

Drill Fix™ DFR™

Platforma Drill Fix DFR přináší maximální hodnoty posuvů v rozsahu průměrů 12,5–24 mm (.500-1.000") v provedení 2 x D, 3 x D a 4 x D. Díky použití obdélníkových vnitřních a vnějších břitových destiček zajišťuje snadné zavrtání a krátké třísky a vyšší hodnoty posuvů v porovnání s malými symetrickými trojúhelníkovými nebo čtvercovými břitovými destičkami. Malé řezné síly Drill Fix DFR zaručují dlouhou životnost vrtacího tělesa a vysokou stabilitu u malých průměrů nástrojů.

Vlastnosti a výhody

Produktivita a ziskovost

- Dosáhněte vysokých hodnot posuvů s obdélníkovými břitovými destičkami, které zajišťují snadné zavrtání a nejvyšší stabilitu.
- Pro nastavení vrtáku použijte možnost odsazení (X-ofset) na soustruzích a eliminujte v řadě aplikací nutnost použití speciálních nástrojů a dosažení tolerancí při použití na obráběcích centrech.
- V každém lůžku je používána stejná velikost destičky pro snížení nákladů na skladové zásoby.

Univerzálnost

- Rozsah průměrů 12,5–24 mm (.500-1.000").
- Standardní provedení 2 x D, 3 x D a 4 x D.
- Standardně jsou k dispozici různá provedení stopek: Stopky WD, SSF a nové stopky WB a Weldon®.
- Široká škála sort a geometrií břitových destiček.
- Pro použití v případech, kdy jsou posuvy limitujícím faktorem.
- Přímé otvory, vrtání nakloněných vstupních nebo výstupních povrchů, při přerušovaných řezech a pro hrubé nebo svařované povrchy.
- Excentrický upínač k dispozici jako standard.

Nízké řezné síly zaručují dlouhou životnost vrtacího tělesa a vysokou stabilitu u malých průměrů nástrojů.



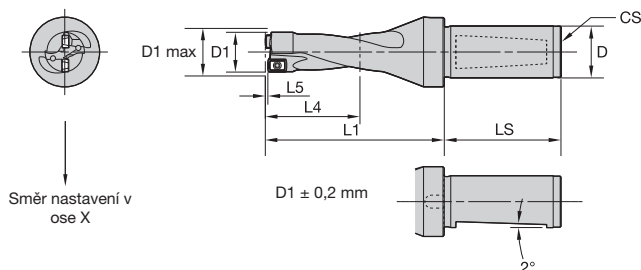
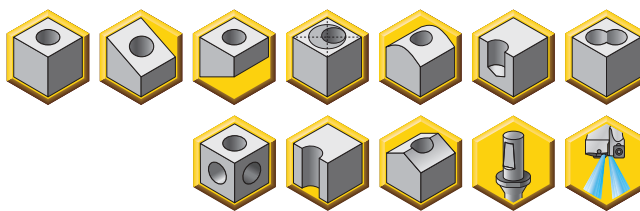
Spolehlivost

- Vysoká stabilita u nástrojů malých průměrů díky použití obdélníkových břitových destiček.
- Stejné břitové destičky jsou použity ve vnitřním i vnějším lůžku. Bez rizika záměny vnějších a vnitřních břitových destiček.
- Dlouhá životnost vrtacího tělesa díky nízkým řezným silám.

Zákaznická řešení

- Méně běžné průměry jsou k dispozici jako semistandardy.
- K dispozici jsou zákaznická řešení.
- Stupňovité vrtáky jsou k dispozici na vyžádání.
- Levostranná provedení.

- Vrták je dodáván se šroubký břitových destiček a klíčem typu Torx.
- Břitové destičky jsou uvedeny na straně J84–J85.



