

*výroba-nástroje-nářadí-distribuce
výroba-nástroje-nářadí-distribuce*

výroba-nástroje-nářadí-distribuce



L **HOFMEISTER®**

VHM stopková fréza válcová, **DIN 6527** - krátké provedení

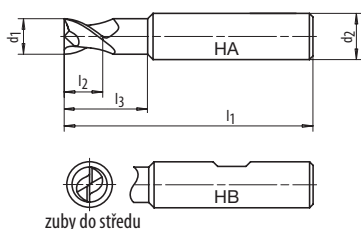
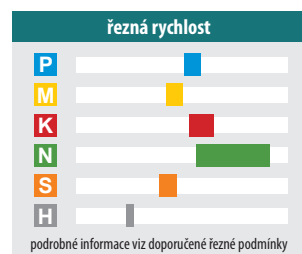


SEH422867

HA **2** **30°** **PVD**
DIN 6535 **BŘÍTY** **HELIX** **POVLAK**

SEH422807

HB DIN 6535	2 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

[illegible]

VHM stopková fréza válcová, **DIN 6527** - dlouhé provedení

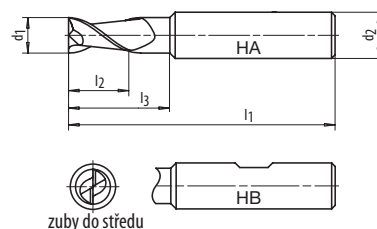
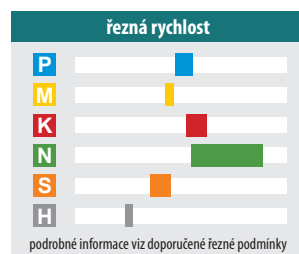


SEH422860

HA DIN 6535	2 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

SEH422808

HB DIN 6535	2 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------



Ø	d1 h10 (*e8) (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00*	57	6	11,50	6,00
2,50	2,50	57	7	12,00	6,00
3,00	3,00*	57	7	13,00	6,00
3,50	3,50	57	7	14,00	6,00
4,00	4,00*	57	8	15,00	6,00
4,50	4,50	57	8	16,00	6,00
5,00	5,00*	57	10	17,00	6,00
5,50	5,50	57	10	18,00	6,00
6,00	6,00*	57	10	-	6,00
6,50	6,50	63	13	22,00	8,00
7,00	7,00	63	13	23,00	8,00
7,50	7,50	63	16	24,00	8,00
8,00	8,00*	63	16	-	8,00
8,50	8,50	72	16	27,00	10,00
9,00	9,00	72	16	28,00	10,00
9,50	9,50	72	19	29,00	10,00
10,00	10,00*	72	19	-	10,00
11,00	11,00	83	22	34,00	12,00
12,00	12,00*	83	22	-	12,00
13,00	13,00	83	22	34,00	14,00
14,00	14,00*	83	22	-	14,00
15,00	15,00	92	26	40,00	16,00
16,00	16,00*	92	26	-	16,00
20,00	20,00*	104	32	-	20,00

VHM stopková fréza válcová, DIN 6527 - krátké provedení

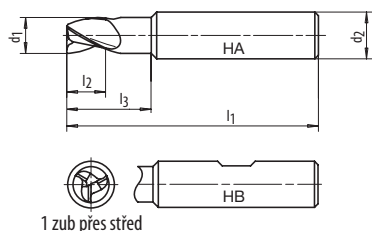
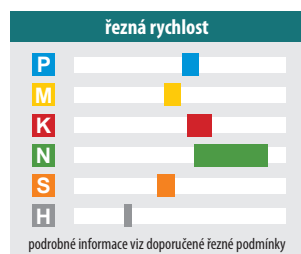


SEH422861

HA DIN 6535	3 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

SEH422809

HB **3** **30°** **PVD**
DIN 6535 **BŘÍTY** **HELIX** **POVLAK**

[illegible]

