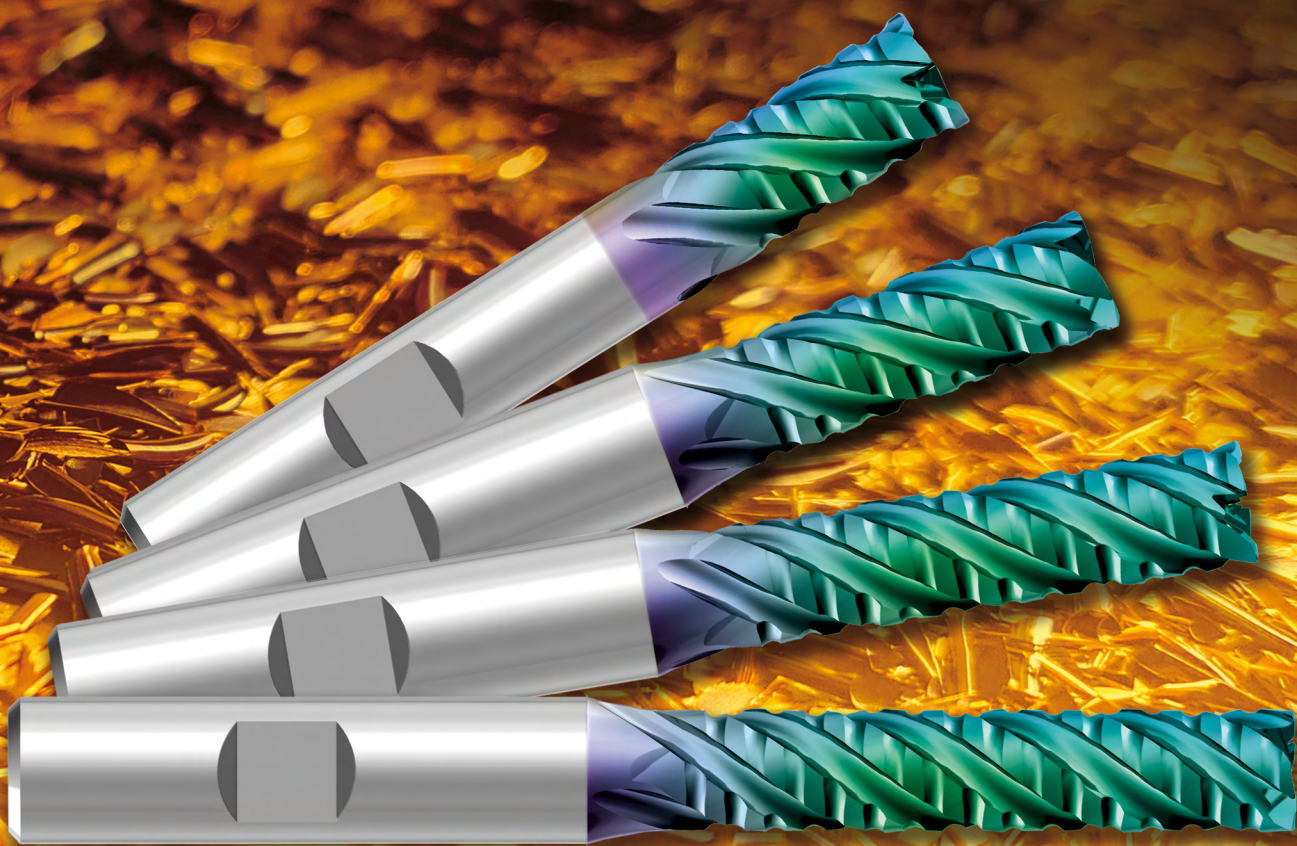




CARVER

patentová přihláška D24042324

Nové frézy UniCut „CARVER“

Schopnosti fréz UniCut „CARVER“

F8662 Carver 200

2 x D



F8663 Carver 300

3 x D



F8664 Carver 400

4 x D



F8665 Carver 500

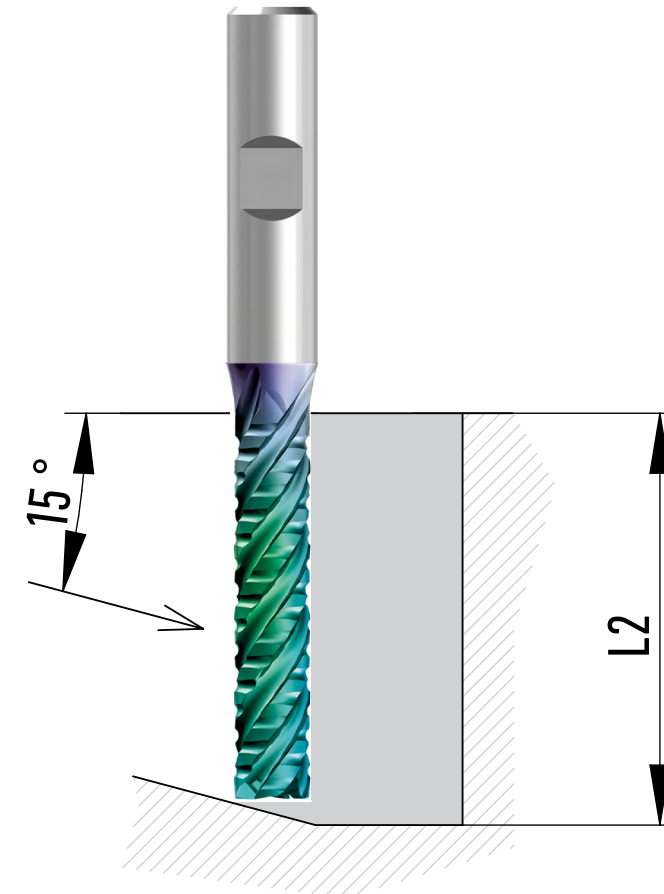
5 x D



Frézy UniCut Carver jsou určeny pro frézování do plna: drážkování, vyřezávání, nesousledné frézování s plným Ae a jsou také vhodné pro sousledné adaptivní frézování s částečným Ae | překonávají dosavadní typy PocketMaster, 2D-JET, UniCut „RC“

