



Špeciálna ponuka...

## Objednajte si frézovacie plátky WIDIA a dostanete k nim frézu len za 1,- Euro!

***Táto ponuka platí  
od 2.1.2009 do 31.3.2009***

- Objednajte si 10 násobné množstvo rovnakých frézovacích plátok a frézu k nim dostanete len za 1,- Euro!
- Napríklad vyberiete si vhodnú frézu pre Vašu aplikáciu ktorá ma 5 upínacích sediel na rezné plátky, pri objednaní 10 násobného množstva čiže 50 plátok do tejto frézy dostanete teleso frézy len za 1,- Euro!

***Vyberte si zo našej ponuky výkonných  
rohových a rovinných fréz WIDIA:***

- Nové rohové frézy M6800 S, M, LX
- Nové čelné frézy M1200

**Vo vnútri nájdete kompletný zoznam fréz a frézovacích plátok!**

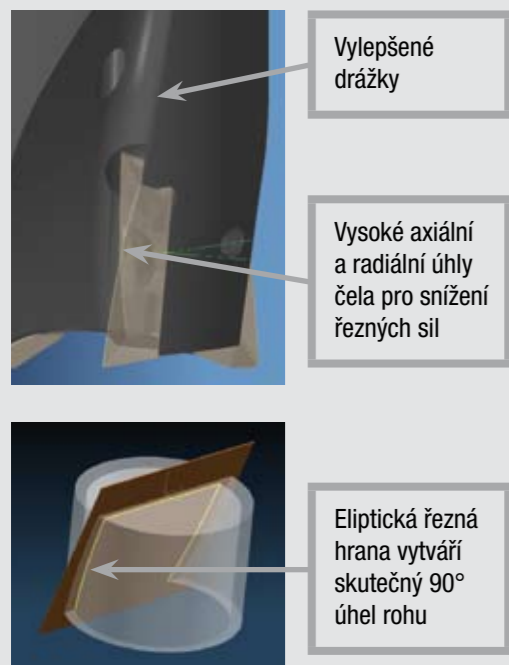
➤ **DODÁVÁ:**



## M6800 – Použití

- Kapsování a zapichování
- Frézování válcových ploch
- Frézování tvarových ploch (kopírovací frézování)
- Zavrtávání do plného materiálu
- Čelní a rohové frézování
- Drážkování

## Technické vlastnosti



## M6800 – Geometrie

<b>-ML</b>		Lehká příprava řezné hrany, snížení řezných sil Pro dokončovací obrábění s nejvyšším stupněm přesnosti Pro litinu, ocel a legovanou ocel
<b>-MS</b>		Nejostřejší řezná hrana, snížení řezných sil až o 20% Pro nízkouhlíkové a nerezové oceli

## Vlastnosti

- Hrubování a dokončování jednou frézou
- Obrábění oceli, nerezové oceli, litiny a těžko obravitelných materiálů
- Vysoce přesně lisované výměnné břitové destičky
- Břitové destičky pro maximální hloubku řezu 7 - 17 mm
- Nejlepší karbidy firmy Widia: TN6405, TN6425, TN6430
- Vynikající schopnosti pro zapichovací operace
- Skutečné 90° rohové úhly
- Snadné upínání a výměna pomocí pouze jed-noho šroubu
- Vnitřní rozvod chlazení a předběžné vyvážení

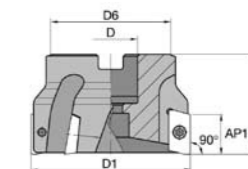
## M1200 – Oblast použití

- vyvinutá pro aplikace vyžadující větší řezné rychlosti a širší rozsahy posuvů s menšími řeznými silami.
- vhodná pro hrubovací čelní frézování ve všeobecném strojírenství automobilovém průmyslu.