■ Stopky WN/WD • 2 x D • Metrické

D							velikost břitové destičky
20	32	D1	D1 max	L1	L4 max	L5	
DFR125R2WD20M	—	12,50	13,50	47,4	25,0	0,5	DFR0202..
DFR127R2WD20M	—	12,70	13,70	47,8	25,4	0,5	DFR0202..
DFR130R2WD20M	—	13,00	14,00	48,4	26,0	0,5	DFR0202..
DFR135R2WD20M	—	13,50	14,50	49,4	27,0	0,5	DFR0202..
DFR140R2WD20M	—	14,00	15,00	50,4	28,0	0,5	DFR0202..
DFR145R2WD20M	—	14,50	15,50	53,4	29,0	0,5	DFR0202..
DFR150R2WD20M	—	15,00	16,00	54,4	30,0	0,5	DFR0202..
DFR155R2WD20M	—	15,50	16,50	55,4	31,0	0,5	DFR0202..
DFR160R2WD20M	—	16,00	17,00	56,4	32,0	0,5	DFR0202..
—	DFR165R2WD32M	16,50	17,50	62,4	33,0	0,6	DFR0302..
—	DFR170R2WD32M	17,00	18,00	63,4	34,0	0,6	DFR0302..
—	DFR175R2WD32M	17,50	18,50	64,4	35,0	0,6	DFR0302..
—	DFR180R2WD32M	18,00	19,00	65,4	36,0	0,6	DFR0302..
—	DFR185R2WD32M	18,50	19,50	66,4	37,0	0,6	DFR0302..
—	DFR190R2WD32M	19,00	20,00	67,4	38,0	0,6	DFR0302..
—	DFR195R2WD32M	19,50	20,50	68,4	39,0	0,6	DFR0302..
—	DFR200R2WD32M	20,00	21,00	72,4	40,0	0,6	DFR0302..
—	DFR205R2WD32M	20,50	21,50	73,6	41,0	0,8	DFR0403..
—	DFR210R2WD32M	21,00	22,00	74,6	42,0	0,8	DFR0403..
—	DFR220R2WD32M	22,00	23,00	76,6	44,0	0,8	DFR0403..
—	DFR230R2WD32M	23,00	24,00	78,6	46,0	0,8	DFR0403..
—	DFR240R2WD32M	24,00	25,00	80,6	48,0	0,8	DFR0403..

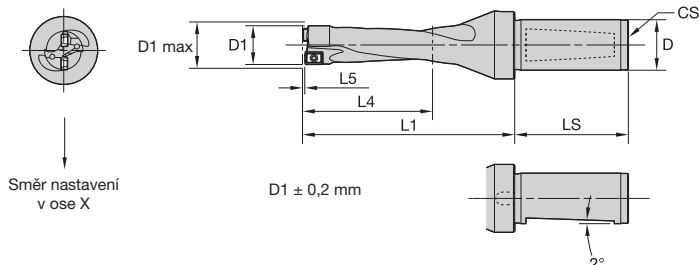
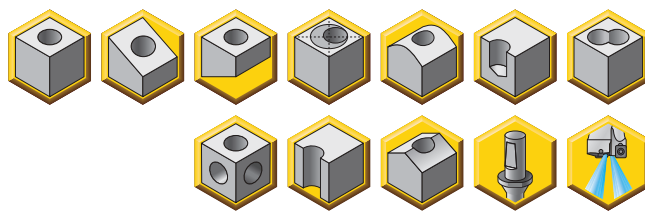
UPOZORNĚNÍ

Při vrtání průchozích otvorů se při výstupu vrtáku z obrobku tvoří kruhový disk. Pokud je nástroj stacionární a obrobek rotuje vzniká vlivem odstředivých sil riziko poranění obsluhy. Zajistěte dostatečné zakrytování stroje z důvodu ochrany všech osob.

velikost břitové destičky	šroub břitové destičky	klíč typu Torx	klíč Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7
DFR0403..	192.432	170.028	8

D	LS	CS
20	45	R 1/8 BSP
32	58	R 1/4 BSP

- Vrták je dodáván se šroubký břitových destiček a klíčem typu Torx.
- Břitové destičky jsou uvedeny na straně J84–J85.