Šikmé zanoření pod úhlem rampy až 15°, na plnou hloubku L2

Potřebné pro zanoření do uzavřené drážky. Fréza je v záběru obvodem, ale i čelem. Ověřené je zanoření na plnou délku břitu L2.

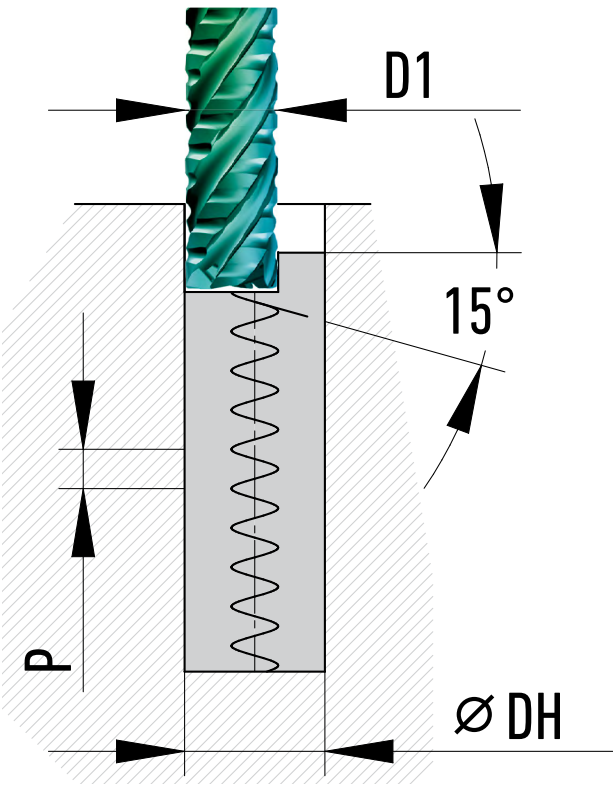


video

Schopnosti fréz UniCut „CARVER“

Extrémně rychlé zanoření po helixu pod úhlem 15° na plnou hloubku L2

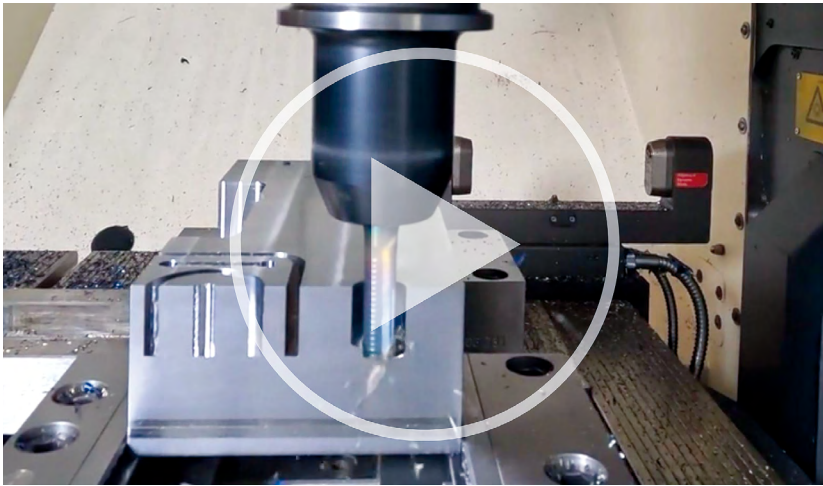
Potřebné pro zanoření do uzavřené kapsy. Při zanoření se vyvrtá otvor průměru 1,6 násobku průměru frézy. Zanoření je velmi rychlé, např. fréza d.10 mm potřebuje pro sestup do hloubky 50 mm pouze 19 vteřin.