## M1200 – Zvýrazněte Vaše výhody

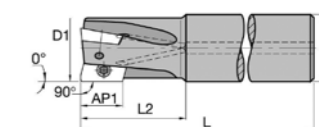
- Hloubka řezu až 4,5 mm.
- Dostupná v rozměrech od 40mm do 160 mm.
- Vnitřní chlazení je standartem.
- Dvě geometrie břitových destiček.
- Pět jakostí tvrdokovu pro použití na většinu obráběných materiálů.
- Dvanáct řezných hran břitové destičky.
- Využívá nižší výkon stroje – a zvyšuje produktivitu až o 30%.
- Až o 50% vyšší životnost.

## M6800S – Nástrčné čelní frézy



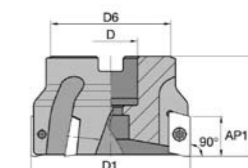
D1	Objednací číslo	z	Břitové destičky	D	L	D6	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
40	1 239 64 304 00	10	BDMT0703...	22	40	38	-	30.500	6
50	1 239 64 310 00	12		22	40	40	-	27.700	
63	1 239 64 316 00	14		22	40	40	-	24.900	

## M6800S – Čelní stopkové frézy Standardní stopka



D1	Objednací číslo	z	Břitové destičky	D	L	L2	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
12	1 239 64 406 00	2	BDMT0703...	12	80	18	2°	46.200	6
14	1 239 64 408 00	2		12	80	18	2°	44.800	
16	1 239 64 410 00	3		16	100	20	3°	43.200	
16	1 239 64 412 00	4		16	100	20	3°	43.200	
17	1 239 64 414 00	3		16	100	20	1,5°	42.400	
18	1 239 64 416 00	3		16	100	20	1,5°	41.600	
20	1 239 64 418 00	4		16	110	20	2°	40.200	
20	1 239 64 420 00	5		16	110	20	2°	40.200	
20	1 239 64 422 00	4		20	110	20	2°	40.200	
20	1 239 64 424 00	5		20	110	20	2°	40.200	
21	1 239 64 426 00	4		20	110	20	1,8°	39.500	
25	1 239 64 428 00	5		20	120	25	1,3°	37.000	
25	1 239 64 430 00	7		20	120	25	1,3°	37.000	
25	1 239 64 432 00	5		25	120	25	1,3°	37.000	
25	1 239 64 434 00	7		25	120	25	1,3°	37.000	
26	1 239 64 436 00	5		25	120	25	1,2°	36.500	
32	1 239 64 438 00	6		32	130	30	0,8°	33.600	
32	1 239 64 440 00	8		32	130	30	0,8°	33.600	
33	1 239 64 442 00	6		32	130	30	0,5°	33.100	

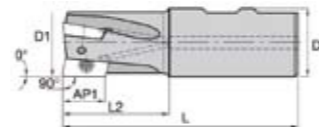
## M6800M – Nástrčné čelní frézy



D1	Objednací číslo	z	Břitové destičky	D	L	L2	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
40	1 239 64 504 00	5	BDMT11T3...	16	40	34	0,7°	30.000	10
50	1 239 64 510 00	5		22	40	40	-	22.500	
63	1 239 64 516 00	6		22	40	40	-	20.500	

## M6800M – Čelní stopkové frézy

Stopka Weldon

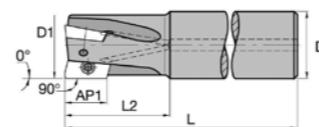


D1	Objednací číslo	z	Břítové destičky	D	L	L2	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
12*	1 239 64 550 00	1	BDMT1103...	10	60	20	-	50.800	10
12	1 239 64 552 00	1		16	68	20	-	50.800	
14	1 239 64 554 00	1		12	68	20	-	47.700	
14*	1 239 64 556 00	1		16	68	20	-	47.700	
16	1 239 64 558 00	2		12	68	23	3°	43.750	
16*	1 239 64 560 00	2	BDMT11T3...	16	68	25	3°	43.750	
18	1 239 64 562 00	2		16	68	23	3°	43.000	
20	1 239 64 566 00	3		16	68	25	5°	41.000	
20	1 239 64 568 00	3		20	81	30	5°	41.000	
22	1 239 64 570 00	3		20	81	26	2,5°	39.600	
25	1 239 64 574 00	3		20	81	29	2,5°	37.500	
25	1 239 64 576 00	3		25	88	32	2,5°	37.500	
28	1 239 64 578 00	3		25	88	29	1,5°	35.800	
30	1 239 64 582 00	4		25	88	32	1,5°	34.800	
32	1 239 64 586 00	4		25	88	32	1,5°	33.900	
32	1 239 64 588 00	4	32	100	40	1,5°	33.900		
40	1 239 64 590 00	5	32	110	50	0,7°	30.000		