■ Stopky WN/WD • 3 x D • Metrické

D								velikost břitové destičky
20	25	32	D1	D1 max	L1	L4 max	L5	
DFR125R3WD20M	—	—	12,50	13,50	59,9	37,5	0,5	DFR0202..
DFR127R3WD20M	—	—	12,70	13,70	60,5	38,1	0,5	DFR0202..
DFR130R3WD20M	—	—	13,00	14,00	61,4	39,0	0,5	DFR0202..
DFR135R3WD20M	—	—	13,50	14,50	62,9	40,5	0,5	DFR0202..
DFR140R3WD20M	—	—	14,00	15,00	64,4	42,0	0,5	DFR0202..
DFR145R3WD20M	—	—	14,50	15,50	67,9	43,5	0,5	DFR0202..
DFR150R3WD20M	—	—	15,00	16,00	69,4	45,0	0,5	DFR0202..
DFR155R3WD20M	—	—	15,50	16,50	70,9	46,5	0,5	DFR0202..
DFR160R3WD20M	—	—	16,00	17,00	72,4	48,0	0,5	DFR0202..
—	—	DFR165R3WD32M	16,50	17,50	78,9	49,5	0,6	DFR0302..
—	—	DFR170R3WD32M	17,00	18,00	80,4	51,0	0,6	DFR0302..
—	DFR175R3WD25M	DFR175R3WD32M	17,50	18,50	81,9	52,5	0,6	DFR0302..
—	DFR180R3WD25M	DFR180R3WD32M	18,00	19,00	83,4	54,0	0,6	DFR0302..
—	DFR185R3WD25M	DFR185R3WD32M	18,50	19,50	84,9	55,5	0,6	DFR0302..
—	DFR190R3WD25M	DFR190R3WD32M	19,00	20,00	86,4	57,0	0,6	DFR0302..
—	DFR195R3WD25M	DFR195R3WD32M	19,50	20,50	87,9	58,5	0,6	DFR0302..
—	DFR200R3WD25M	DFR200R3WD32M	20,00	21,00	92,4	60,0	0,6	DFR0302..
—	DFR205R3WD25M	DFR205R3WD32M	20,50	21,50	94,1	61,5	0,8	DFR0403..
—	DFR210R3WD25M	DFR210R3WD32M	21,00	22,00	95,6	63,0	0,8	DFR0403..
—	DFR220R3WD25M	DFR220R3WD32M	22,00	23,00	98,6	66,0	0,8	DFR0403..
—	DFR230R3WD25M	DFR230R3WD32M	23,00	24,00	101,6	69,0	0,8	DFR0403..
—	DFR240R3WD25M	DFR240R3WD32M	24,00	25,00	104,6	72,0	0,8	DFR0403..

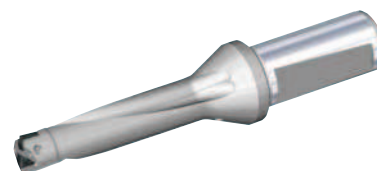
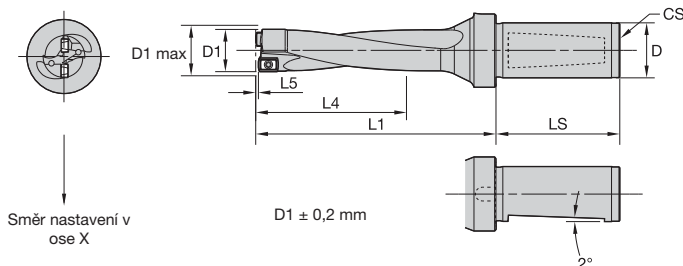
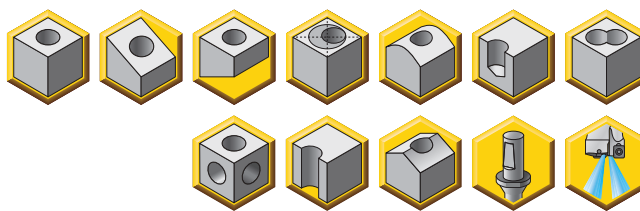
UPOZORNĚNÍ

Při vrtání průchozích otvorů se při výstupu vrtáku z obrobku tvoří kruhový disk. Pokud je nástroj stacionární a obrobek rotuje vzniká vlivem odstředivých sil riziko poranění obsluhy. Zajistěte dostatečné zakrytí stroje z důvodu ochrany všech osob.

velikost břitové destičky	šroub břitové destičky	klíč typu Torx	klíč Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7
DFR0403..	192.432	170.028	8

D	LS	CS
20	45	R 1/8 BSP
25	45	R 1/4 BSP
32	58	R 1/4 BSP

- Vrták je dodáván se šroubkem břitových destiček a klíčem typu Torx.
- Břitové destičky jsou uvedeny na straně J84–J85.