VHM stopková fréza válcová, **DIN 6527** - dlouhé provedení

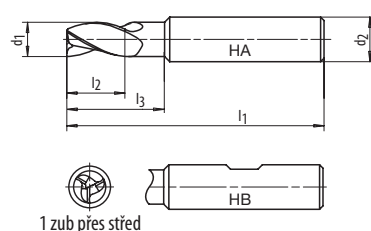
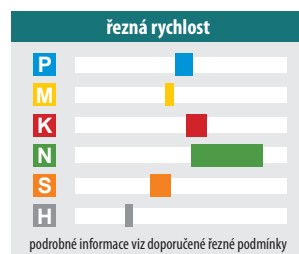


SEH422862

HA **3** **30°** **PVD**
DIN 6535 **BŘÍTY** **HELIX** **POVLAK**

SEH422810

HB **3** **30°** **PVD**
DIN 6535 **BRITY** **HELIX** **POVLAK**



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	57	6	11,50	6,00
2,50	2,50	57	7	12,00	6,00
3,00	3,00	57	7	13,00	6,00
3,50	3,50	57	7	14,00	6,00
4,00	4,00	57	8	15,00	6,00
4,50	4,50	57	8	16,00	6,00
5,00	5,00	57	10	17,00	6,00
5,50	5,50	57	10	18,00	6,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
6,50	6,50	63	13	22,00	8,00
7,00	7,00	63	13	23,00	8,00
7,50	7,50	63	16	24,00	8,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
8,50	8,50	72	16	27,00	10,00
9,00	9,00	72	16	28,00	10,00
9,50	9,50	72	19	29,00	10,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
11,00	11,00	83	22	34,00	12,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
13,00	13,00	83	22	34,00	14,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
15,00	15,00	92	26	40,00	16,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

VHM stopková fréza válcová, DIN 6527 - krátké provedení

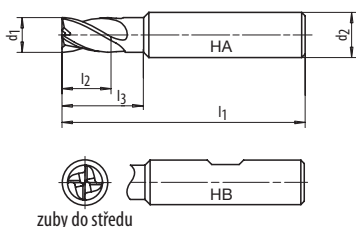
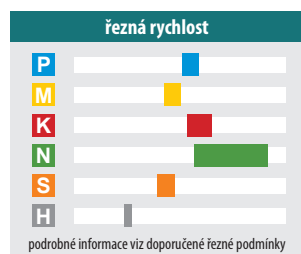


SEH422863

HA **4** **30°** **PVD**
DIN 6535 **BŘÍTY** **HELIX** **POVLAK**

SEH422811

HB DIN 6535	4 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

[illegible]

VHM stopková fréza válcová, **DIN 6527** - dlouhé provedení

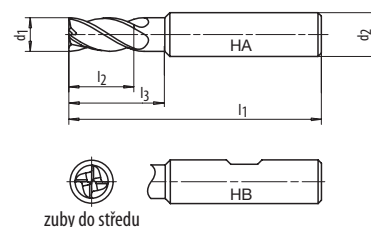
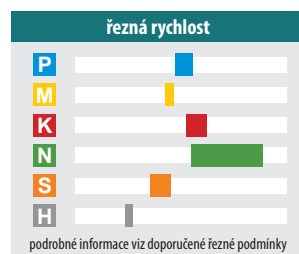


SEH422864

HA DIN 6535	4 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

SEH422812

HB DIN 6535	4 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------



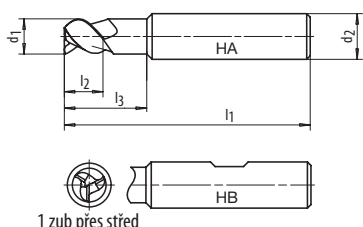
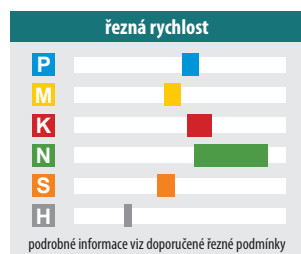
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	57	7	11,50	6,00
2,50	2,50	57	8	12,00	6,00
3,00	3,00	57	8	13,00	6,00
3,50	3,50	57	10	14,00	6,00
4,00	4,00	57	11	15,00	6,00
4,50	4,50	57	11	16,00	6,00
5,00	5,00	57	13	17,00	6,00
5,50	5,50	57	13	18,00	6,00
6,00	6,00	57	13	-	6,00
6,50	6,50	63	16	22,00	8,00
7,00	7,00	63	16	23,00	8,00
7,50	7,50	63	19	24,00	8,00
8,00	8,00	63	19	-	8,00
8,50	8,50	72	19	27,00	10,00
9,00	9,00	72	19	28,00	10,00
9,50	9,50	72	22	29,00	10,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
11,00	11,00	83	26	34,00	12,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
13,00	13,00	83	26	34,00	14,00
14,00	14,00	83	26	-	14,00
15,00	15,00	92	32	40,00	16,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

