

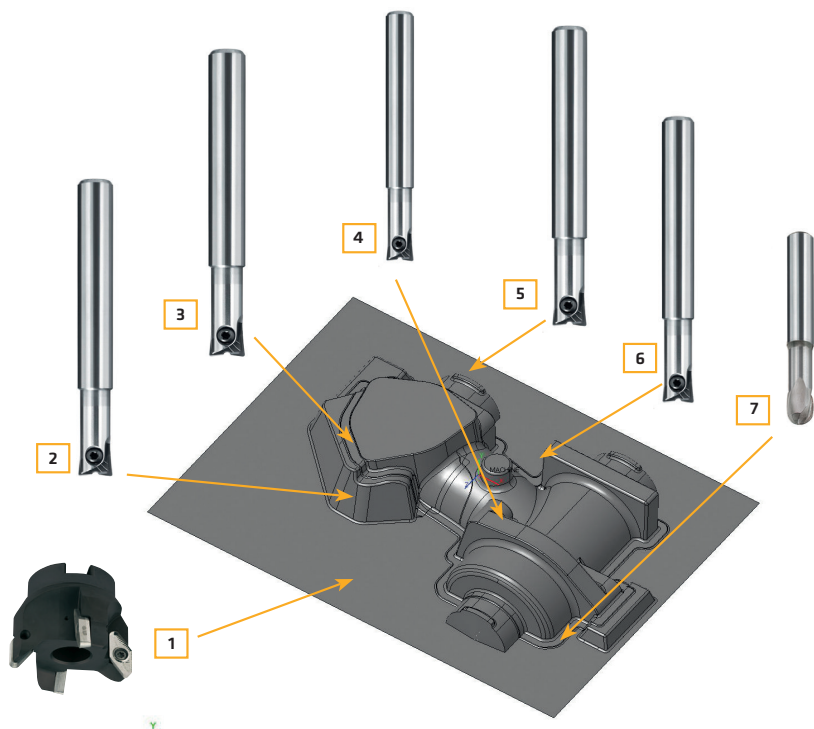


Nástrojařina a kompozity

Parametry frézovatelných desek

- Designové a stylingové desky
- Modelové desky
- Nástrojářské desky

Parametry frézování



VÝKLAD VÝPOČTU

1. LEGENDA

ae:	Šířka řezu / řádkování
D:	Průměr
z:	Posuv na zub
Vc:	Rychlost řezání
ap:	Hloubka řezání
n:	Otáčky
Vf:	Rychlost posuvu
z:	Počet zubů

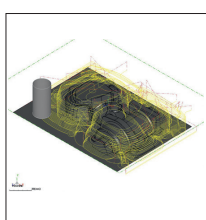
2. FORMY PŘEVODU

$V_c = \frac{n \cdot \pi \cdot d}{1000}$	[m/min]
$n = \frac{V_c \cdot 1000}{d \cdot \pi}$	[1/min]
$f_z = \frac{vf}{z \cdot n}$	[mm]
$Vf = n \cdot f_z \cdot z$	[mm/min]

- Parametry frézování pro konkrétní typy obrobitelných desek byly určeny společností LMT Kieninger GmbH s použitím výše uvedeného modelu.
- Bližší informace týkající se doporučených frézovacích nástrojů lze získat na následující adrese:
LMT Kieninger GmbH Tel: +49(0)7821 943-0 info@kieninger.de
Vogesestraße 23 Fax: +49(0)7821 943-213 www.kieninger.de
D-77933 Lahr



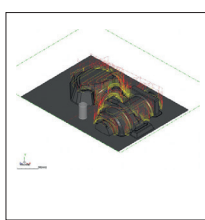
Kroky frézování



KROK 1

- Hrubování Z-konstantata řezací hlava Ø 42 r3

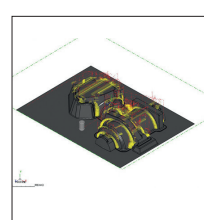
Vc: 500 m/min.
fz: 0.5 mm
ap: 5.0 mm
ae: 30 mm



KROK 2

- Hrubování Z-konstanta zbytku materiálu WPB Ø 20 r4

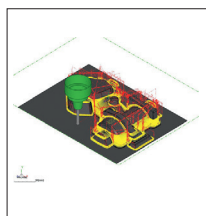
Vc: 500 m/min.
fz: 0.5 mm
ap: 2.5 mm
ae: 10 mm



KROK 3

- Hrubování Z-konstanta zbytku materiálu WPR Ø 12 r6

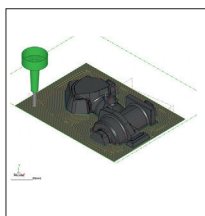
Vc: 600 m/min.
fz: 0.2 mm
ap: 2.0 mm
ae: 2.0 mm



KROK 4

- Hrubování Z-konstanta zbytku materiálu WPR Ø 6 r3

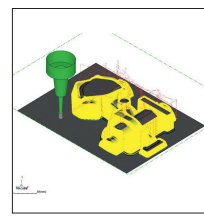
Vc: 300 m/min.
fz: 0.15 mm
ap: 0.5 mm
ae: 0.5 mm



KROK 5

- Dokončení plochých míst WPB Ø 8 r1

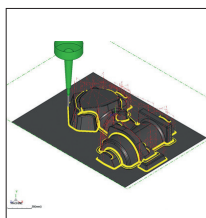
Vc: 400 m/min.
fz: 0.1 mm
ap: 0.3 mm
ae: 4.0 mm