Stoupání helixu pro sestupný úhel 15°,
pro daný průměr frézy a otvoru

D1... průměr frézy
DH... průměr frézované díry
P... stoupání helixu (odpovídá úhlu sestupu 15°, měřeno v ose frézy)

D1	4	5	6	8	10	12	14	16	20
DH	6,4	8	9,6	12,8	16	19,2	22,4	25,6	32
P	2,1	2,6	3,1	4,1	5,1	6,1	7,1	8,1	10,1

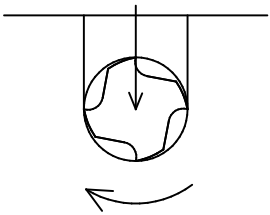
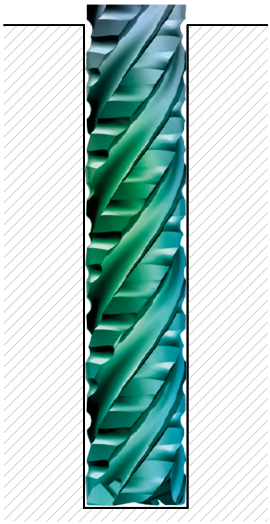


video

Schopnosti fréz UniCut „CARVER“

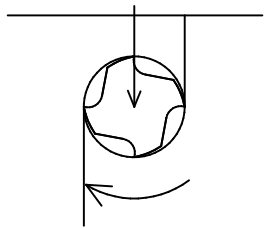
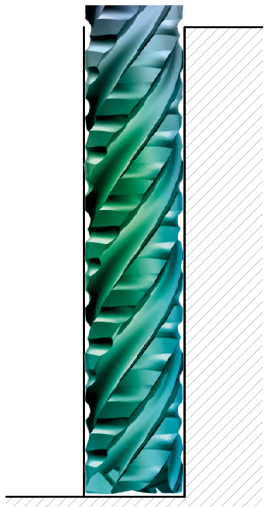
Frézování drážky do plna

Frézování do plna je ověřeno
na plnou délku břitu L2,
v oceli do pevnosti 1000 N/mm².



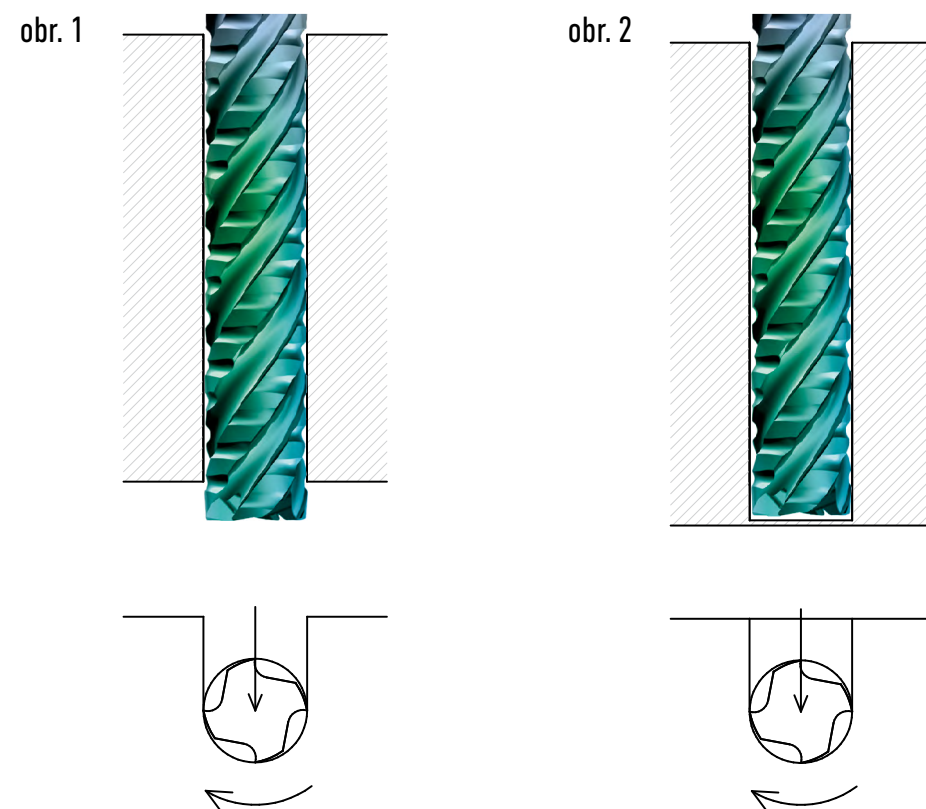
Intenzivní nesousledné frézování s plným Ap + Ae.