■ Stopky WN/WD • 4 x D • Metrické

D							velikost břitové destičky
20	32	D1	D1 max	L1	L4 max	L5	
DFR125R4WD20M	—	12,50	13,50	72,4	50,0	0,5	DFR0202..
DFR127R4WD20M	—	12,70	13,70	73,2	50,8	0,5	DFR0202..
DFR130R4WD20M	—	13,00	14,00	74,4	52,0	0,5	DFR0202..
DFR135R4WD20M	—	13,50	14,50	76,4	54,0	0,5	DFR0202..
DFR140R4WD20M	—	14,00	15,00	78,4	56,0	0,5	DFR0202..
DFR145R4WD20M	—	14,50	15,50	82,4	58,0	0,5	DFR0202..
DFR150R4WD20M	—	15,00	16,00	84,4	60,0	0,5	DFR0202..
DFR155R4WD20M	—	15,50	16,50	86,4	62,0	0,5	DFR0202..
DFR160R4WD20M	—	16,00	17,00	88,4	64,0	0,5	DFR0202..
—	DFR165R4WD32M	16,50	17,50	95,4	66,0	0,6	DFR0302..
—	DFR170R4WD32M	17,00	18,00	97,4	68,0	0,6	DFR0302..
—	DFR175R4WD32M	17,50	18,50	99,4	70,0	0,6	DFR0302..
—	DFR180R4WD32M	18,00	19,00	101,4	72,0	0,6	DFR0302..
—	DFR185R4WD32M	18,50	19,50	103,4	74,0	0,6	DFR0302..
—	DFR190R4WD32M	19,00	20,00	105,4	76,0	0,6	DFR0302..
—	DFR195R4WD32M	19,50	20,50	107,4	78,0	0,6	DFR0302..
—	DFR200R4WD32M	20,00	21,00	109,4	80,0	0,6	DFR0302..
—	DFR205R4WD32M	20,50	21,50	111,6	82,0	0,8	DFR0403..
—	DFR210R4WD32M	21,00	22,00	113,6	84,0	0,8	DFR0403..
—	DFR220R4WD32M	22,00	23,00	117,6	88,0	0,8	DFR0403..
—	DFR230R4WD32M	23,00	24,00	121,6	92,0	0,8	DFR0403..
—	DFR240R4WD32M	24,00	25,00	125,6	96,0	0,8	DFR0403..

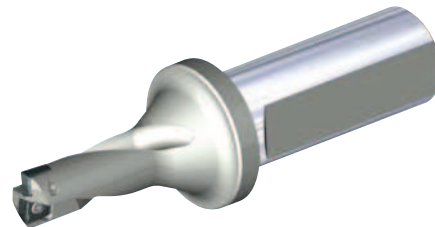
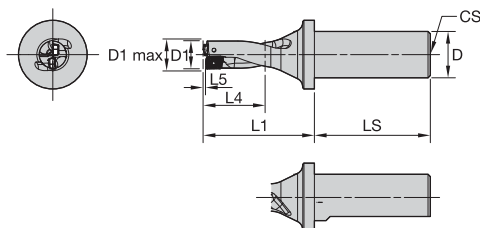
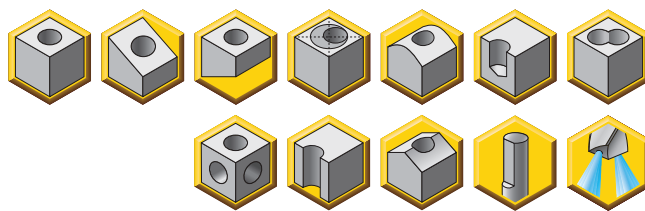
UPOZORNĚNÍ

Při vrtání průchozích otvorů se při výstupu vrtáku z obrobku tvoří kruhový disk. Pokud je nástroj stacionární a obrobek rotuje vzniká vlivem odstředivých sil riziko poranění obsluhy. Zajistěte dostatečné zakrytí stroje z důvodu ochrany všech osob.

velikost břitové destičky	šroub břitové destičky	klíč typu Torx	klíč Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7
DFR0403..	192.432	170.028	8

D	LS	CS
20	45	R 1/8 BSP
32	58	R 1/4 BSP

- Vrták je dodáván se šroubky břitových destiček a klíčem typu Torx.
- Břitové destičky naleznete na straně J84–J85.