KROK 6

- Hrubování Z-konstanta a optimalizace WPR Ø 8 r4

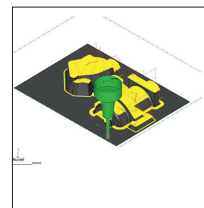
Vc: 400 m/min.
fz: 0.1 mm
ap: 0.15 mm
ae: 0.3 mm



STEP 7

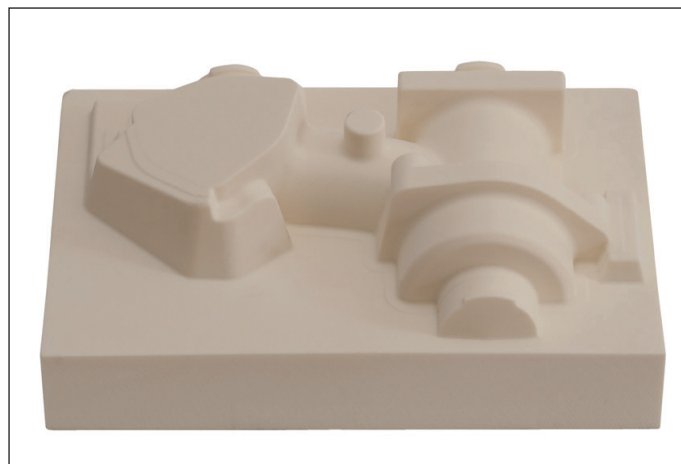
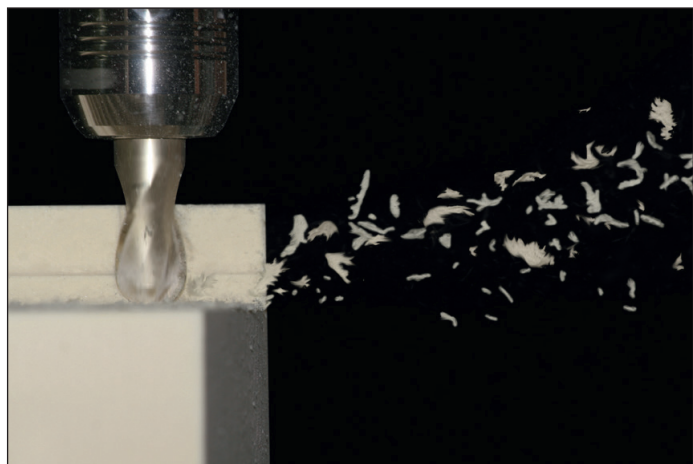
- Tvary zbytkového materiálu 5-os VHM Ø 4 r2

Vc: 200 m/min.
fz: 0.1 mm
ap: 0.1 mm
ae: 0.1 mm



SikaBlock® M80/ Labelite 8GY

Designové a stylingové desky



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

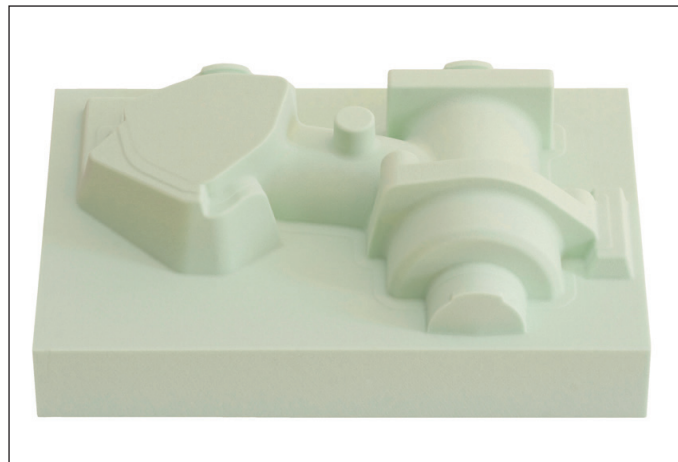
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutte	Solid carbide ball nose cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	593	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	1	0.8	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	13,500	12,800	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty.
- Pro spojování použijte např. Lepidlo Biresin® Foam Adhesive nebo Labelite Glue (více informací viz technický list produktu)...
- Pro korekci nebo povrchovou úpravu použijte Biresin® Spachtel orange (více informací viz technický list produktu).

SikaBlock[®] M150/ Labelite 15IY

Designové a stylingové desky



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

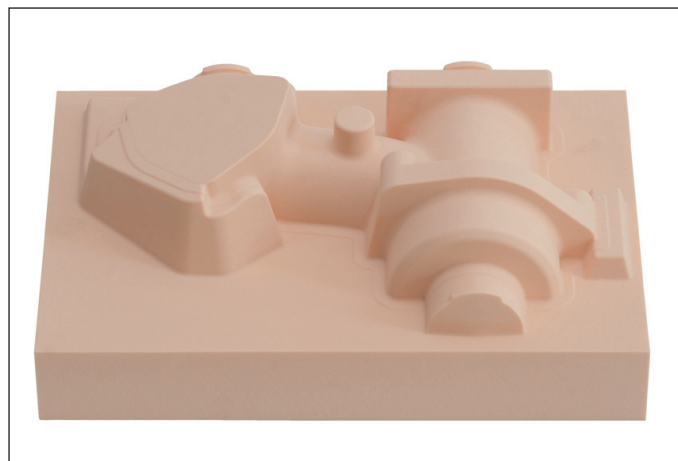
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	593	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])		8,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádkování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty.
- Pro lepení použijte např. Biresin[®] Foam Adhesive nebo Labelite Glue (více informací viz technický list produktu)
- Pro korekci nebo povrchovou úpravu použijte Biresin[®] Spachtel orange (více informací viz technický list produktu)