VHM stopková fréza válcová, **DIN 6527** - krátké provedení**SEH422801**

HA DIN 6535	3 BŘÍTY	45° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

SEH322802
SEH422802

TICN	HB DIN 6535	3 BŘÍTY	45° HELIX	VAR. POVLAK
PVD				



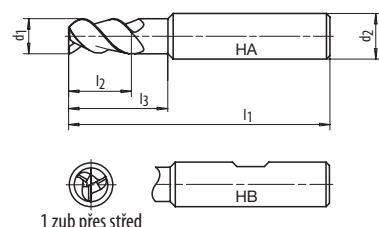
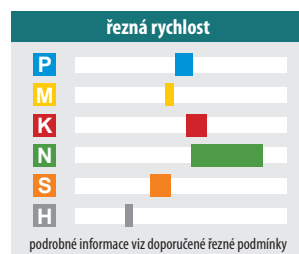
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	50	3	4,50	6,00
2,50	2,50	50	3	5,00	6,00
3,00	3,00	50	4	6,00	6,00
3,50	3,50	50	4	7,00	6,00
4,00	4,00	54	5	12,00	6,00
4,50	4,50	54	5	13,00	6,00
5,00	5,00	54	6	14,00	6,00
6,00	6,00	54	7	-	6,00
7,00	7,00	58	8	18,00	8,00
8,00	8,00	58	9	-	8,00
9,00	9,00	66	10	22,00	10,00
10,00	10,00	66	11	-	10,00
12,00	12,00	73	12	-	12,00
14,00	14,00	75	14	-	14,00
16,00	16,00	82	16	-	16,00
18,00	18,00	84	18	-	18,00
20,00	20,00	92	20	-	20,00

VHM stopková fréza válcová, **DIN 6527** - dlouhé provedení**SEH422804**

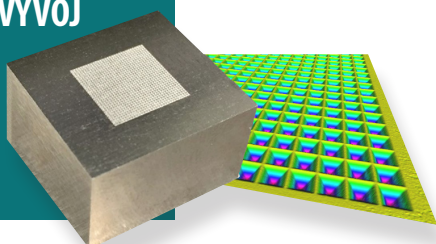
HA DIN 6535	3 BŘÍTY	45° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

SEH322806
SEH422806

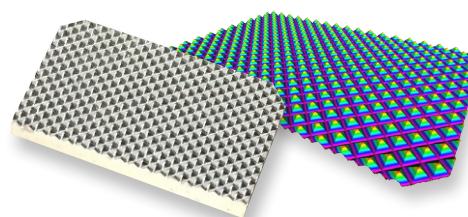
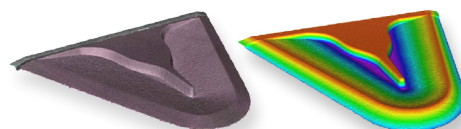
TICN	HB DIN 6535	3 BŘÍTY	45° HELIX	VAR. POVLAK
PVD				



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	57	6	11,50	6,00
2,50	2,50	57	7	12,00	6,00
3,00	3,00	57	7	13,00	6,00
3,50	3,50	57	7	14,00	6,00
4,00	4,00	57	8	15,00	6,00
4,50	4,50	57	8	16,00	6,00
5,00	5,00	57	10	17,00	6,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
7,00	7,00	63	13	23,00	8,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
9,00	9,00	72	16	28,00	10,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

**VÝZKUM
A VÝVOJ**Společnost HOFMEISTER s.r.o. nabízí možnost
kooperace v oblasti laserového mikroobrábění.**VÍCEOSÉ LASEROVÉ MIKROOBRÁBĚNÍ**

- Komplexní laserová výroba mikrosoučástí s max. rozměrem menším než 1 mm.
- Mikroobrábění miniaturních 3D tvarů.
- Povrchové mikrostrukturování a výroba hlubších reliéfů.
- Mikrořezání podél 2D a 3D kontur.
- Čistění a leštění povrchů.
- Mikrovrtání tvarových otvorů.