\*Bez vnitřního chlazení

## M6800M – Čelní stopkové frézy

Standardní stopka

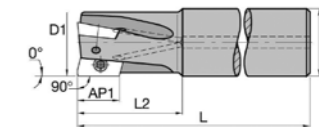


D1	Objednací číslo	z	Břítové destičky	D	L	L2	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
10*	1 239 64 600 00	1	BDMT1103...	10	80	17	-	54.800	10
10	1 239 64 602 00	1		16	80	17	-	54.800	
12*	1 239 64 604 00	1		10	80	20	-	50.800	
12*	1 239 64 606 00	1		12	80	20	-	50.800	
12	1 239 64 608 00	1		16	80	20	-	50.800	
13*	1 239 64 610 00	1		12	80	21	-	49.200	
14*	1 239 64 612 00	1		12	80	20	-	47.700	
14	1 239 64 614 00	1		16	80	20	-	47.700	
16*	1 239 64 616 00	2		12	100	23	3°	43.750	
16	1 239 64 618 00	2		16	100	30	3°	43.750	
18	1 239 64 620 00	2	16	100	23	3°	43.000		
19	1 239 64 622 00	3	16	100	26	3°	42.000		
20	1 239 64 624 00	3	16	110	26	5°	41.000		
20	1 239 64 628 00	3	20	110	30	5°	41.000		
22	1 239 64 634 00	3	20	110	26	2,5°	39.600		
25	1 239 64 638 00	3	20	120	29	2,5°	37.500		
25	1 239 64 642 00	3	25	120	32	2,5°	37.500		
28	1 239 64 648 00	3	25	120	29	1,5°	35.800		
30	1 239 64 652 00	4	25	130	32	1,5°	34.800		
32	1 239 64 654 00	4	25	130	32	1,5°	33.900		
32	1 239 64 658 00	4	32	130	40	1,5°	33.900		
40	1 239 64 664 00	5	32	150	50	0,7°	30.000		
50	1 239 64 668 00	5	32	150	50	-	22.500		

\*Bez vnitřního chlazení

## M6800M – Čelní stopkové frézy

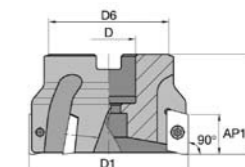
Dlouhá stopka



D1	Objednací číslo	z	Břítové destičky	D	L	L2	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
20	1 239 64 626 00	2	BDMT11T3...	18	170	30	5°	41.000	10
20	1 239 64 630 00	2		20	140	60	5°	41.000	
20	1 239 64 632 00	2		20	170	60	5°	41.000	
22	1 239 64 636 00	2		20	170	30	2,5°	39.600	
25	1 239 64 640 00	2		23	210	33	2,5°	37.500	
25	1 239 64 644 00	2		25	160	60	2,5°	37.500	
25	1 239 64 646 00	2		25	210	60	2,5°	37.500	
28	1 239 64 650 00	2		25	210	32	1,5°	35.800	
32	1 239 64 656 00	2		30	250	41	1,5°	33.900	
32	1 239 64 660 00	2		32	200	65	1,5°	33.900	
32	1 239 64 662 00	2	32	250	65	1,5°	33.900		
40	1 239 64 666 00	2	32	240	65	0,7°	30.000		

Poznámka: Náhradní díly na straně 7.

