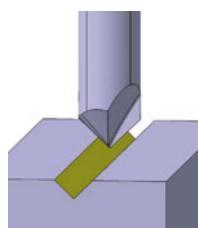
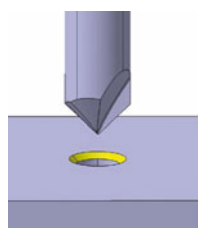


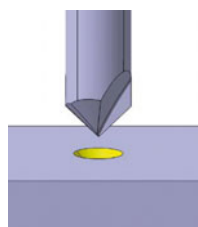
Srážení hran



V-drážka



Zahloubení



Středění



## Úkosové čelní frézy ECO Chamfer End Mill

Představujeme nové úkosové čelní frézy ECO Chamfer End Mill (ECEM) s 2 nebo 4 břity.

Tyto frézy jsou součástí produktové řady UNI-MILL.

Frézy ECEM zaručují **ekonomičtější** a **efektivnější** řešení všude tam, kde je zapotřebí srazit hrany, obrobit úkos, provést zahloubení nebo středit.

Frézy ECEM mají díky zesílenému ostří **vysokou tuhost** pro vysoký výkon obrábění a zároveň **delší životnost** ve srovnání s dosavadními běžnými typy úkosových čelních fréz řady UNI-MILL.

provedení **CEM**  
(běžný typ)



**ECEM 2xxxx**  
(2 břity)

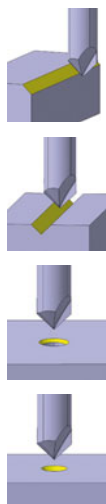
**ECEM 4xxxx**  
(4 břity)



Zesílené ostří

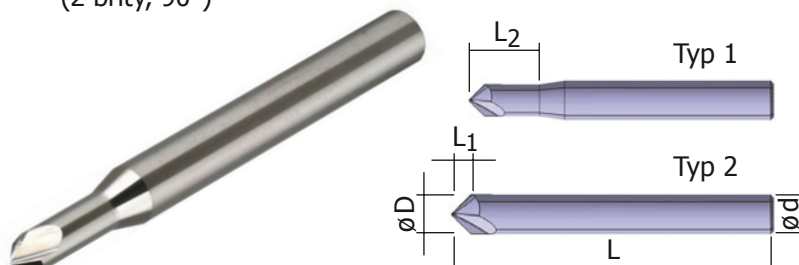
Optimalizovaná  
délka ostří a stopky

- Základní provedení fréz je karbid UF10. Na vyžádání lze dodat též nástroje s povlaky TiCN a TiAlN. Povlak umožňuje zvýšit rychlost obrábění o 30-50%.
- Na vyžádání lze dodat frézy se stopkou Weldon (příklad objednání: ECEMW 2xxxx).

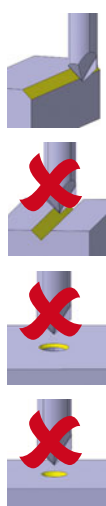


## ■ ECEM 2xxxx

(2 břity, 90°)

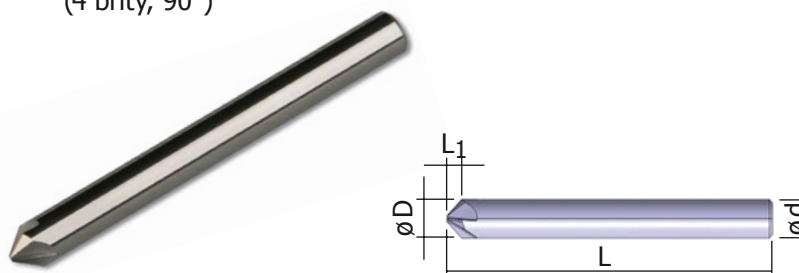


obj. číslo	D	L	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>	d	Typ
ECEM 2020	2	57	1	6	6	1
ECEM 2030	3	57	1,5	9	6	1
ECEM 2040	4	57	2	12	6	1
ECEM 2060	6	57	2,9	-	6	2
ECEM 2080	8	63	3,8	-	8	2
ECEM 2100	10	72	4,9	-	10	2
ECEM 2120	12	83	5,9	-	12	2
ECEM 2160	16	92	7,9	-	16	2



## ■ ECEM 4xxxx

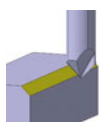
(4 břity, 90°)



obj. číslo	D	L	L <sub>1</sub>	d
ECEM 4060	6	57	2,5	6
ECEM 4080	8	63	3,4	8
ECEM 4100	10	72	4,4	10
ECEM 4120	12	83	5,1	12

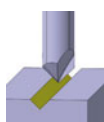
Provedení **ECEM 4xxxx** doporučeno používat pouze pro srážení hran!

## DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY



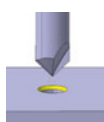
### ■ SRÁŽENÍ HRAN

obráběný materiál	řez. rychlost $v$ (m/min)	posuv nástroje $f$ (mm/ot)		
		$\varnothing$ 2-6	$\varnothing$ 8-12	$\varnothing$ 6-20
Litina	40 - 70	0,03 - 0,06	0,05 - 0,10	0,07 - 0,15
Al-slitiny	50 - 120	0,04 - 0,08	0,06 - 0,12	0,08 - 0,17
Ocel uhlíková	40 - 80	0,03 - 0,05	0,04 - 0,07	0,05 - 0,09
Ocel legovaná	30 - 60	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,04 - 0,06



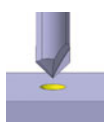
### ■ V-DRÁŽKY

obráběný materiál	řez. rychlost $v$ (m/min)	posuv nástroje $f$ (mm/ot)		
		$\varnothing$ 2-6	$\varnothing$ 8-12	$\varnothing$ 6-20
Litina	30 - 60	0,02 - 0,04	0,04 - 0,06	0,06 - 0,08
Al-slitiny	50 - 100	0,04 - 0,06	0,05 - 0,08	0,08 - 0,15
Ocel uhlíková	30 - 60	0,02 - 0,04	0,03 - 0,05	0,05 - 0,10
Ocel legovaná	20 - 40	0,01 - 0,02	0,02 - 0,04	0,04 - 0,06



### ■ ZAHLOUBENÍ

obráběný materiál	řez. rychlost $v$ (m/min)	posuv nástroje $f$ (mm/ot)		
		$\varnothing$ 2-6	$\varnothing$ 8-12	$\varnothing$ 6-20
Litina	30 - 60	0,08 - 0,10	0,10 - 0,20	0,15 - 0,20
Al-slitiny	40 - 80	0,08 - 0,15	0,10 - 0,20	0,15 - 0,20
Ocel uhlíková	30 - 60	0,03 - 0,06	0,05 - 0,09	0,07 - 0,15
Ocel legovaná	20 - 40	0,02 - 0,04	0,03 - 0,06	0,06 - 0,15



### ■ STŘEDĚNÍ

obráběný materiál	řez. rychlost $v$ (m/min)	posuv nástroje $f$ (mm/ot)		
		$\varnothing$ 2-6	$\varnothing$ 8-12	$\varnothing$ 6-20
Litina	30 - 60	0,08 - 0,10	0,10 - 0,20	0,15 - 0,20
Al-slitiny	40 - 80	0,08 - 0,15	0,10 - 0,20	0,15 - 0,20

*poznámka: Středění doporučeno používat pouze pro litinu a neželezné kovy.*

**TaeguTec ČR s.r.o.**  
Domažlická 180a  
CZ-318 00 Plzeň

tel.: (+420) 373 720 999  
fax: (+420) 373 720 998  
e-mail: top@taegutec.cz