VHM stopková fréza válcová, DIN 6528



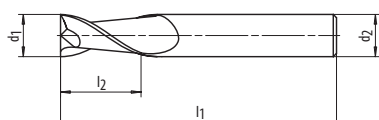
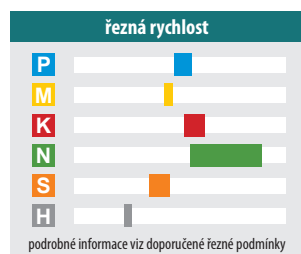
SEH422819



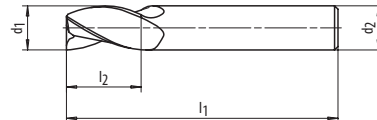
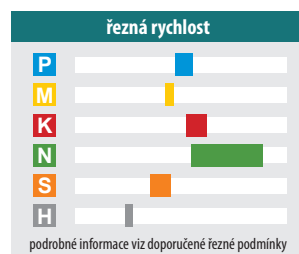
VHM stopková fréza válcová, DIN 6528



SEH422821



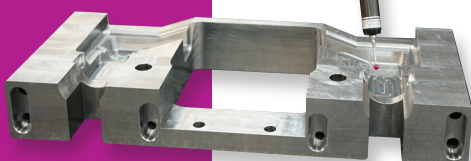
zuby do středu



1 zub přes střed

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
7,00	7,00	60	13	-	7,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
9,00	9,00	67	16	-	9,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
11,00	11,00	83	22	-	11,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
13,00	13,00	83	22	-	13,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
15,00	15,00	92	26	-	15,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
18,00	18,00	92	26	-	18,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
7,00	7,00	60	13	-	7,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
9,00	9,00	67	16	-	9,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
11,00	11,00	83	22	-	11,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
13,00	13,00	83	22	-	13,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
15,00	15,00	92	26	-	15,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
18,00	18,00	92	26	-	18,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

MĚŘENÍ
A KONTROLA

Nabízíme komplexní, nezávislé, zakázkové měření strojních součástí. Pro měření dílů využíváme nejmodernější měřicí techniku.

ZAKÁZKOVÉ MĚŘENÍ A KONTROLA

- Měření na souřadnicových měřicích strojích.
- Poradenství při tvorbě metodiky měření.
- SPC - vyhodnocování indexů způsobilosti.
- Optické měření na mikroskopu Alicona.
- Optické i mechanické měření drsnosti povrchu.
- Měření tvrdosti.
- Měření řezné geometrie obráběcích nástrojů.

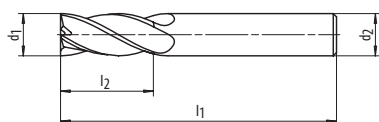
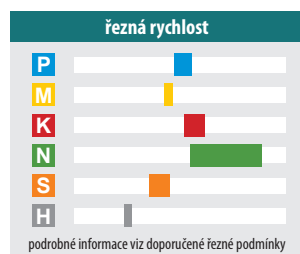


VHM stopková fréza válcová, DIN 6528



SEH422825

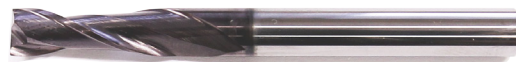
HA **4** **30°** **PVD**
DIN 6535 **BŘÍTY** **HELIX** **POVLAK**



zuby do středu

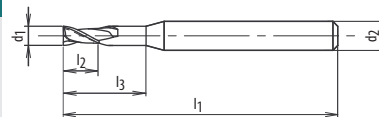
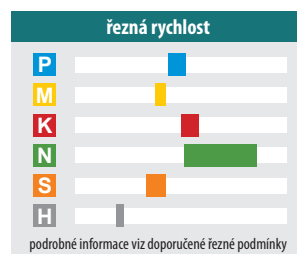
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	8	-	2,00
3,00	3,00	32	12	-	3,00
4,00	4,00	50	11	-	4,00
5,00	5,00	50	13	-	5,00
6,00	6,00	57	13	-	6,00
7,00	7,00	60	16	-	7,00
8,00	8,00	63	19	-	8,00
9,00	9,00	67	19	-	9,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
11,00	11,00	83	26	-	11,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
13,00	13,00	83	26	-	13,00
14,00	14,00	83	26	-	14,00
15,00	15,00	92	32	-	15,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
18,00	18,00	92	32	-	18,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

