

procut



Seria podstawowych frezów do metali

www.atagroup.co



procut SERIA BM

Wprowadzenie nowej serii podstawowych frezów do metali firmy ATA.

Przeznaczone specjalnie do usuwania zadziorów z metali o twardości poniżej 250 HB*.

Ich geometria jest specjalnie dostosowana do stali niskowęglowej, miedzi i mosiądzu.

Cechy i korzyści:

Zaawansowana geometria skrawania

- Umożliwia szybkie usuwanie materiału
- Większa wydajność produkcji
- Płynniejsza obróbka
- Efektywne rozbijanie usuwanego materiału

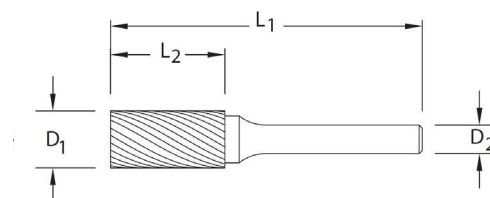
Obróbka CNC

- Stały poziom jakości

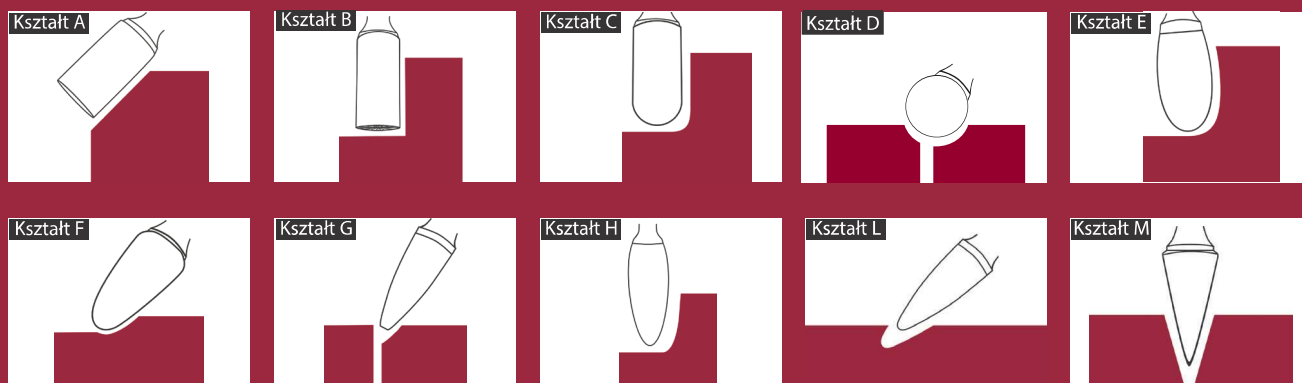
Połączenie pneumatycznych narzędzi ATA z podstawową geometrią do metali –

- Zapewnienie płynniejszego szlifowania
- Maksymalizacja produktywności

*Skala twardości Brinella



D1	Średnica części roboczej
L2	Długość części roboczej
D2	Średnica trzonu
L1	Długość całkowita



KSZTAŁT A, ZYA, SA



Walcowy bez ostrzy na czole – kształt A, ZYA, SA

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SA-2M	8,0	19,0	6,0	64	A60820-6BM
SA-3M	9,6	19,0	6,0	64	A61020-6BM
SA-5M	12,7	25,0	6,0	70	A61225-6BM

KSZTAŁT B, ZYAS, SB



Walcowy z ostrzami na czole – kształt B, ZYAS, SB

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SB-2M	8,0	19,0	6,0	64	B60820-6BM
SB-3M	9,6	19,0	6,0	64	B61020-6BM
SB-5M	12,7	25,0	6,0	70	B61225-6BM

KSZTAŁT C, WRC, SC



Walcowy zaokrąglony – kształt C, WRC, SC

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SC-2M	8,0	19,0	6,0	64	C60820-6BM
SC-3M	9,6	19,0	6,0	64	C61020-6BM
SC-5M	12,7	25,0	6,0	70	C61225-6BM



Należy używać środków ochrony wzroku!



Należy używać środków ochrony słuchu!



Należy przestrzegać zalecanej prędkości obrotowej, szczególnie podczas używania frezów z długimi trzonkami!