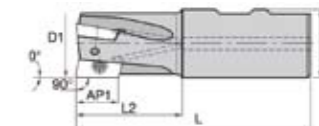
## M6800LX – Nástrčné čelní frézy



D1	Objednací číslo	z	Břítové destičky	D	L	D6	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
40	1 239 64 704 00	4	BDMT1704...	16	40	34	2,5°	25.000	15,7
50	1 239 64 710 00	4		22	40	40	-	17.000	
63	1 239 64 716 00	5		22	40	40	-	14.500	

## M6800LX – Čelní stopkové frézy

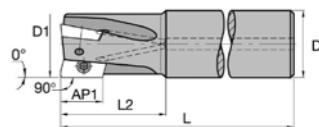
Stopka Weldon



D1	Objednací číslo	z	Břítové destičky	D	L	L2	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
25	1 239 64 750 00	2	BDMT1704...	20	86	36	8°	35.000	15,7
25	1 239 64 752 00	2		25	92	36	8°	35.000	
32	1 239 64 754 00	3		25	92	36	5°	30.000	
32	1 239 64 756 00	3		32	100	40	5°	30.000	
40	1 239 64 758 00	4		32	110	50	2,5°	25.000	

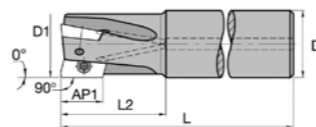
## M6800LX – Čelní stopkové frézy

Standardní stopka



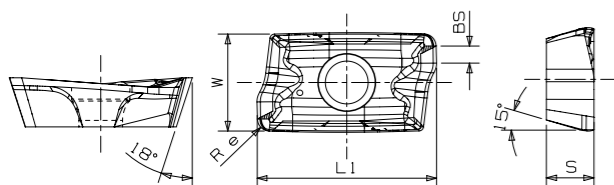
D1	Objednací číslo	z	Břítové destičky	D	L	L2	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
25	1 239 64 800 00	2	BDMT1704...	20	120	36	8°	35.000	15,7
25	1 239 64 802 00	2		25	120	36	8°	35.000	
32	1 239 64 810 00	3		25	130	40	5°	30.000	
32	1 239 64 812 00	3		32	130	40	5°	30.000	
40	1 239 64 818 00	4		32	150	50	2,5°	25.000	
50	1 239 64 822 00	4		32	150	50	-	17.000	

## M6800LX – Čelní stopkové frézy Dlouhá stopka



D1	Objednáací číslo	z	Břítové destičky	D	L	L2	Max. sestupný úhel	n max.	AP1
25	1 239 64 804 00	2	BDMT1704...	25	160	60	8°	35.000	15,7
25	1 239 64 806 00	2		25	210	60	8°	35.000	
28	1 239 64 808 00	2		25	210	36	5°	32.500	
32	1 239 64 814 00	2		32	200	65	5°	30.000	
32	1 239 64 816 00	2		32	250	65	5°	30.000	
40	1 239 64 820 00	2		32	240	65	2,5°	25.000	