VHM stopková fréza válcová



SEH422857

HA DIN 6535	2 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

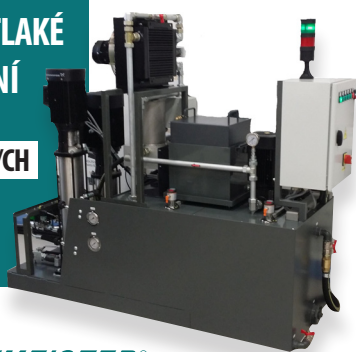


zuby do středu

[illegible]

VYSOKOTLAKÉ CHLAZENÍ

VCH50/10/CH



Plně automatické vysokotlaké chlazení s přídavným filtrem a chladičem.

VYSOKOTLAKÉ ZAŘÍZENÍ VCH50/10/CH

- Pro chlazení nástrojů při obrábění kovů, z vnějším oplachem a vnitřním středovým vyplachem.
- Nerezový automatický svívkový filtr pro odlučování mechanických nečistot z procesních kapalin.
- Chladič procesní kapaliny s možností nastavení teploty pomocí termostatu.
- Možno použít při obrábění oceli, hliníku, titanu a mědi.

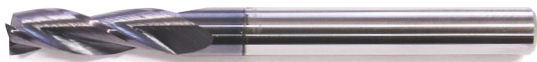
TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Příkon standardního zařízení	13 kVA / 415 V, 50 Hz
Rozměr zařízení (š / h / v)	1.8 m / 0.65 m / 1.25 m
Váha zařízení (prázdné / s náplní)	400 kg / 750 kg
Automatický svíчковý filtr ≤ 40 μm	až 100 l/min při 8 bar
Čerpadlo vnějšího chlazení 1,5 kW: Q _{max} = 60 l/min	40 l/min - tlak p = 10 bar
Čerpadlo vnitřního chlazení 7,5 kW: Q _{max} = 60 l/min	40 l/min - tlak p = 47 bar
Nádrž znečištěné kapaliny	V = max 100 litrů
Nádrž prefiltrované kapaliny	V = max 150 litrů
Servoventily (4 ks)	10 bar / 50 bar / 50 bar / 50 bar
Chladič	0.7 kW/°C

EMULZNÍ KAPALINA

13 kVA / 415 V, 50 Hz
1.8 m / 0.65 m / 1.25 m
400 kg / 750 kg
až 100 l/min při 8 bar
40 l/min - tlak p = 10 bar
40 l/min - tlak p = 47 bar
V = max 100 litrů
V = max 150 litrů
10 bar / 50 bar / 50 bar / 50 bar
0.7 kW/°C

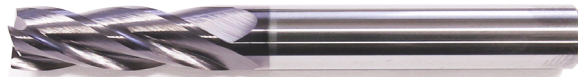
VHM stopková fréza válcová



SEH422858

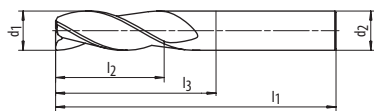
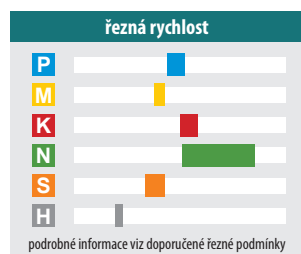
HA	3	30°	PVD
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK

VHM stopková fréza válcová



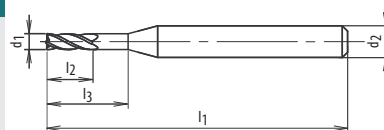
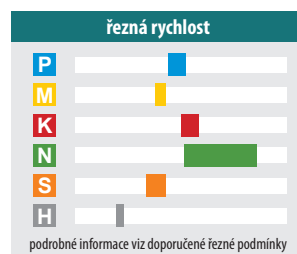
SEH422887