SikaBlock® M330/ Labelite 25YW

Designová a stylingová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

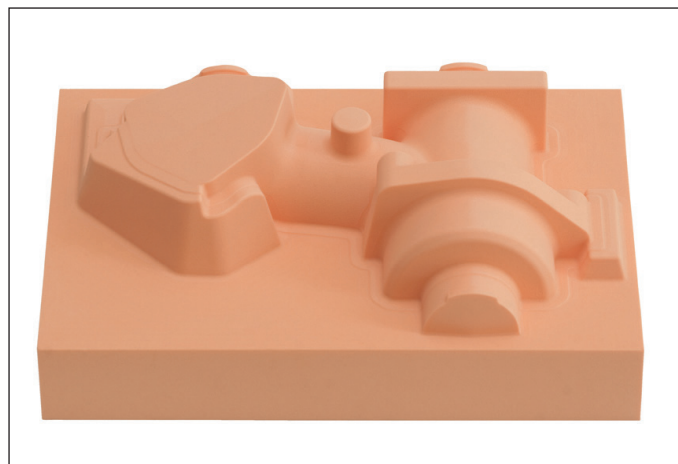
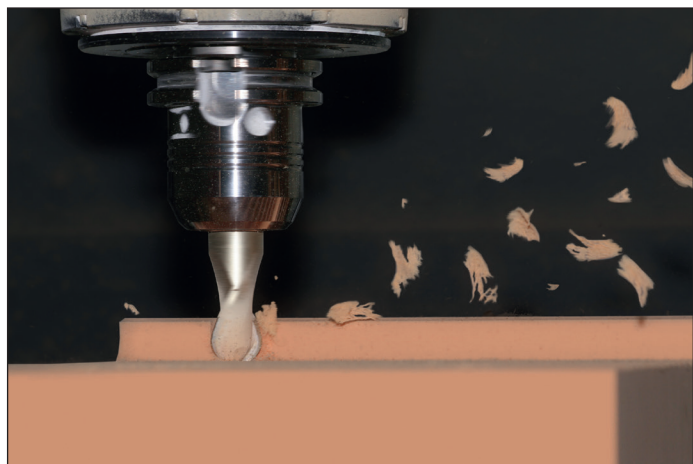
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	593	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])		8,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádkování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty.
- Pro lepení použijte např. Lepidlo Biresin® Foam Adhesive nebo Biresin® Kleber orange nebo Labelite Glue (více informací viz technický list produktu)
- Pro opravy, korekce nebo povrchovou úpravu použijte Biresin® Spachtel orange (více informací viz technický list produktu).

SikaBlock[®] M440/ Labelite 350E

Designová a stylingová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

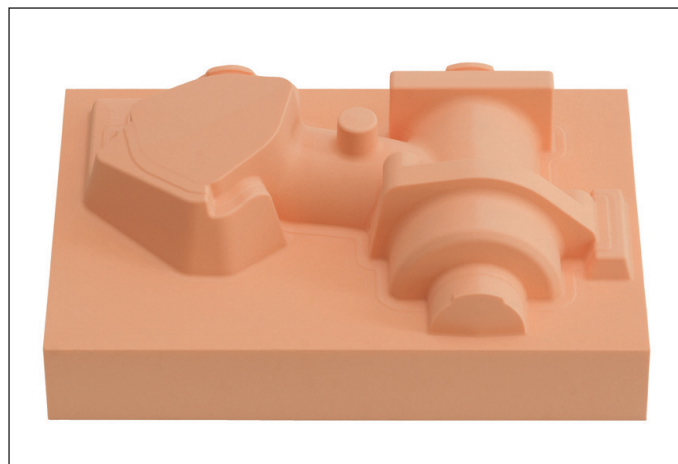
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	593	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])		8,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádkování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty.
- Pro lepení použijte např. Lepidlo Biresin Foam Adhesive nebo Biresin[®] Kleber orange nebo Labelite Glue (více informací viz technický list produktu).
- Proopravy, korekce nebo povrchovou úpravu použijte Biresin[®] Spachtel orange (více informací viz technický list produktu).

SikaBlock® M450/ Labelite 45PK

Modelová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

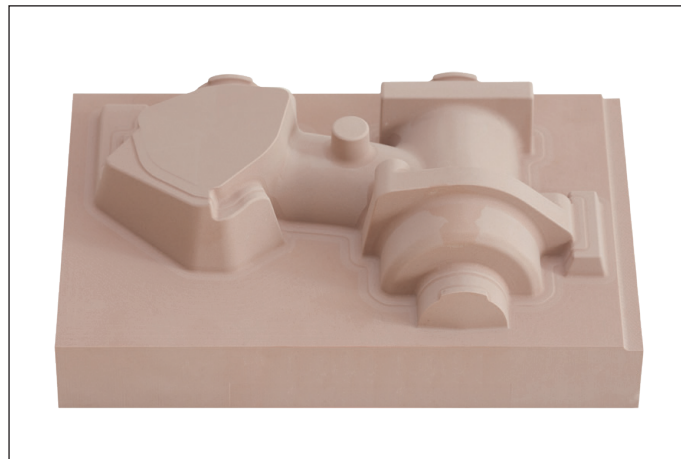
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutte	Solid carbide ball nose cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	593	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	4,500	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.74	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])		8,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádkování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty.
- Pro lepení použijte např. Biresin® Kleber orange nebo Labelite Glue (více informací viz technický list produktu).
- Pro opravy nebo povrchovou úpravu použijte Biresin® Spachtel orange (více informací viz katalogový list výrobku).