Strategie hrubování kapes nebo osazení,
vhodná pro těžší stroje s nižší dynamikou



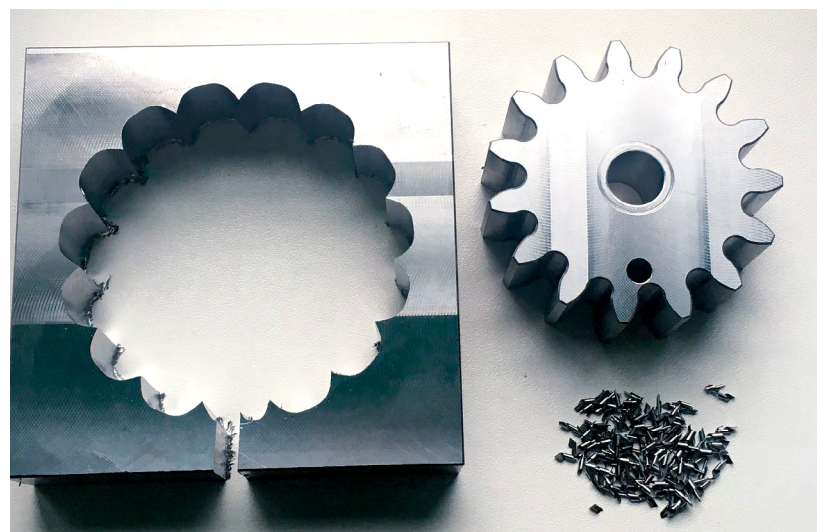
Schopnosti fréz UniCut „CARVER“

Vyřezávání tvarů z ocelových desek



Je ověřeno pro oceli do do 750 MPa. Lze frézovat skrz (obr. 1) nebo s ponecháním tenkého dna, které se pak odfrézuje nebo odlomí (obr. 2). Při frézování skrz materiál je potřeba věnovat pozornost směru objíždění tvaru, podle toho, která část je upevněná a která není. **Základním požadavkem je směr posuvu, a to vždy nesousledně vůči části, která není upevněná.** Vyřezávané části je vhodné mít podložené, aby propadly jen pár milimetrů. Vyřezávat je možné na horizontkách, **ale zde při dokončení oddělení odřezávané části má být fréza vždy v horní partii.**

- Frézování je při správném odladění neslyšné a bez vibrací.
- Úspora je tím větší, čím větší jsou vyřezávané části.

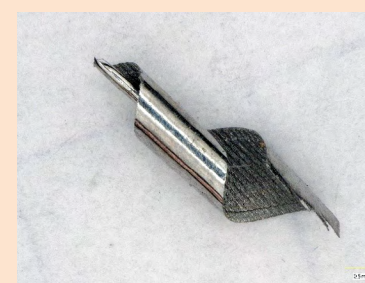


video

Schopnosti fréz UniCut „CARVER“

Přínos fréz UniCut CARVER

- Impozantní třískový výkon při frézování do plna i adaptivním frézování
- Rozšířené technologické možnosti – běžné hrubování + vyřezávání tvarů + hluboké frézování drážek a dutin
- Carver tvoří při frézování do plna ideální třísky. Jsou to lehké spirálky, které lze dobře vyfouknout nebo vypláchnout i z úzkých dutin, kdy se ochotně kutálí po stole pryč.
- Tyto spirálky zároveň není snadné vtáhnout znovu do řezu, jako se to stává u špon tvaru lístečků. Dokladem je to, že břity fréz Carver bývají po frézování hladké a bez vyštipání.



- Frézy Carver mají dělené ostří, přesto je výsledný povrch rovný a vyhovuje požadavku na hrubovaný i předdokončený povrch.
- Frézy Carver lze při mírném opotřebení dobře ostřit v drážce, při zachování průměru.
- Větší a pomalejší CNC stroje dosahují s Carverem vysoký třískový výkon při nízkých otáčkách a posuvech, tím šetří energii a kuličkové šrouby.
- Geometrie Carver se vyznačuje menší osovou silou (vytahování obrobku ze svěráku) ve srovnání s běžnou 4zubou geometrií.

Frézování je obvykle neslyšné a bez vibrací.



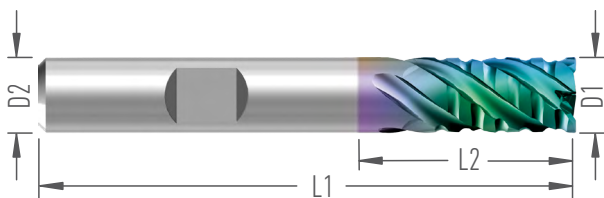
Chlazení a mazání

doporučujeme mazání/chlazení emulzí, zejména při operacích frézování do plna (řezání, loupání), kdy vzniká velké množství tepla. Emulze rovněž minimalizuje nalepování materiálu na břit, tím snižuje tření a celkový řezný odpor. To vše zvyšuje životnost břitu.

Upozornění

Při hrubování je nutné počítat s odpružením frézy a ponechat dostatečný přídavek pro dokončování. U frézy d10 délky 5x je doporučený přídavek 1 mm na stěnu.