■ Stopka Weldon® • DIN 1835-1 tvar B • 2 x D • Metrické

D						velikost břitové destičky
20	D1	D1 max	L1	L4 max	L5	
DFR125R2WB20M	12,50	13,50	47,0	25,0	0,5	DFR0202..
DFR127R2WB20M	12,70	13,70	47,4	25,0	0,5	DFR0202..
DFR130R2WB20M	13,00	14,00	48,0	26,0	0,5	DFR0202..
DFR135R2WB20M	13,50	14,50	49,0	27,0	0,5	DFR0202..
DFR140R2WB20M	14,00	15,00	50,0	28,0	0,5	DFR0202..
DFR145R2WB20M	14,50	15,50	53,0	29,0	0,5	DFR0202..
DFR150R2WB20M	15,00	16,00	54,0	30,0	0,5	DFR0202..
DFR155R2WB20M	15,50	16,50	55,0	31,0	0,5	DFR0202..
DFR160R2WB20M	16,00	17,00	56,0	32,0	0,5	DFR0202..
DFR165R2WB20M	16,50	17,50	62,0	33,0	0,6	DFR0302..
DFR170R2WB20M	17,00	18,00	63,0	34,0	0,6	DFR0302..

POZNÁMKA pro D1 max: Průměr je možné nastavit. Velmi nedoporučujeme upravit průměr o více než +1 mm.

■ Náhradní díly

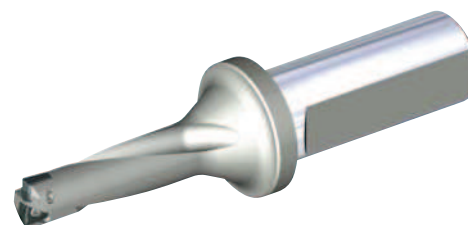
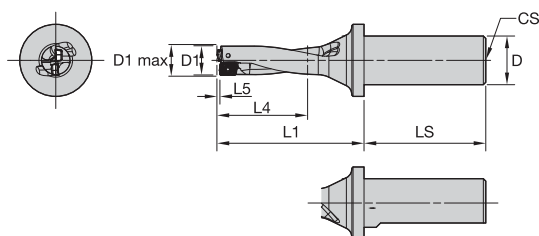
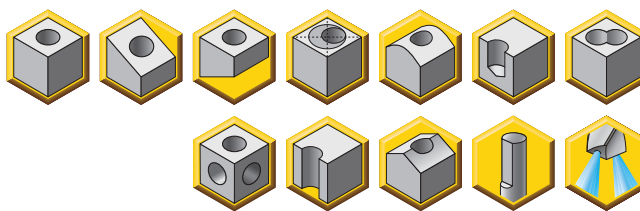
velikost břitové destičky	šroub břitové destičky	klíč typu Torx	klíč Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7

UPOZORNĚNÍ

Při vrtání průchozích otvorů se při výstupu vrtáku z obrobku tvoří kruhový disk. Pokud je nástroj stacionární a obrobek rotuje vzniká vlivem odstředivých sil riziko poranění obsluhy. Zajistěte dostatečné zakrytí stroje z důvodu ochrany všech osob.

D	LS	CS
20	50	R 1/8 BSP

- Vrták je dodáván se šroubký břitových destiček a klíčem typu Torx.
- Břitové destičky naleznete na straně J84–J85.