SikaBlock® M600/ M680/ M700

Modelová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Airline end mill cutter/ End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	3,800	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.74	0.62	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min]	8,400	10,000	6,400	6,400	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádkování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty.
- Pro lepení použijte např. Biresin® Kleber braun nebo Prolab Glue (více informací viz technický list produktu)..
- Pro opravy nebo povrchovou úpravu použijte Biresin® Spachtel braun Neu (více informací viz technický list výrobku).

Prolab 65/ 65XL/ 70

Modelová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

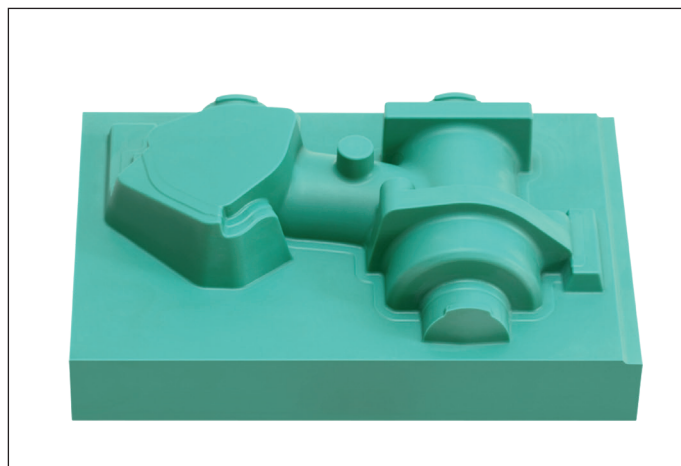
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutte	End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	540	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	4,100	7,957	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.6	0.5	0.2	0.18	0.13	0.13	0.13
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	7,380	7,957	6,366	5,760	4,160	4,160	4,160
Hloubka řezání (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. . Prolab Glue nebo Biresin® Kleber braun (více informací viz technický list produktu)
- Pro korekci nebo povrchovou úpravu použijte Biresin® Spachtel braun Neu (více informací viz technický list produktu)

SikaBlock® M930

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

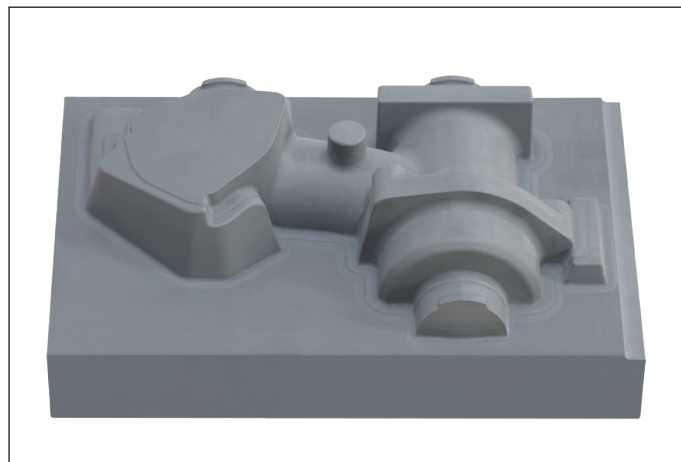
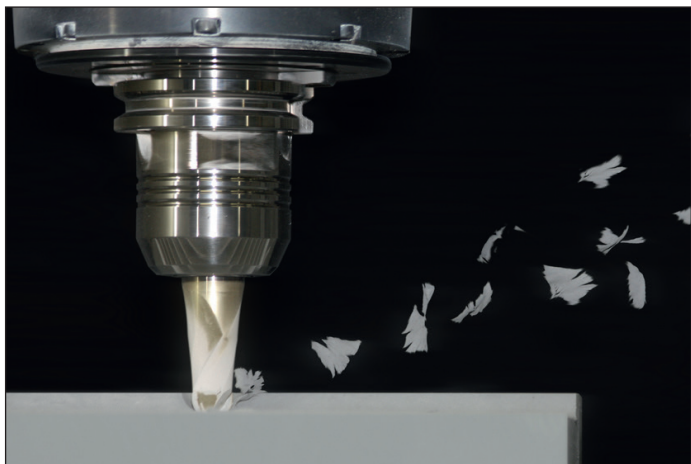
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Solid carbide ball nose cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	650	650	600	250	400	400	200
Otáčky [1/min]	5,000	10,400	15,900	13,300	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0,42	0,42	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	6,300	8,800	6,400	5,300	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty.
- Pro lepení použijte např. . Biresin® Power Adhesive Thix nebo Biresin® Kleber grün (více informací viz technický list produktu)