4 Flute Square Alternate Edge Rougher
4-zubá rohová hrubovací se střídavým ostřím



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8662.4.V(W)6.57.9.Z4	4	6		57	9			4	13560	□	■
F8662.5.V(W)6.57.12.Z4	5	6		57	12			4	13559	□	■
F8662.6.V(W)6.57.14.Z4	6	6		57	14			4	13558	□	■
F8662.8.V(W)8.63.18.Z4	8	8		63	18			4	13557	□	■
F8662.10.V(W)10.72.24.Z4	10	10		72	24			4	13527	□	■
F8662.12.V(W)12.83.29.Z4	12	12		83	29			4	13561	□	■
F8662.14.V(W)14.83.28.Z4	14	14		83	28			4	13562	□	■
F8662.16.V(W)16.92.33.Z4	16	16		92	33			4	13563	□	■
F8662.20.V(W)20.104.42.Z4	20	20		104	42			4	13564	□	■

FEATURES

- Helix Angle 38°
- Non Center Cutting
- Chamfer 45°
- Center coolant supply
- Chip dividers on outside diameter
- Aurora X Plus TiAlSiXN coating

APPLICATION

- Roughing and Semi-finishing
- Immersion on 15° angle into full Ap/Ae
- Milling at full Ap/Ae smooth and silent
- Small chips easily removable
- Leaves straight suface (not smooth)
- Extremely powerfull and safe roughing tool

VLASTNOSTI

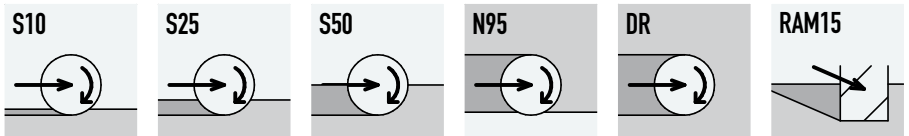
- Šroubovice 38°
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Děliče třísek na obvodu
- TiAlSiXN Povlak Aurora X Plus

APLIKACE

- Hrubování a před-dokončování
- Zanoření po rampě 15° na plnou hloubku
- Frézování s plným Ap, Ae bez vibrací a hluku
- Snadný odchod drobných třísek
- Zanechává rovný povrch (ne hladký)
- Extrémně výkonný a bezpečný hrubovací nástroj

2 x D do plna
2 x D slotting ability

MAT		STRATEGIE	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy								
				4	5	6	8	10	12	14	16	20
P1-2	E	S25	180	0,046	0,055	0,065	0,085	0,104	0,117	0,130	0,156	0,182
		S50	110	0,023	0,029	0,046	0,059	0,072	0,078	0,085	0,091	0,104
		DR	110	0,021	0,026	0,039	0,052	0,065	0,072	0,078	0,085	0,091
		HEL 15, RAM15	140	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
P3-4	E	S25	160	0,046	0,055	0,065	0,085	0,104	0,117	0,130	0,156	0,182
		S50	100	0,023	0,029	0,046	0,059	0,072	0,078	0,085	0,091	0,104
		N95	100	0,023	0,029	0,046	0,059	0,072	0,078	0,085	0,091	0,104
		DR	100	0,021	0,026	0,039	0,052	0,065	0,072	0,078	0,085	0,091
P5	E	HEL 15, RAM15	120	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S25	150	0,046	0,055	0,065	0,085	0,104	0,117	0,130	0,156	0,182
		S50	90	0,023	0,029	0,046	0,059	0,072	0,078	0,085	0,091	0,104
		N95	90	0,023	0,029	0,046	0,059	0,072	0,078	0,085	0,091	0,104
P6	E	DR	90	0,021	0,026	0,039	0,052	0,065	0,072	0,078	0,085	0,091
		HEL 15, RAM15	100	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S25	130	0,0455	0,055	0,065	0,085	0,104	0,117	0,130	0,156	0,182
		S50	85	0,0234	0,029	0,046	0,059	0,072	0,078	0,085	0,091	0,104
M8-9	E	DR	85	0,0208	0,026	0,039	0,052	0,065	0,072	0,078	0,085	0,091
		HEL 15, RAM15	90	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S10	110	0,03	0,035	0,040	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120
		S25	90	0,020	0,025	0,030	0,045	0,055	0,070	0,080	0,090	0,100
M10-11	E	S50	65	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	60	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL 15, RAM15	55	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
		S10	100	0,03	0,035	0,040	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120
		S25	80	0,020	0,025	0,030	0,045	0,055	0,070	0,080	0,090	0,100
		S50	60	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	55	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL 15, RAM15	50	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055



RECOMMENDED VALUES FOR HELICAL IMMERSION

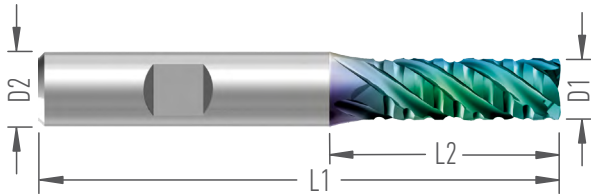
DOPORUČENÉ HODNOTY PRO ZANOŘENÍ PO ŠROUBOVICI