■ Stopka Weldon® • DIN 1835-1 tvar B • 3 x D • Metrické

D						velikost břitové destičky
20	D1	D1 max	L1	L4 max	L5	
DFR125R3WB20M	12,50	13,50	59,5	37,5	0,5	DFR0202..
DFR127R3WB20M	12,70	13,70	60,5	38,1	0,5	DFR0202..
DFR130R3WB20M	13,00	14,00	61,0	39,0	0,5	DFR0202..
DFR135R3WB20M	13,50	14,50	62,5	40,5	0,5	DFR0202..
DFR140R3WB20M	14,00	15,00	64,0	42,0	0,5	DFR0202..
DFR145R3WB20M	14,50	15,50	67,5	43,5	0,5	DFR0202..
DFR150R3WB20M	15,00	16,00	69,0	45,0	0,5	DFR0202..
DFR155R3WB20M	15,50	16,50	70,5	46,5	0,5	DFR0202..
DFR160R3WB20M	16,00	17,00	72,0	48,0	0,5	DFR0202..
DFR165R3WB20M	16,50	17,50	78,5	49,5	0,6	DFR0302..
DFR170R3WB20M	17,00	18,00	80,0	51,0	0,6	DFR0302..

POZNÁMKA pro D1 max: Průměr je možné nastavit. Velmi nedoporučujeme upravit průměr o více než +1 mm.

■ Náhradní díly



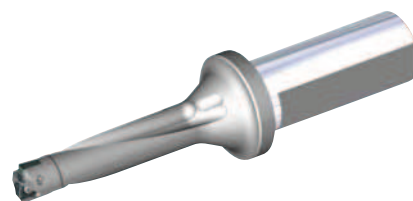
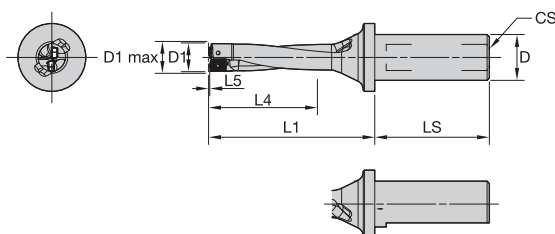
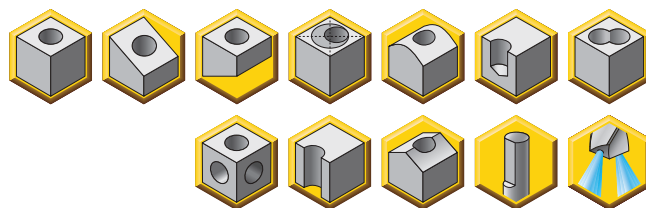
velikost břitové destičky	šroub břitové destičky	klíč typu Torx	klíč Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7

UPOZORNĚNÍ

Při vrtání průchozích otvorů se při výstupu vrtáku z obrobku tvoří kruhový disk. Pokud je nástroj stacionární a obrobek rotuje vzniká vlivem odstředivých sil riziko poranění obsluhy. Zajistěte dostatečné zakrytí stroje z důvodu ochrany všech osob.

D	LS	CS
20	50	R 1/8 BSP

- Vrták je dodáván se šroubky břitových destiček a klíčem typu Torx.
- Břitové destičky naleznete na straně J84–J85.



■ Stopka Weldon® • DIN 1835-1 tvar B • 4 x D • Metrické

D						velikost břitové destičky
20	D1	D1 max	L1	L4 max	L5	
DFR125R4WB20M	12,50	13,50	72,0	50,0	0,5	DFR0202..
DFR127R4WB20M	12,70	13,70	72,8	50,8	0,5	DFR0202..
DFR130R4WB20M	13,00	14,00	74,0	52,0	0,5	DFR0202..
DFR135R4WB20M	13,50	14,50	76,0	54,0	0,5	DFR0202..
DFR140R4WB20M	14,00	15,00	78,0	56,0	0,5	DFR0202..
DFR145R4WB20M	14,50	15,50	82,0	58,0	0,5	DFR0202..
DFR150R4WB20M	15,00	16,00	84,0	60,0	0,5	DFR0202..
DFR155R4WB20M	15,50	16,50	86,0	62,0	0,5	DFR0202..
DFR160R4WB20M	16,00	17,00	88,0	64,0	0,5	DFR0202..
DFR165R4WB20M	16,50	17,50	95,0	66,0	0,5	DFR0302..
DFR170R4WB20M	17,00	18,00	97,0	68,0	0,6	DFR0302..

