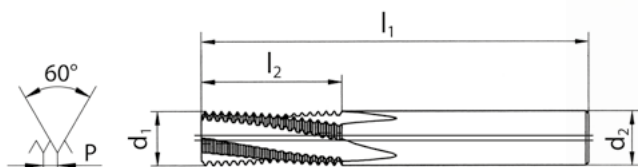




Závitové frézy DC SWISS

- > Švýcarská špičková technologie od specialistů na závitování DC SWISS.
- > Vícevrstvý PVD povlak.
- > Materiál SK.
- > Univerzální pro široké spektrum materiálů výrobků.
- > Vnitřní chlazení pro efektivní odstraňování třísek.
- > Sklon drážky 15°.
- > Design nástroje redukuje uhybnání.
- > Přehledně zpracovaná řezná data.
- > Dostupné i v provedení bez povlaku pro neželezné kovy.



Dohodněte si
SVOJI cenu



Vyžádejte si cenovou nabídku
u našeho obchodního zástupce.





Označení	rozměr závitů	P mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm			Vaše cena
	M ISO DIN 13								
FMILL6265VS M6	6	1,00	4,50	54	13,5	6	3	5,00	
FMILL6265VS M8	8	1,25	5,95	54	18,1	6	3	6,80	
FMILL6265VS M10	10	1,50	7,95	64	21,8	8	4	8,50	
FMILL6265VS M12	12	1,75	9,95	72	25,4	10	4	10,20	
FMILL6265VS M14	14	2,00	9,95	74	31,0	10	4	12,00	
FMILL6265VS M16	16	2,00	11,95	80	35,0	12	4	14,00	
FMILL6265VS M20	20*	2,50	13,95	90	41,3	14	4	17,50	

* vhodná i pro M18

Označení	rozměr závitů	P mm	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm			Vaše cena
	MF ISO DIN 13								
FMILL6265VS M10X1	10	1,00	7,95	64	21,5	8	4	9,00	
FMILL6265VS M10X1.25	10	1,25	7,95	64	21,9	8	4	8,80	
FMILL6265VS M12X1	12	1,00	9,95	72	25,5	10	4	11,00	
FMILL6265VS M12X1.5	12	1,50	9,95	72	26,3	10	4	10,50	

Označení	rozměr závitů	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm			Vaše cena
	UNC ANSI B1.1								
FMILL6265VS UNC1/4-20	1/4	20	4,80	54	14,6	6,0	3	5,10	
FMILL6265VS UNC5/16-18	5/16	18	5,95	54	17,6	6,0	3	6,50	
FMILL6265VS UNC3/8-16	3/8	16	7,10	64	21,4	8,0	4	8,00	
FMILL6265VS UNC1/2-13	1/2	13	9,95	72	28,3	10,0	4	10,80	

Označení	rozměr závitů	P TPI	d ₁ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	d ₂ mm			Vaše cena
	UNF ANSI B1.1								
FMILL6265VS UNF1/4-28	1/4	28	4,80	54	14,1	6,0	3	5,50	
FMILL6265VS UNF5/16-24	5/16	24	5,95	54	17,5	6,0	3	6,90	
FMILL6265VS UNF3/8-24	3/8	24	7,10	64	20,6	8,0	4	8,50	
FMILL6265VS UNF1/2-20	1/2	20	9,95	72	27,3	10,0	4	11,40	

Doporučené řezné podmínky

Materiálové skupiny		Popis materiálu	Tvrdost (HB)	Pevnost Rm (N/mm ²)	Vc (m/min)	Posuv fz (mm/zub)
Oceli	11	Automatové oceli	< 200	< 700	80 – 140	0.005 – 0.070
	12	Konstrukční / cementační oceli	< 200	< 700	60 – 110	0.005 – 0.070
	13	Uhlíkové oceli	< 300	< 1000	60 – 110	0.005 – 0.050
	14	Legované oceli < 850 N/mm ²	< 250	< 850	60 – 110	0.005 – 0.050
	15	Legované oceli > 850 ≤ 1150 N/mm ²	> 250	> 850	50 – 90	0.005 – 0.050
	16	Vysokopevnostní legované oceli	> 250	> 850	30 – 60	0.005 – 0.050
Nerezové oceli	21	Dobře obrobitelné nerez oceli	< 250	< 850	50 – 90	0.005 – 0.020
	22	Austenitické nerez oceli	< 250	< 850	50 – 90	0.005 – 0.020
	23	Feritické a Martenzitické oceli < 850 N/mm ²	< 250	< 850	50 – 90	0.005 – 0.020
	24	Feritické a Martenzit. oceli > 850 ≤ 1150 N/mm ²	> 250	> 850	30 – 60	0.005 – 0.020
Litiny	31	Litiny	< 250	< 850	50 – 100	0.030 – 0.100
	32	Tvárné litiny	< 250	< 850	50 – 100	0.030 – 0.100
Titan	41	Čistý titan	< 250	< 850	60 – 90	0.003 – 0.040
	42	Slitiny titanu	> 250	> 850	30 – 60	0.002 – 0.030
Nikl	51	Niklové slitiny 1 < 850 N/mm ²	< 250	< 850	30 – 60	0.003 – 0.050
	52	Niklové slitiny 2 > 850 - < 1150 N/mm ²	> 250	> 850	30 – 60	0.003 – 0.050
	53	Niklové slitiny 3 > 1150 ≤ 1600 N/mm ²	> 340	> 1150	20 – 30	0.002 – 0.010
Měď	61	Čistá měď (elektrolytická měď)	< 120	< 400	200 – 250	0.008 – 0.100
	62	Bronz s krátkou třískou, fosforové bronzí	< 200	< 700	200 – 250	0.008 – 0.100
	63	Bronz s dlouhou třískou	< 200	< 700	200 – 250	0.008 – 0.100
Hliník Hořčík	71	Hliník nelegovaný	< 100	< 350	80 – 200	0.010 – 0.150
	72	Hliník slitinový Si < 1.5 %	< 150	< 500	80 – 200	0.010 – 0.150
	73	Hliník slitinový Si > 1.5 % - < 10 %	< 120	< 400	80 – 200	0.010 – 0.150
	74	Hliník slitinový > 10 %, slitiny hořčíku	< 120	< 400	80 – 200	0.010 – 0.100
Plasty	81	Termoplasty	-	-	150 – 300	0.010 – 0.015
	82	Duroplasty	-	-	80 – 150	0.010 – 0.015
	83	Plasty vyztužené skelnými vlákny	-	-	80 – 150	0.010 – 0.015