D1	4	5	6	8	10	12	14	16	20
DH	6,4	8	9,6	12,8	16	19,2	22,4	25,6	32
P	2,1	2,6	3,1	4,1	5,1	6,1	7,1	8,1	10,1



4 Flute Square Alternate Edge Rougher

4-zubá rohová hrubovací se střídavým ostřím



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8663.4.V(W)6.57.12.Z4	4	6		57	12			4	13551	□	■
F8663.5.V(W)6.57.15.Z4	5	6		57	15			4	13552	□	■
F8663.6.V(W)08.63.18.Z4	6	8		63	18			4	13532	□	■
F8663.8.V(W)10.68.24.Z4	8	10		68	24			4	13533	□	■
F8663.10.V(W)12.83.30.Z4	10	12		83	30			4	13534	□	■
F8663.12.V(W)12.87.36.Z4	12	14		87	36			4	13535	□	■
F8663.14.V(W)16.97.43.Z4	14	16		97	43			4	13536	□	■
F8663.16.V(W)16.108.48.Z4	16	16		108	48			4	13537	□	■
F8663.20.V(W)20.126.60.Z4	20	20		126	60			4	13538	□	■

FEATURES

- Helix Angle 38°
- Non Center Cutting
- Chamfer 45°
- Center coolant supply
- Chip dividers on outside diameter
- Aurora X Plus TiAlSiXN coating

APPLICATION

- Roughing and Semi-finishing
- Immersion on 15° angle into full Ap/Ae
- Milling at full Ap/Ae smooth and silent
- Small chips easily removable
- Leaves straight suface (not smooth)
- Extremely powerfull and safe roughing tool

VLASTNOSTI

- Šroubovice 38°
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Děliče třísek na obvodu
- TiAlSiXN Povlak Aurora X Plus

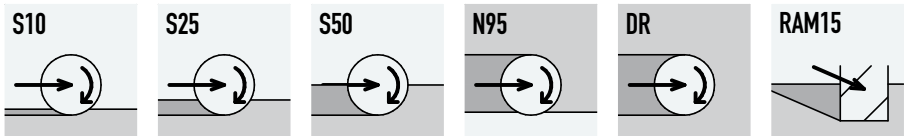
APLIKACE

- Hrubování a před-dokončování
- Zanoření po rampě 15° na plnou hloubku
- Frézování s plným Ap, Ae bez vibrací a hluku
- Snadný odchod drobných třísek
- Zanechává rovný povrch (ne hladký)
- Extrémně výkonný a bezpečný hrubovací nástroj

3 x D do plna

3 x D slotting ability

MAT		STRATEGIE	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy								
				4	5	6	8	10	12	14	16	20
P1-2	E	S25	180	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140
		S50	110	0,018	0,022	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080
		DR	110	0,016	0,020	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070
		HEL 15, RAM15	140	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
P3-4	E	S25	160	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140
		S50	100	0,018	0,022	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080
		N95	100	0,018	0,022	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080
		DR	100	0,016	0,020	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070
P5	E	HEL 15, RAM15	120	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S25	150	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140
		S50	90	0,018	0,022	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080
		N95	100	0,018	0,022	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080
P6	E	DR	90	0,016	0,020	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070
		HEL 15, RAM15	100	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S25	130	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140
		S50	85	0,018	0,022	0,035	0,045	0,055	0,060	0,065	0,070	0,080
M8-9	E	DR	85	0,016	0,020	0,030	0,040	0,050	0,055	0,060	0,065	0,070
		HEL 15, RAM15	90	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S10	110	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140
		S25	90	0,030	0,035	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120
M10-11	E	S50	65	0,012	0,017	0,021	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042
		DR	60	0,011	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,040
		HEL 15, RAM15	55	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
		S10	100	0,035	0,042	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140
		S25	80	0,030	0,035	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,100	0,120
		S50	60	0,012	0,017	0,021	0,024	0,028	0,032	0,035	0,039	0,042
		DR	55	0,011	0,016	0,020	0,023	0,027	0,030	0,034	0,037	0,040
		HEL 15, RAM15	50	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055



RECOMMENDED VALUES FOR HELICAL IMMERSION

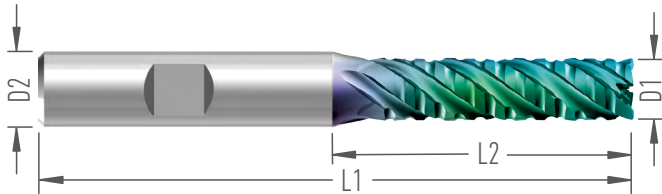
DOPORUČENÉ HODNOTY PRO ZANOŘENÍ PO ŠROUBOVICI

