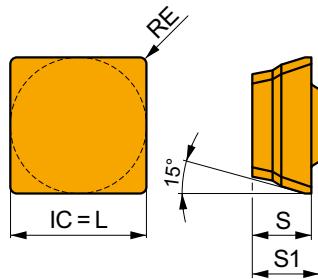


FM geometria s pozitívnym prevedením pre ľahké až stredne ťažké obrábanie.

SDGX 120508EN-FM	M8330	0.8	■ 220 0.15 12.0 ■ 130 0.14 12.0	- - -	- - -	■ 55 0.11 9.6	- - -
	M8345	0.8	■ 155 0.15 12.0 ■ 90 0.14 12.0	- - -	- - -	■ 35 0.11 9.6	- - -

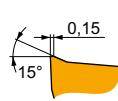
SDMX 12

	IC (mm)	L (mm)	S (mm)	S1 (mm)
1205	12.700	12.70	5.56	6.35



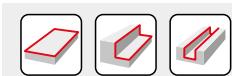
Vhodnosť a štartovacie hodnoty pre reznú rýchlosť (vc), posuv (f) a hĺbku rezu (ap). Ďalšie možnosti výpočtu rezných parametrov nájdete v našej aplikácii Machining Calculator.

Produkt	RE (mm)	P			M			K			N			S			H		
		vc (m/min)	f (mm/tooth)	ap (mm)															



M geometria s pozitívnym prevedením pre ľahké až ťažké obrábanie.

SDMX 120508EN-M	M8330	0.8	■ 220 0.15 12.0 ■ 130 0.14 12.0	- - -	- - -	■ 55 0.11 9.6	- - -
	M8345	0.8	■ 155 0.15 12.0 ■ 90 0.14 12.0	- - -	- - -	■ 35 0.11 9.6	- - -



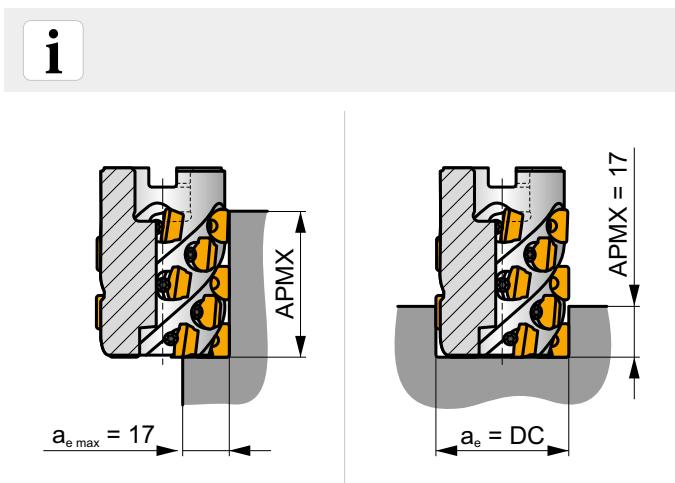
a_e / DC	5 %	10 %	15 %	20 %	25 %	30 %	40 %	50 %	60 %	70 %	75 %	80 %	90 %	100 %
	0.89	0.81	0.76	0.73	0.71	0.70	0.66	0.65	0.63	0.62	0.60	0.60	0.60	0.45



$a_{e\max}$	1	2.5	5	7.5	10	15	20							
	$f_{min} \Rightarrow f_{max}$													
40	0.16	0.32	0.10	0.20	0.07	0.14	0.06	0.12	0.05	0.10	0.04	0.09	0.04	0.08
50	0.18	0.35	0.11	0.23	0.08	0.16	0.07	0.13	0.06	0.12	0.05	0.10	0.04	0.09
63	0.20	0.40	0.13	0.25	0.09	0.18	0.07	0.15	0.06	0.13	0.05	0.11	0.05	0.09
80	0.22	0.45	0.14	0.28	0.10	0.20	0.08	0.17	0.07	0.14	0.06	0.12	0.05	0.10

$a_{e\max}$	25	32	40	50	63	80								
	$f_{min} \Rightarrow f_{max}$													
40	0.04	0.07	0.03	0.07	0.04	0.08	—	—	—	—	—	—	—	—
50	0.04	0.08	0.04	0.07	0.03	0.07	0.04	0.08	—	—	—	—	—	—
63	0.04	0.09	0.04	0.08	0.04	0.07	0.03	0.07	0.04	0.08	—	—	—	—
80	0.05	0.09	0.04	0.09	0.04	0.08	0.04	0.07	0.03	0.07	0.04	0.08	—	—

	SDGX 12-FM	SDMX 12-M
	0.8	0.8
	2.99	2.99



ISO				
40J4R090H40-CSD12X44	40	4	44.1	42.5
50J5R100H50-CSD12X55	50	5	54.9	53.3
63J6R110H50-CSD12X66	63	6	65.7	64.1
80J8R130H50-CSD12X88	80	8	87.3	85.7
40J4R080XC5-CSD12X44	40	4	44.1	42.5
50J5R080XC5-CSD12X55	50	5	54.9	53.3
63J6R095XC6-CSD12X66	63	6	65.7	64.1
50J5R065E04-CSD12X55	50	5	54.9	53.3
50T05R-C90SD12X55	50	5	54.9	53.3
63T06R-C90SD12X66	63	6	65.7	64.1
80T08R-C90SD12X88	80	8	87.3	85.7