Należy zakładać rękawice ochronne



Należy zakładać maskę ochronną

KSZTAŁT D, KUD, SD



Kulisty – kształt D, KUD, SD

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SD-2M	8,0	6,0	6,0	52	D60808-6BM
SD-3M	9,6	8,0	6,0	54	D61010-6BM
SD-5M	12,7	11,0	6,0	56	D61212-6BM

KSZTAŁT E, TRE, SE



Owalny – kształt E, TRE, SE

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SE-2M	8,0	15,0	6,0	60	E60815-6BM
SE-3M	9,6	16,0	6,0	60	E61015-6BM
SE-5M	12,7	22,0	6,0	67	E61220-6BM

KSZTAŁT F, RBF, SF



Łukowy zaokrąglony – kształt F, RBF, SF

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SF-2M	8,0	20,0	6,0	65	F60820-6BM
SF-3M	9,6	19,0	6,0	64	F61020-6BM
SF-5M	12,7	25,0	6,0	70	F61225-6BM

KSZTAŁT G, SPG, SG



Łukowy ostry – kształt G, SPG, SG

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SG-2M	8,0	19,0	6,0	64	G60820-6BM
SG-3M	9,6	19,0	6,0	64	G61020-6BM
SG-5M	12,7	25,0	6,0	70	G61225-6BM

KSZTAŁT H, SH



Płomieniowy – kształt H, SH

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SH-5M	12,7	32,0	6,0	77	H61232-6BM

KSZTAŁT L, KEL, SL



Stożkowy zaokrąglony – kształt L, KEL, SL

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SL-2M	8,0	25,4	6,0	70	L60822-6BM
	10,0	20,0	6,0	65	L61020-6BM
SL-3M	9,6	30,0	6,0	76	L61026-6BM
SL-4M	12,7	32,0	6,0	77	L61228-6BM



Należy używać środków ochrony wzroku!



Należy używać środków ochrony słuchu!



Należy przestrzegać zalecanej prędkości obrotowej, szczególnie podczas używania frezów z długimi trzonkami!



Należy zakładać rękawice ochronne



Należy zakładać maskę ochronną

KSZTAŁT M, SKM, SM



Stożkowy – kształt M, SKM, SM

Narzędzie	Średnica części roboczej D1	Długość części roboczej L2	Średnica trzonu D2	Długość całkowita L1	Nr części
SM-4M	9,6	16,0	6,0	64	M61020-6BM
SM-5M	12,7	22,0	6,0	71	M61222-6BM

SERIA BM PRZEWODNIK DOTYCZĄCY PRĘDKOŚCI OBRÓBK

	Grupy materiałów	HB*	B.S	EN	DIN
Stal	Miękka magnetyczna	<120	230M07, 050A12	EN1, EN2 Leadloy	RFe60
	Struktura nawęglana	<200	060A35, 080M40, 4360-50B	EN3A, 4,6,7,8 32 EN207,S62	st37-2, 16MnCr5, St50-2
Żeliwo	Grafit płatkowy	<150	gat. 150, gat. 400	Żeliwo szare, miękkie	GG10, GG40
	Żeliwo sferoidalne, ciągliwe	<200	420/12, P440/7, 700/2, 30g/72	S.G. iron Mehanite Black & White Heart	GGG40, GGG70, GTS45-06, GTW45-07
Mosiądz, miedź, brąz	Bez domieszek	<100	C101	Handlowo czysta	E-Cu57, SE-Cu
	β – mosiądz, brąz	<200	CZ120, CZ109, PB104	2.1030, 2.1080	CuZn39Pb2, CuZn40, CuSn8, CuSn6n
	γ – mosiądz	<200	CZ108, CZ106		CuZn37, CuZn28

Średnica głowicy pilnika	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	Zalecane narzędzia pneumatyczne
Maks. obr./min	65 000	60 000	55 000	35 000	
Stal	35 000–45 000	30 000–40 000	22 500–35 000	20 500–30 000	Serie szlifierek do matryc* S, SD, SM i SMD
Żeliwo	22 500–45 000	20 000–40 000	15 000–35 000	11 000–30 000	
Mosiądz, miedź, brąz	22 500–45 000	20 000–40 000	15 000–35 000	11 000–30 000	

*Skala twardości Brinella