D1	4	5	6	8	10	12	14	16	20
DH	6,4	8	9,6	12,8	16	19,2	22,4	25,6	32
P	2,1	2,6	3,1	4,1	5,1	6,1	7,1	8,1	10,1



4 Flute Square Alternate Edge Rougher

4-zubá rohová hrubovací se střídavým ostřím



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8664.4.V(W)6.57.16.Z4	4	8		57	16			4	13569	□	■
F8664.5.V(W)6.57.20.Z4	5	8		57	20			4	13568	□	■
F8664.6.V(W)8.63.24.Z4	6	8		63	24			4	13567	□	■
F8664.8.V(W)10.80.32.Z4	8	10		80	32			4	13566	□	■
F8664.10.V(W)12.90.40.Z4	10	12		90	40			4	13541	□	■
F8664.12.V(W)14.100.48.Z4	12	14		100	48			4	13565	□	■
F8664.14.V(W)16.110.56.Z4	14	16		110	56			4	13570	□	■
F8664.16.V(W)16.127.64.Z4	16	16		127	64			4	13571	□	■
F8664.20.V(W)20.144.80.Z4	20	20		144	80			4	13572	□	■

FEATURES

- Helix Angle 38°
- Non Center Cutting
- Chamfer 45°
- Center coolant supply
- Chip dividers on outside diameter
- Aurora X Plus TiAlSiXN coating

APPLICATION

- Roughing and Semi-finishing
- Immersion on 15° angle into full Ap/Ae
- Milling at full Ap/Ae smooth and silent
- Small chips easily removable
- Leaves straight suface (not smooth)
- Extremely powerfull and safe roughing tool

VLASTNOSTI

- Šroubovice 38°
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Děliče třísek na obvodu
- TiAlSiXN Povlak Aurora X Plus

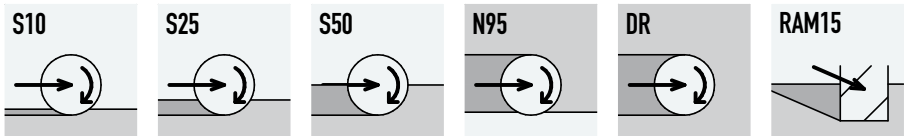
APLIKACE

- Hrubování a před-dokončování
- Zanoření po rampě 15° na plnou hloubku
- Frézování s plným Ap, Ae bez vibrací a hluku
- Snadný odchod drobných třísek
- Zanechává rovný povrch (ne hladký)
- Extrémně výkonný a bezpečný hrubovací nástroj

4 x D do plna

4 x D slotting ability

MAT		STRATEGIE	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy								
				4	5	6	8	10	12	14	16	20
P1-2	E	S25	180	0,022	0,033	0,044	0,072	0,088	0,110	0,132	0,154	0,176
		S50	110	0,009	0,011	0,017	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050	0,055
		DR	110	0,008	0,010	0,015	0,020	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050
		HEL 15, RAM15	140	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
P3-4	E	S25	160	0,022	0,033	0,044	0,072	0,088	0,110	0,132	0,154	0,176
		S50	100	0,009	0,011	0,017	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050	0,055
		N95	100	0,009	0,011	0,017	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050	0,055
		DR	100	0,008	0,010	0,015	0,020	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050
P5	E	HEL 15, RAM15	120	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S25	150	0,022	0,033	0,044	0,072	0,088	0,110	0,132	0,154	0,176
		S50	90	0,009	0,011	0,017	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050	0,055
		N95	90	0,009	0,011	0,017	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050	0,055
P6	E	DR	90	0,008	0,010	0,015	0,020	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050
		HEL 15, RAM15	100	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S25	130	0,022	0,033	0,044	0,072	0,088	0,110	0,132	0,154	0,176
		S50	85	0,009	0,011	0,017	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050	0,055
M8-9	E	DR	85	0,008	0,010	0,015	0,020	0,028	0,033	0,039	0,044	0,050
		HEL 15, RAM15	90	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
		S10	110	0,03	0,035	0,040	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120
		S25	90	0,020	0,025	0,030	0,045	0,055	0,070	0,080	0,090	0,100
M10-11	E	S50	65	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	60	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL 15, RAM15	55	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
		S10	100	0,03	0,035	0,040	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120
		S25	80	0,020	0,025	0,030	0,045	0,055	0,070	0,080	0,090	0,100
		S50	60	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	55	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL 15, RAM15	50	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055



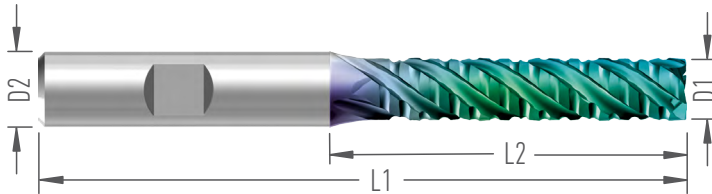
RECOMMENDED VALUES FOR HELICAL IMMERSION