POZNÁMKA pro D1 max: Průměr je možné nastavit. Velmi nedoporučujeme upravit průměr o více než +1 mm.

■ Náhradní díly



velikost břitové destičky	šroub břitové destičky	klíč typu Torx	klíč Torx
DFR0202..	193.281	170.027	6
DFR0302..	192.416	170.023	7

UPOZORNĚNÍ

Při vrtání průchozích otvorů se při výstupu vrtáku z obrobku tvoří kruhový disk. Pokud je nástroj stacionární a obrobek rotuje vzniká vlivem odstředivých sil riziko poranění obsluhy. Zajistěte dostatečné zakrytí stroje z důvodu ochrany všech osob.

D	LS	CS
20	50	R 1/8 BSP

■ Břítové destičky Drill Fix™ DFR™ • Metrické

Metrické												
Materiálová skupina	Podmínky	Lůžko	Geometrie	Sorta	Řezná rychlost – vc			Doporučený posuv (fz) podle průměru				
					Rozsah – m/min			Ø	DFR02... 12,50–16,00 mm	DFR03... 16,50–20,00 mm	DFR04... 20,50–24,00 mm	
					min	Počáteční hodnota	max					
P	1	S	O	KCU25	310	325	360	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
		U	O	KCU40	200	215	230	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	130	135	150	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
	2	S	O	KCPK10	310	325	360	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
		U	O	KCU40	200	215	230	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	130	135	150	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
	3	S	O	KCPK10	260	285	320	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
		U	O	KCU40	180	195	220	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	110	120	140	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
	4	S	O	KCU25	220	250	300	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
		U	O	KCU40	150	180	220	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	90	110	140	mm/ot	0,09–0,15	0,11–0,18	0,15–0,25	
			I	KC7140								
	5	S	O	KCU25	180	200	220	mm/ot	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18	
			I	KC7140								
		U	O	KCU40	120	135	150	mm/ot	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	70	85	100	mm/ot	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18	
			I	KC7140								
	6	S	O	KCU25	180	200	220	mm/ot	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18	
			I	KC7140								
		U	O	KCU40	120	135	150	mm/ot	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	70	85	100	mm/ot	0,07–0,13	0,09–0,15	0,11–0,18	
			I	KC7140								
M	1	S	O	KC7140	150	190	230	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								
		U	O	KC7140	100	130	160	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	60	80	100	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								
	2	S	O	KC7140	150	180	210	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								
		U	O	KC7140	100	130	160	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	60	80	100	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								
	3	S	O	KC7140	100	130	160	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								
		U	O	KC7140	80	110	140	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								
		I	O	KC7140	50	70	90	mm/ot	0,07–0,13	0,08–0,16	0,10–0,18	
			I	KC7140								

Podmínky: S = Stabilní řezné podmínky;
U = Nestabilní řezné podmínky;
I = Přerušované řezné podmínky
Lůžko: I = Vnitřní břitová destička;
O = Vnější břitová destička

■ Břítové destičky Drill Fix™ DFR™ • Metrické

Metrické												
Materiálová skupina	Podmínky	Lůžko	Geometrie	Sorta	Řezná rychlost – vc			Doporučený posuv (fz) podle průměru				
					Rozsah – m/min			Ø	DFR02... 12,50–16,00 mm	DFR03... 16,50–20,00 mm	DFR04... 20,50–24,00 mm	
					min	Počáteční hodnota	max					
K	1	S	O	GD	KCPK10	200	240	300	mm/ot	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU25	120	155	200	mm/ot	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
			I	LD	KC7140							
	2	S	O	GD	KCPK10	180	220	260	mm/ot	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU25	110	140	170	mm/ot	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
			I	LD	KC7140							
	3	S	O	GD	KCPK10	180	220	260	mm/ot	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU25	110	140	170	mm/ot	0,10–0,18	0,12–0,20	0,14–0,24
			I	LD	KC7140							
N	1	S	O	ST	KD1425	400	600	800	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	300	400	500	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	LD	KCU40							
	2	S	O	ST	KD1425	375	550	775	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	350	450	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	LD	KCU40							
	3	S	O	ST	KD1425	350	500	650	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	350	450	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	LD	KCU40							
	4	S	O	ST	KD1425	400	600	800	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	350	450	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	LD	KCU40							
	5	S	O	ST	KD1425	400	600	800	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	LD	KCU40	250	350	450	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	LD	KCU40							
	6	S	O	ST	KD1425	400	600	800	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	ST	KD1425							
		U	O	GD	KCU40	250	350	450	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	GD	KCU40							
		S	O	GD	KMF	200	300	400	mm/ot	0,07–0,09	0,10–0,14	0,12–0,16
			I	GD	KMF							