Prolab 75

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

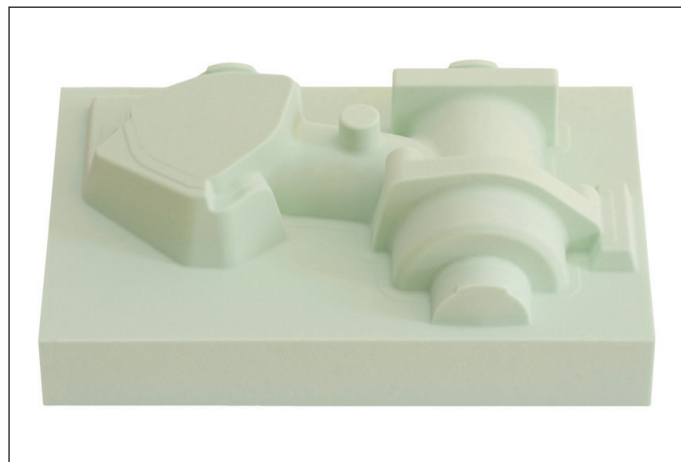
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutte	
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	3,789	7,957	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.12	0.12	0.12
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	5,684	7,957	6,366	4,800	3,840	3,840	3,840
Hloubka řezání (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. . Prolab Glue nebo Biresin® Kleber braun (více informací viz technický list produktu)

SikaBlock® M1000/ M1050

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

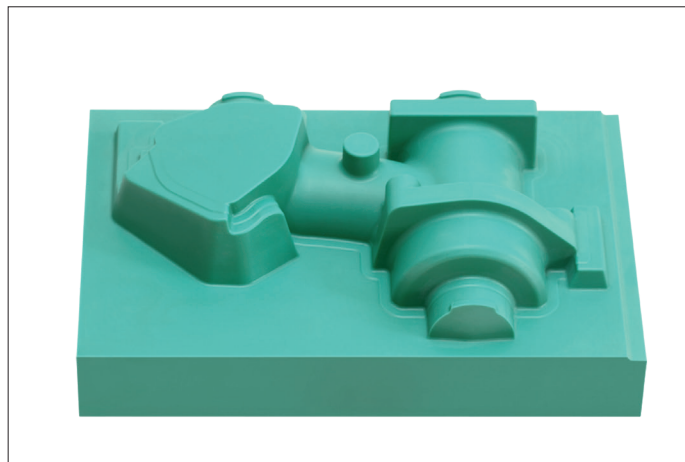
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	650	650	600	250	400	400	200
Otáčky [1/min]	5,000	10,400	15,900	13,300	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0,42	0,42	0,2	0,2	0,15	0,15	0,15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	6,300	8,800	6,400	5,300	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2,5	2	0,5	0,3	0,15	0,1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0,5	4	0,3	0,1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. . Biresin® Power Adhesive Thix nebo H9930 (více informací viz technický list produktu)

Lab 973/ Lab 975 New

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

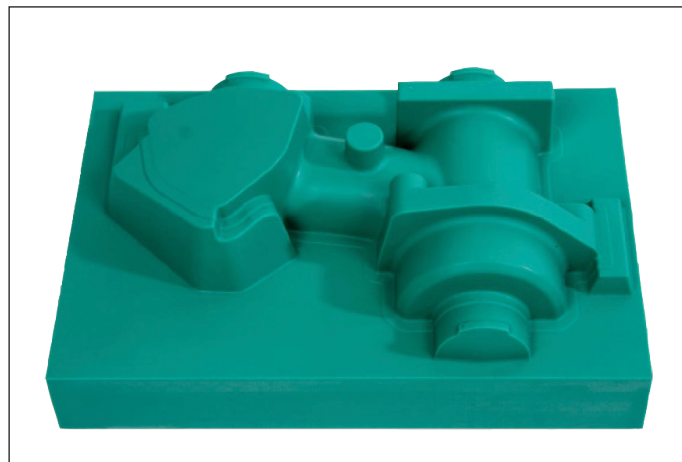
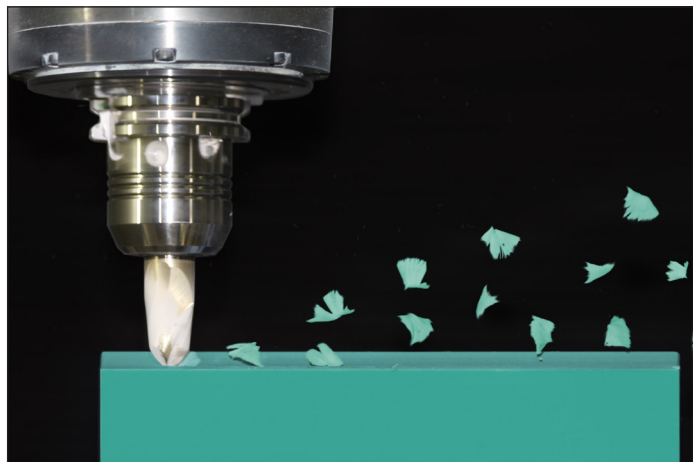
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	540	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	4,100	7,957	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.6	0.5	0.2	0.18	0.13	0.13	0.13
Rychl. posuvu (Vf) [mm/min]	7,380	7,957	6,366	5,760	4,160	4,160	4,160
Hloubka řezání (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. H8973/ GC15 (více informací viz technický list produktu)