DOPORUČENÉ HODNOTY PRO ZANOŘENÍ PO ŠROUBOVICI

D1	4	5	6	8	10	12	14	16	20
DH	6,4	8	9,6	12,8	16	19,2	22,4	25,6	32
P	2,1	2,6	3,1	4,1	5,1	6,1	7,1	8,1	10,1



4 Flute Square Alternate Edge Rougher
4-zubá rohová hrubovací se střídavým ostřím



Name Název	Dimensions Rozměry (mm)								Order number Objednací číslo	Stock Skladem	
	D1	D2	D3	L1	L2	L3	R	Z		V	W
F8665.4.V(W)6.64.20.Z4	4	6		64	20			4	13553	□	■
F8665.5.V(W)6.68.25.Z4	5	6		68	25			4	13554	□	■
F8665.6.V(W)8.75.30.Z4	6	8		75	30			4	13546	□	■
F8665.8.V(W)10.80.40.Z4	8	10		80	40			4	13547	□	■
F8665.10.V(W)12.107.50.Z4	10	12		107	50			4	13548	□	■
F8665.12.V(W)14.110.60.Z4	12	14		110	60			4	13549	□	■
F8665.14.V(W)16.130.70.Z4	14	16		130	70			4	13550	□	■
F8665.16.V(W)16.142.80.Z4	16	16		142	80			4	13555	□	■
F8665.20.V(W)20.165.100.Z4	20	20		165	100			4	13556	□	■

FEATURES

- Helix Angle 38°
- Non Center Cutting
- Chamfer 45°
- Center coolant supply
- Chip dividers on outside diameter
- Aurora X Plus TiAlSiXN coating

APPLICATION

- Roughing and Semi-finishing
- Immersion on 15° angle into full Ap/Ae
- Milling at full Ap/Ae smooth and silent
- Small chips easily removable
- Leaves straight suface (not smooth)
- Extremely powerfull and safe roughing tool
- Dedicated for carving in steel plates

VLASTNOSTI

- Šroubovice 38°
- Nemá břity do středu
- Rohové sražení 45°
- Středový chladicí kanál
- Děliče třísek na obvodu
- TiAlSiXN Povlak Aurora X Plus

APLIKACE

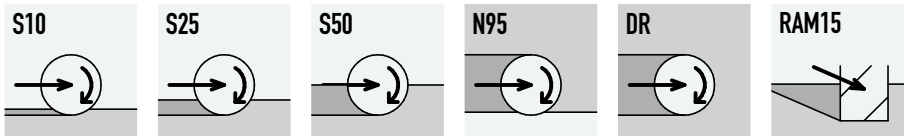
- Hrubování a před-dokončování
- Zanoření po rampě 15° na plnou hloubku
- Frézování s plným Ap, Ae bez vibrací a hluku
- Snadný odchod drobných třísek
- Zanechává rovný povrch (ne hladký)
- Extrémně výkonný a bezpečný hrubovací nástroj
- Určená pro vyřezávání tvarů v ocelových deskách

5 x D do plna
5 x D slotting ability



video

MAT		STRATEGIE	V _c	f _z according to the cutter diameter podle průměru frézy								
				4	5	6	8	10	12	14	16	20
P1-2	E	S25	180	0,02	0,030	0,040	0,065	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		S50	110	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	110	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL15, RAM15	140	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
P3-4	E	S25	160	0,02	0,030	0,040	0,065	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		S50	100	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		N95	100	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	100	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL15, RAM15	120	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
P5	E	S25	150	0,02	0,030	0,040	0,065	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		S50	90	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		N95	90	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	90	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL15, RAM15	100	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
P6	E	S25	130	0,02	0,030	0,040	0,065	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160
		S50	85	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	85	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL15, RAM15	90	0,02	0,025	0,030	0,040	0,045	0,050	0,055	0,060	0,065
M8-9	E	S10	110	0,03	0,035	0,040	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120
		S25	90	0,020	0,025	0,030	0,045	0,055	0,070	0,080	0,090	0,100
		S50	65	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	60	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL15, RAM15	55	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055
M10-11	E	S10	100	0,03	0,035	0,040	0,050	0,065	0,080	0,090	0,100	0,120
		S25	80	0,020	0,025	0,030	0,045	0,055	0,070	0,080	0,090	0,100
		S50	60	0,008	0,010	0,015	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050
		DR	55	0,007	0,009	0,014	0,018	0,025	0,030	0,035	0,040	0,045
		HEL15, RAM15	50	0,01	0,015	0,020	0,030	0,035	0,040	0,045	0,050	0,055



RECOMMENDED VALUES FOR HELICAL IMMERSION

DOPORUČENÉ HODNOTY PRO ZANOŘENÍ PO ŠROUBOVICI

D1	4	5	6	8	10	12	14	16	20
DH	6,4	8	9,6	12,8	16	19,2	22,4	25,6	32
P	2,1	2,6	3,1	4,1	5,1	6,1	7,1	8,1	10,1



skutečné barevné provedení povlaku Ionbond AuroraX Plus



UniCut s.r.o.
Holoubkov 79
CZ-33801 Holoubkov
tel. +420 376 901 998
e-mail: unicut@unicut.cz

www.unicut.cz