Podmínky: S = Stabilní řezné podmínky;
 U = Nestabilní řezné podmínky;
 I = Přerušované řezné podmínky

Lůžko: I = Vnitřní břitová destička;
 O = Vnější břitová destička

■ Břítové destičky Drill Fix™ DFR™ • Metrické

Metrické												
Materiálová skupina	Podmínky	Lůžko	Geometrie	Sorta	Řezná rychlost – vc			Doporučený posuv (fz) podle průměru				
					Rozsah – m/min			Ø	DFR02... 12,50–16,00 mm	DFR03... 16,50–20,00 mm	DFR04... 20,50–24,00 mm	
					min	Počáteční hodnota	max					
S	1	S	O	GD	KCU40	60	70	75	mm/ot	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU40	40	50	60	mm/ot	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
			I	LD	KC7140							
		I	O	MD	KC7140	25	30	40	mm/ot	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
			I	MD	KC7140							
	2	S	O	GD	KCU40	50	60	70	mm/ot	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU40	30	40	50	mm/ot	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
			I	LD	KC7140							
		I	O	MD	KC7140	25	30	40	mm/ot	0,04–0,06	0,05–0,08	0,06–0,10
			I	MD	KC7140							
	3	S	O	GD	KCU40	70	80	90	mm/ot	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU40	50	60	70	mm/ot	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10
			I	LD	KC7140							
		I	O	MD	KC7140	30	40	50	mm/ot	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10
			I	MD	KC7140							
	4	S	O	GD	KCU40	70	80	90	mm/ot	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10
			I	LD	KCU40							
		U	O	GD	KCU40	50	60	70	mm/ot	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10
			I	LD	KC7140							
		I	O	MD	KC7140	30	40	50	mm/ot	0,05–0,08	0,06–0,10	0,06–0,10
			I	MD	KC7140							

Podmínky: S = Stabilní řezné podmínky;
U = Nestabilní řezné podmínky;
I = Přerušované řezné podmínky

Lůžko: I = Vnitřní břitová destička;
O = Vnější břitová destička

Vrtáky s výměnnými břitovými destičkami

NOVO VÍ JAK HLEDAT

Vyhledávání nástroje bylo usnadněno funkcemi Poradit a Zvolit z NOVO™ — šetří váš čas i peníze.

DOPORUČENÍ

Pro doporučení řezného nástroje využívá postupu na základě pravidel:

- Definujte obráběcí operaci (čelní frézování, drážkování, slepé otvory, atd.)
- Zadejte konstrukční požadavky (geometrické, materiálové, toleranční, atd.)
- Uveďte postup obrábění (jedno nebo vícecestupňová operace, hrubování a pak dokončování atd.)
- Zobrazit výsledky vyhledávání

VOLBA

Způsob výběru obráběcích nástrojů ze stromového diagramu pomocí hierarchického nebo parametrického vyhledávání:

- Pokud víte, který produkt hledáte, je možné provést rychlé vyhledávání zadáním katalogového čísla nebo popisu produktu.
- Chytré filtry výrazně snižují počet potenciálních nástrojových řešení.
- Po výběru nástroje vám NOVO k vašemu řešení nabídne řezné podmínky a doplňkové položky.

NOVO vás ujistí, že máte správné nástroje na vašich strojích, ve správném sledu.

Vede k bezchybným úkonům, které urychlují každou operaci a maximalizují každou směnu. kennametal.com/novo