## M6800 – Břítové destičky – geometrie – jakostní třídy – dostupnost



	-ML	-MS
S		x
N		
K	x	
M		x
P		

Kód ISO	Widia č.	LI	W	S	BS	Re	TN6405	TN6425	TN6430
BDMT070302ER-ML	1 222 79 001	6,7	4,6	2,6	1,28	0,2	X	X	X
BDMT070304ER-ML	1 222 79 002	6,7	4,6	2,6		0,4	X	X	X
BDMT070302ER-MS	1 222 79 051	6,7	4,6	2,6	1,28	0,2	X	X	X
BDMT070304ER-MS	1 222 79 052	6,7	4,6	2,6		0,4	X	X	X
BDMT110304ER-ML	1 222 79 012	11	6,3	3	1,5	0,4	X		X
BDMT110308ER-ML	1 222 79 013	11	6,3	3	1,11	0,8	X		X
BDMT11T304ER-ML	1 222 79 022	11	6,7	3,8	1,79	0,4	X		X
BDMT11T308ER-ML	1 222 79 023	11	6,7	3,8	1,4	0,8	X		X
BDMT11T312ER-ML	1 222 79 024	11	6,7	3,8	1,01	1,2	X		X
BDMT11T316ER-ML	1 222 79 025	11	6,7	3,8	0,54	1,6	X		X
BDMT11T320ER-ML	1 222 79 026	11	6,7	3,8	-	2	X		X
BDMT11T331ER-ML	1 222 79 027	11	6,7	3,8	-	3,1	X		X
BDMT110304ER-MS	1 222 79 062	11	6,3	3	1,5	0,4		X	X
BDMT110308ER-MS	1 222 79 063	11	6,3	3	1,11	0,8		X	X
BDMT11T304ER-MS	1 222 79 072	11	6,7	3,8	1,79	0,4		X	X
BDMT11T308ER-MS	1 222 79 073	11	6,7	3,8	1,4	0,8		X	X
BDMT170404ER-ML	1 222 79 032	17	9,6	4,9	2,28	0,4	X		X
BDMT170408ER-ML	1 222 79 033	17	9,6	4,9	1,88	0,8	X		X
BDMT170412ER-ML	1 222 79 034	17	9,6	4,9	1,49	1,2	X		X
BDMT170416ER-ML	1 222 79 035	17	9,6	4,9	1,05	1,6	X		X
BDMT170420ER-ML	1 222 79 036	17	9,6	4,9	0,64	2	X		X
BDMT170431ER-ML	1 222 79 037	17	9,6	4,9	-	3,1	X		X
BDMT170404ER-MS	1 222 79 082	17	9,6	4,9	2,28	0,4		X	X
BDMT170408ER-MS	1 222 79 083	17	9,6	4,9	1,88	0,8		X	X

**Břítové destičky pro frézování:** Frézování je charakterizováno velkým zatížením břitu kvůli přerušovanému řezu a z toho vyplývajícím velkému rázovému zatížení konců řezné hrany. Toto zatížení jsou schopné zvládnout pouze břítové destičky, které mají optimalizovaný tvar, geometrii a karbid dle požadavků frézy a operace. Břítové destičky M6800 jsou speciálně navrženy pro dosažení všech těchto cílů.

## M1200 – Typy břitových destiček



**GD**  
Pro střední obrábění.



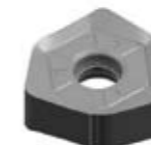
**LD**  
Pro obrábění s malým úběrem.