HA	4	30°	PVD
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK



1 zub přes střed

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	57	9	13,00	6,00
4,00	4,00	57	12	15,00	6,00
5,00	5,00	62	15	22,00	6,00
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00



zuby do středu

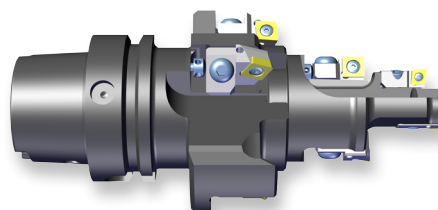
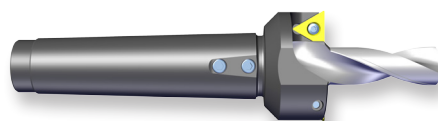
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	57	9	13,00	6,00
4,00	4,00	57	12	15,00	6,00
5,00	5,00	62	15	22,00	6,00
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00
25,00	25,00	150	75	-	25,00

VBD
NÁSTROJE

Konstrukce a výroba speciálních VBD nástrojů dle požadavků zákazníka.

KOMPLEXNÍ DOKONČOVACÍ NÁSTROJE

- **Nástroje s broušenými VBD**
Nástroje umožňující obrábění tvarově složitých a současně rozměrově malých kontur.
- **Kombinované nástroje**
Kombinace VBD a VHM nástrojů. VHM nástroje mohou být broušeny dle požadavků zákazníka. VBD lze použít netradičním způsobem.
- **Nástroje s VBD kazetami**
Kazetové nástroje umožňující přesné obrábění tvarově složitých ploch. Kazety lze nastavit současně v radiálním i axiálním směru a mohou být standardní nebo dle přání zákazníka.



VHM stopková fréza válcová

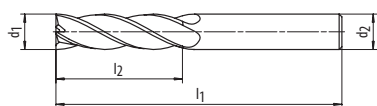


SEH422816

HA DIN 6535	4 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

řezná rychlost	
P	
M	
K	
N	
S	
H	

podrobné informace viz doporučené řezné podmínky



zuby do středu

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	75	20	-	3,00
4,00	4,00	75	25	-	4,00
5,00	5,00	75	30	-	5,00
6,00	6,00	75	30	-	6,00
8,00	8,00	100	40	-	8,00
10,00	10,00	100	40	-	10,00
12,00	12,00	150	45	-	12,00
14,00	14,00	150	45	-	14,00
16,00	16,00	150	65	-	16,00
18,00	18,00	150	65	-	18,00
20,00	20,00	150	65	-	20,00

VHM stopková fréza válcová HPC



SEH422828

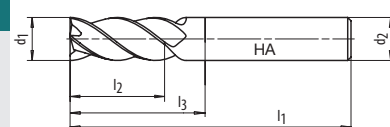
HA DIN 6535	4 BŘÍTY	38° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

SEH422829

HB DIN 6535	4 BŘÍTY	38° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

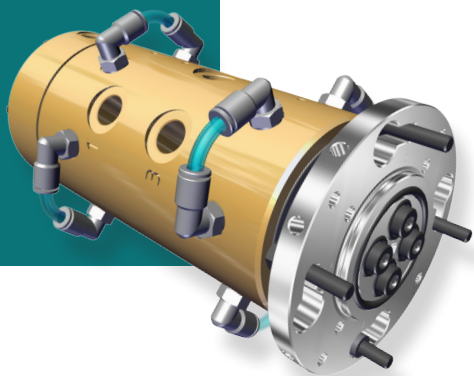
řezná rychlost	
P	
M	
K	
N	
S	
H	

podrobné informace viz doporučené řezné podmínky

zuby do středu
nerovnoměrné dělení zubů

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
4,00	4,00	55	11	13,00	6,00
6,00	6,00	57	13	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

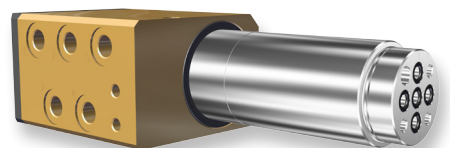
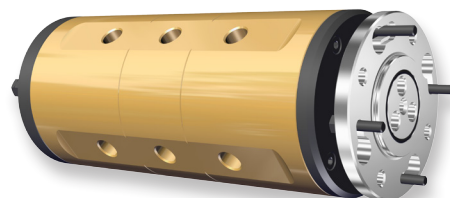
ROTAČNÍ ROZVADĚČE



Zakázková řešení průchodu médií rotujícími částmi stroje pomocí rotačních rozvaděčů včetně návrhu dílů sloužících pro připojení ke konkrétnímu typu obráběcího stroje.