SikaBlock® M945

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

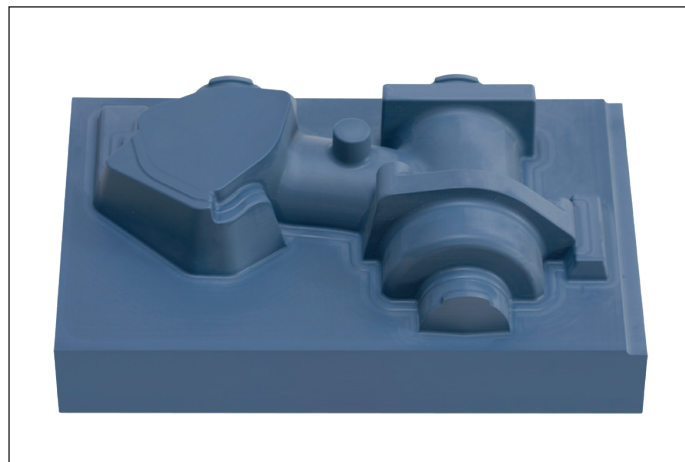
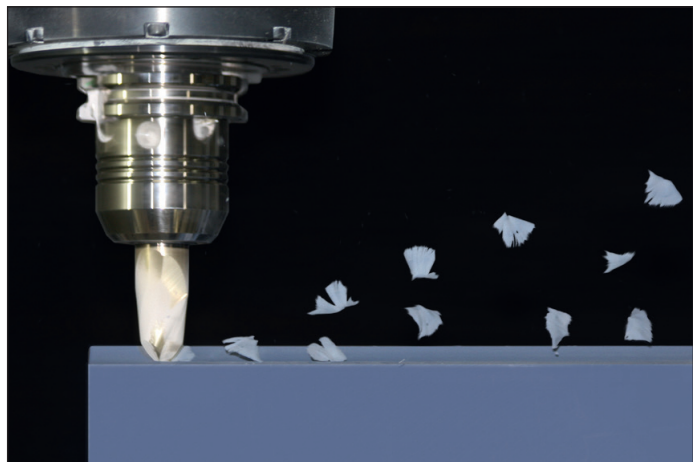
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	3,800	8,000	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.12	0.12	0.12
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	5,700	8,000	6,400	4,800	3,800	3,800	3,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. Biresin® Power Adhesive Thix nebo Biresin® Kleber grün (více informací viz technický list produktu)

SikaBlock® M960

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

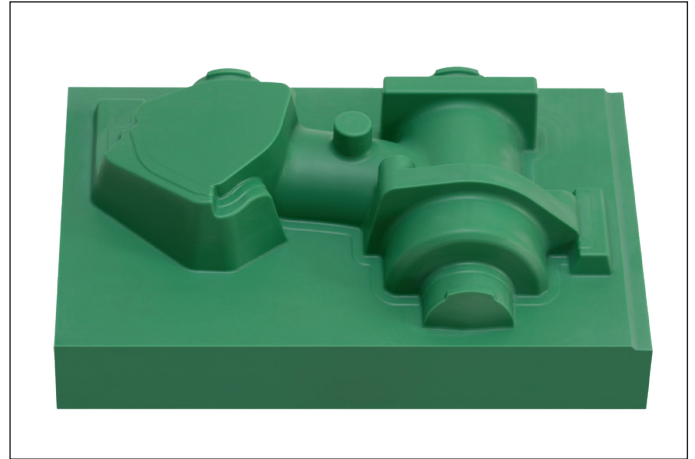
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	500	500	600	250	400	400	200
Otáčky [1/min]	3,800	8,000	15,900	13,300	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.5	0.5	0.2	0.2	0.15	0.15	0.15
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	5,700	8,000	6,400	5,300	4,800	4,800	4,800
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. Biresin® Power Adhesive Thix nebo Biresin® Kleber blau (více informací viz technický list produktu)

Lab 920

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

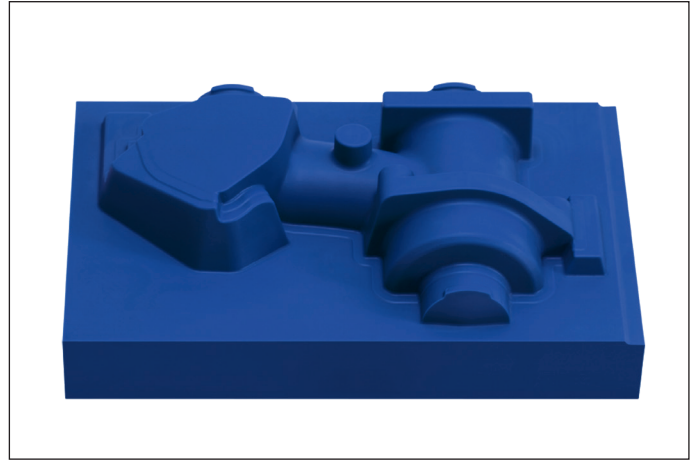
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	3,789	8,355	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.5	0.48	0.2	0.15	0.12	0.12	0.12
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	5,684	7,957	6,366	4,800	3,840	3,840	3,840
Hloubka řezání (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. . Biresin® Power Adhesive Thix nebo H9930 (více informací viz technický list produktu)

