

HIPOS MICRO

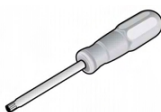
2.1.1 Destičky AOMT06

Pro utažení šroubku VBD použijte utahovací moment 0,5Nm.



Šroubek M1,8 Katalog.č. SM18-041-00

Pro přesné utažení použijte momentový šroubovák DTN005S Torx plus 6-bit DS-TP06TB.



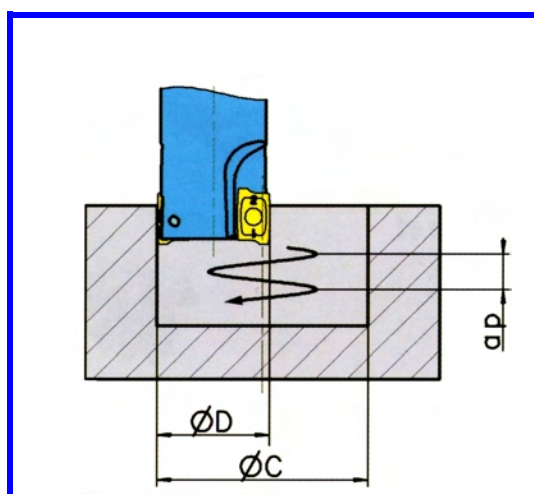
Pro hrubování, použít max. pracovní záběr $a_p=2\text{mm}$ a posuv na zub $f_z=0,06\text{mm}$.



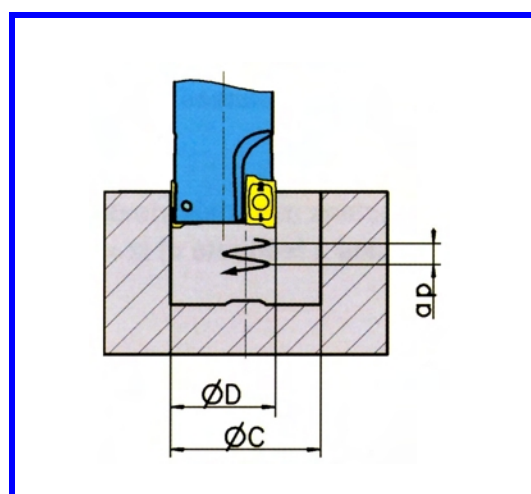
Doporučené řezné parametry pro AOMT06

IS O	Obráběný materiál	Řezné parametry	IN30M IN05S	IN1030	IN2030	IN2505 IN2005
P	Oceli uhlíkové $R_m < 900\text{N/mm}^2$	Řezná rychlost v_c [m/mim]	-	140-160	150-250	150-250
		Posuv na zub f_z [mm]	-	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12
	Oceli legované $R_m < 1100\text{N/mm}^2$	Řezná rychlost v_c [m/mim]	-	120-140	160-200	160-200
		Posuv na zub f_z [mm]	-	0,05-0,10	0,05-0,10	0,05-0,10
	Oceli legované $R_m < 1400\text{N/mm}^2$	Řezná rychlost v_c [m/mim]	-	80-120	110-160	110-160
		Posuv na zub f_z [mm]	-	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08
M	Korozivzdorné oceli	Řezná rychlost v_c [m/mim]	-	80-120	110-160	110-160
		Posuv na zub f_z [mm]	-	0,06-0,10	0,06-0,10	0,06-0,10
K	Litiny	Řezná rychlost v_c [m/mim]	-	160-180	150-250	150-250
		Posuv na zub f_z [mm]	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12
N	Hliník	Řezná rychlost v_c [m/mim]	400-1000	-	-	-
		Posuv na zub f_z [mm]	0,05-0,15	-	-	-
S	Titan	Řezná rychlost v_c [m/mim]	-	-	-	30-40
		Posuv na zub f_z [mm]	-	-	-	0,06-0,10

AOMT06 úhel nájazu „Ramping“ & frézování po šroubovici



Otvor s rovným dnem.
C min_ / C max_



Otvor se zbytkem materiálu na dně „ostrůvek“ C min~

Ø nástroje	Úhel nájazu „Ramping“	C min~ [mm]	a _p max [mm]	C min_ [mm]	a _p max [mm]	C max_ [mm]	a _p max [mm]
Ø 9,5	10,5	Ø 11	0,9	Ø 17	4,4	Ø 18	4,5
Ø 10,0	10,0	Ø 12	1,1	Ø 18	4,4	Ø 19	4,5
Ø 11,5	7,0	Ø 15	1,4	Ø 21	3,7	Ø 22	4,1
Ø 12,0	6,5	Ø 16	1,4	Ø 22	3,6	Ø 23	3,9
Ø 13,5	5,5	Ø 19	1,5	Ø 25	3,5	Ø 26	3,8
Ø 14,0	5,2	Ø 20	1,5	Ø 26	3,4	Ø 27	3,7
Ø 15,0	4,4	Ø 22	1,6	Ø 28	3,1	Ø 29	3,4
Ø 16,0	4,0	Ø 24	1,6	Ø 30	3,1	Ø 31	3,3
Ø 19,0	2,6	Ø 30	1,6	Ø 36	2,4	Ø 37	2,6
Ø 20,0	2,5	Ø 32	1,7	Ø 38	2,5	Ø 39	2,6
Ø 22,0	2,3	Ø 36	1,7	Ø 42	2,5	Ø 43	2,6
Ø 25,0	2,0	Ø 42	1,7	Ø 48	2,5	Ø 49	2,6
Ø 30,0	1,7	Ø 52	1,7	Ø 58	2,6	Ø 59	2,7
Ø 32,0	1,6	Ø 56	1,7	Ø 62	2,6	Ø 63	2,7
Ø 35,0	1,4	Ø 62	1,7	Ø 68	2,5	Ø 69	2,6
Ø 40,0	1,2	Ø 72	1,7	Ø 78	2,5	Ø 79	2,6

C min~ : nejmenší průměr otvoru s ostrůvkem na dně, u slepých otvorů, resp. u průchozích děr.

C min_ : nejmenší průměr otvoru s rovným dnem, u slepých otvorů.

C max_ : největší průměr otvoru s rovným dnem, u slepých otvorů.