**43 HD**  
Pro velmi hrubé obrábění.

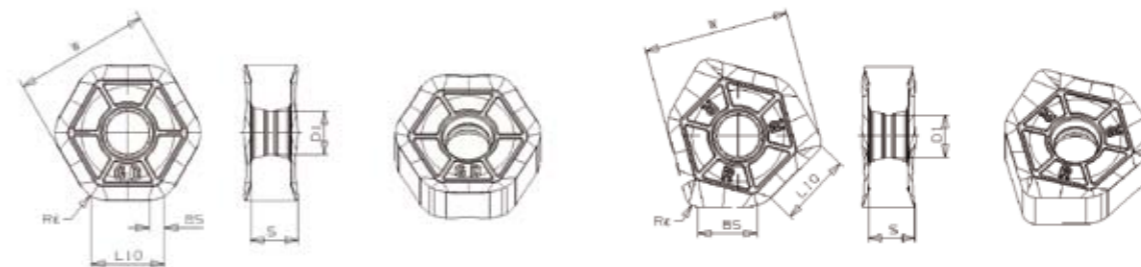


**HD**  
Pro hrubování.



**WIPER**  
Pro hrubování a zároveň vysokou kvalitu povrchu v kombinaci s GD destičkami.

## M1200 – Břítové destičky



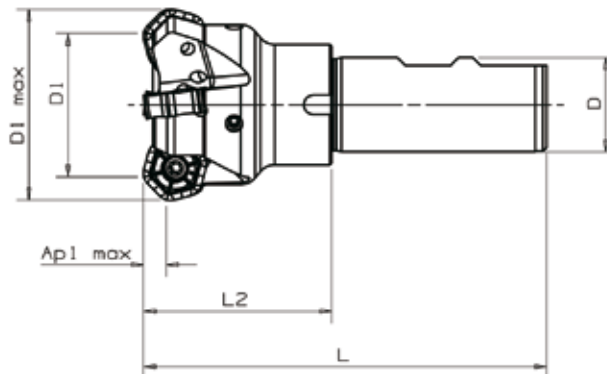
	P	M	K	S
P				
M				
K				
S				

Břítové destičky	Geometrie	D <sub>1</sub>	L <sub>10</sub>	W	S	R <sub>e</sub>	BS	TN5515	TN6510	TN6520	TN6525	TN7535	TN6540
HNGJ0905ANENLD	Honed edge	5	9	15,88	5,56	1,2	1,8	●		●	●	●	●
HNGJ0905ANSNGD	T-landed edge	5	9	15,88	5,56	1,2	1,8	●		●	●	●	●
HNGJ0905ANSNHD	Honed edge & T-landed edge	5	9	15,88	5,56	1,2	1,8	●		●	●	●	●
HNGJ090543SNHD	Honed edge & T-landed edge	5	9	15,88	5,56	4,3	x			●	●	●	●
XNGJ0905ANSNGD-3W	T-landed edge	5	9,6	16,8	5,56	1,6	4,7		●	●	●	●	●

## M1200 – Doporučené řezné podmínky

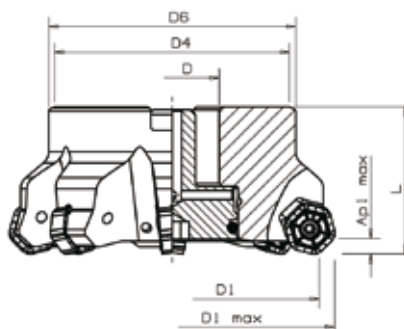
Břítové destičky označení	P		M		K		S			
	TN6540, TN7535		TN6540		TN6510, TN6520, TN5515		TN6525			
WSP	f <sub>z</sub> [mm]									
XNGJ0905ANSNGD-3W	0,15	0,35	0,6	0,15	0,35	0,6	0,2	0,35	0,45	
HNGJ0905AN...ENLD	0,10	0,25	0,4	0,10	0,25	0,4	0,1	0,2	0,35	
HNGJ0905AN...SNGD	0,15	0,35	0,6	0,15	0,35	0,5	0,1	0,25	0,45	
HNGJ0905AN...SNHD	0,15	0,35	0,6	0,15	0,35	0,6	0,2	0,35	0,45	
	VDI 3323	vc [m/min]		VDI 3323	vc [m/min]		VDI 3323	vc [m/min]	VDI 3323	vc [m/min]
	1 - 6	360 240 150		14.1	200 120 90		15/16	380 260 185	31/32	63 45 35
	7 - 12	230 150 70		14.2/3	160 85 55		17/18	325 200 115	33/34	35 20 15
	13	200 100 60		14.4	100 60 45		19/20	60 160 130	35 - 37	28 18 15

## M1200 – Stopkové frézy



D1	Kód hrubá rozteč	z	Kód jemná rozteč	z	D	D1 max.	L2	L	AP1 max.
40	1 239 12 104 00	3	1 239 12 154 00	4	25	52	50	107	4,5

## M1200 – Nástrčné frézy



D1	Kód hrubá rozteč	z	Kód jemná rozteč	z	D	D1 max.	D6	D4	L	AP1 max.
50	1 239 12 004 00	4	1 239 12 054 00	5	22	61	42	38	40	4,5
63	1 239 12 006 00	6	1 239 12 056 00	7	22	74	54	50	40	4,5
80	1 239 12 008 00	6	1 239 12 058 00	9	27	91	64	60	50	4,5
100	1 239 12 010 00	8	1 239 12 060 00	11	32	111	84	80	50	4,5
125	1 239 12 012 00	10	1 239 12 062 00	14	40	136	94	90	63	4,5
160	1 239 12 014 00	12	1 239 12 064 00	16	40	171	114	110	63	4,5