Lab 850

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

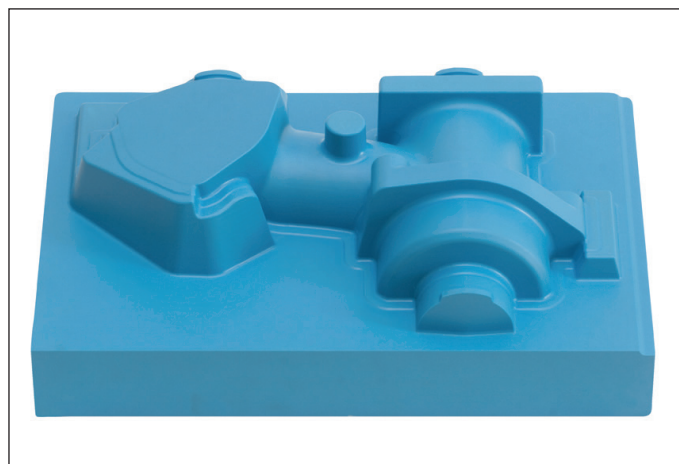
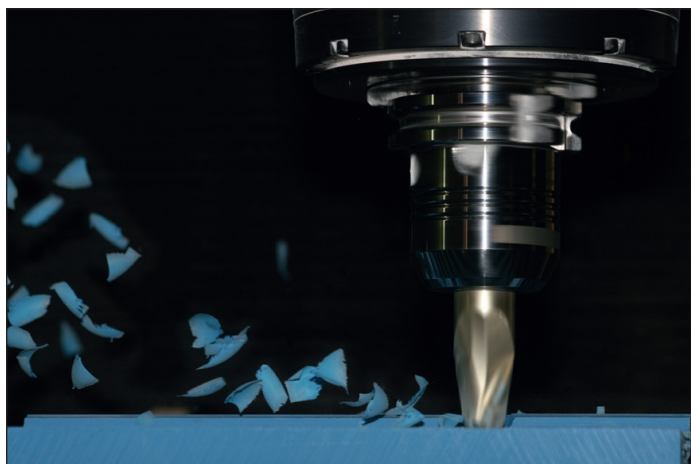
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	3,789	7,957	16,000	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.4	0.5	0.2	0.15	0.12	0.12	0.1
Rychl. posuvu (Vf [mm/min]	4,547	7,957	6,366	4,800	3,840	3,840	3,200
Hloubka řezání (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / rádkování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. Biresin® Power Adhesive Thix nebo H9930 (více informací viz technický list produktu)

SikaBlock® M980

Nástrojová deska



FRÉZOVACÍ PARAMETRY

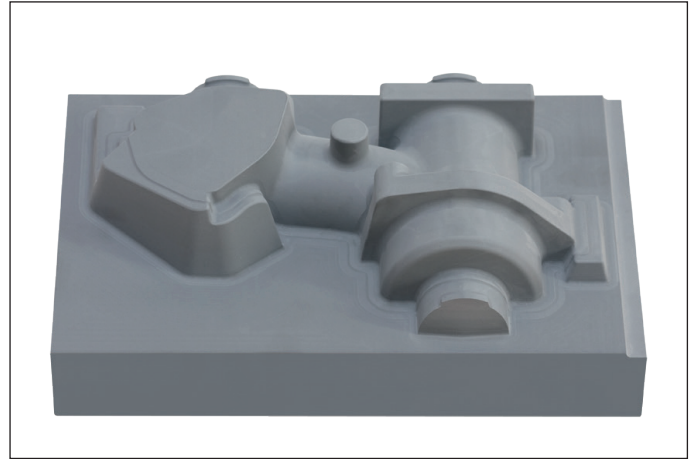
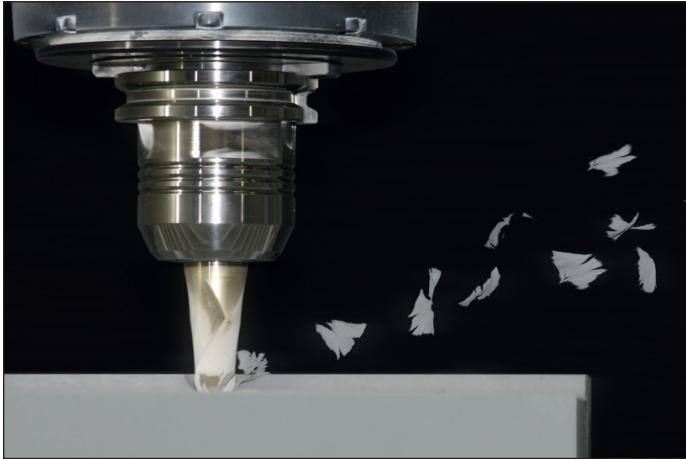
Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutte	Solid carbide ball nose cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	3,800	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.1	0.1	0.1
Rychl. posuvu (Vf [mm/min]	5,700	8,000	6,400	4,800	3,200	3,200	3,200
Hloubka řezání (ap) [mm]	5	2.5	2	0.5	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. Biresin® Power Adhesive Thix nebo Biresin® Kleber blau (více informací viz technický list produktu)

Lab 1000

Nástrojová deska

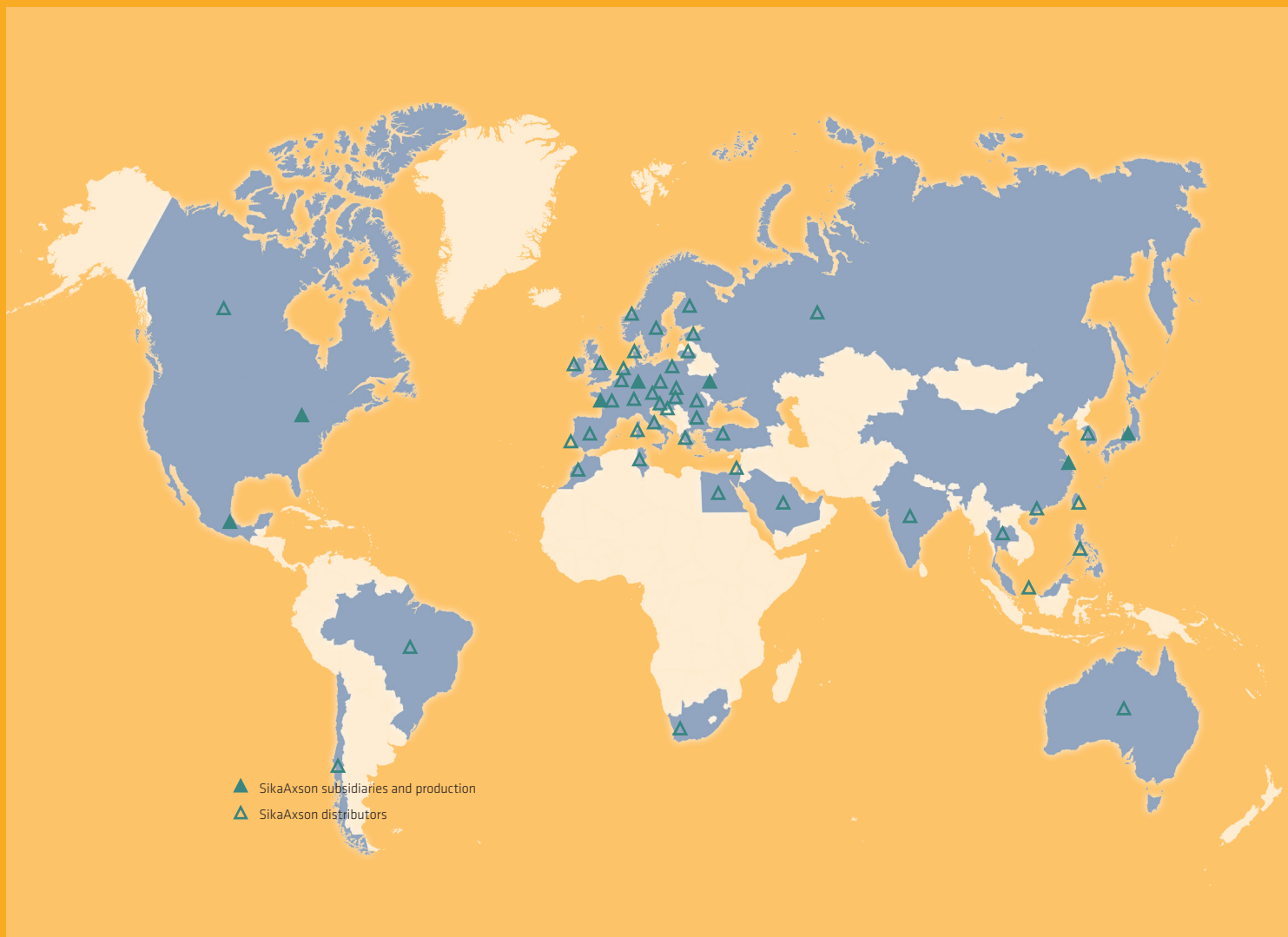


FRÉZOVACÍ PARAMETRY

Kroky frézování	1	2	3	4	5	6	7
Strategie	Hrubování Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Rest material Z - constant	Zbyt. materiál Z - constant	Dokončování plochých míst	Dokončování Z - constant	Dokončování zbyt. materiálu tvary
Frézovací nástroj	Torus cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutter	Ball nose copying cutter	Torus copying cutter	Ball nose copying cutte	End milling cutter
Průměr [mm]	42	20	12	6	8	8	4
Počet zubů	3	2	2	2	2	2	2
Radius [mm]	3	4	6	3	1	4	2
Rychlost řezání (Vc) [m/min]	500	500	600	300	400	400	200
Otáčky [1/min]	3,800	8,000	15,900	16,000	16,000	16,000	16,000
Posuv na zub [mm]	0.5	0.5	0.2	0.15	0.1	0.1	0.1
Rychl. posuvu (Vf [mm/min])	5,700	8,000	6,400	4,800	3,200	3,200	3,200
Hloubka řezání (ap) [mm]	3	2	1	0.3	0.3	0.15	0.1
Šířka řezu / řádkování (ae) [mm]	30	10	2	0.5	4	0.3	0.1

ZPRACOVÁNÍ

- Materiál musí být před zpracováním aklimatizován na 18 - 25 ° C.
- Obrábění bloku se snadno provádí řezáním, frézováním nebo vrtáním stroji nebo ručně.
- Lepené plochy musí být čisté, suché a bez prachu a mastnoty. (očistěte např. se Sika® Reinigungsmittel 5).
- Pro lepení použijte např. . Biresin® Power Adhesive Thix nebo H9930 (více informací viz technický list produktu)



GLOBÁLNÍ ŘEŠENÍ - MÍSTNÍ SERVIS

Platí naše nejaktuálnější Všeobecné obchodní podmínky.

Před použitím a zpracováním si prosím přečtěte
technický list produktu.

Aktuální produktové listy a informace o dalších
produktech naleznete na:
www.axson.cz nebo na www.acrczech.cz



ACR Czech s.r.o. – SikaAxson

Žatecká 1899/25
CZ-43401 Most

Tel : +420 476 704 21
Fax: +420 476 704 21
Email: info@axson.cz
www.axson.cz



BUILDING TRUST