UNIVERZÁLNÍ ROTAČNÍ ROZVADĚČE

- Slouží pro přenos médií ze stacionárního vstupu do rotujícího výstupu (a naopak) a to při zachování tlaku a izolace tekutiny od okolního prostředí.
- Zařízení pracují s několika nezávislými zdroji a typy médií současně.
- Jsou nabízena řešení pro libovolný počet kanálů a široký rozsah otáček.
- Pro zákaznická řešení jsou k dispozici rotační jednotky **STANDARD** nebo **SPECIÁL**.

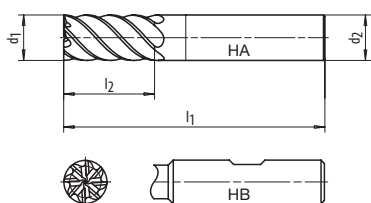
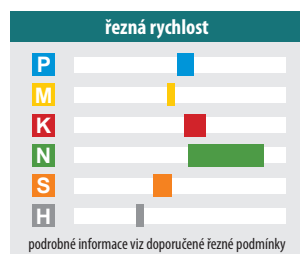


VHM stopková fréza vícebřitá, **DIN 6527** - dlouhé provedení**SEH422822**

HA	6/8	45°	PVD
DIN 6535	BŘITY	HELIX	POVLAK

SEH422826

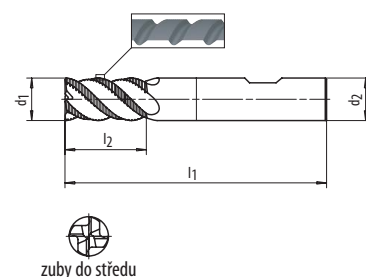
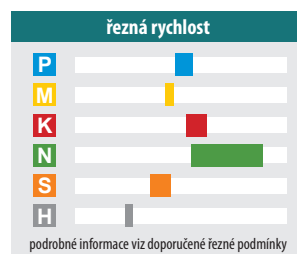
HB	6/8	45°	PVD
DIN 6535	BŘITY	HELIX	POVLAK



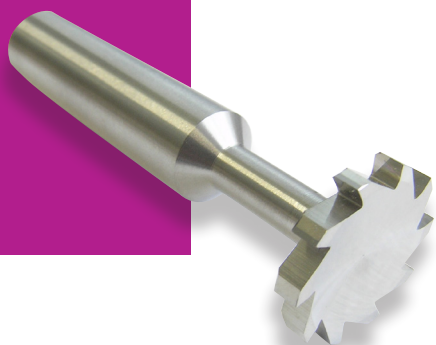
Ø	počet břitů	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6	6,00	57	13	-	6,00
8,00	6	8,00	63	19	-	8,00
10,00	6	10,00	72	22	-	10,00
12,00	6	12,00	83	26	-	12,00
14,00	6	14,00	83	26	-	14,00
16,00	6	16,00	92	32	-	16,00
20,00	8	20,00	104	38	-	20,00
25,00	8	25,00	121	45	-	25,00

VHM stopková fréza profilová vícebřitá, **DIN 6527** - dlouhé provedení**SEH422846**

HB	4/6	45°	PVD
DIN 6535	BŘITY	HELIX	POVLAK



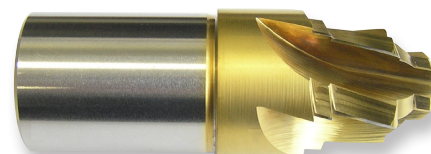
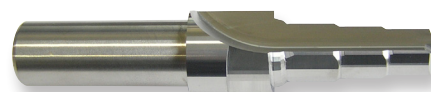
Ø	počet břitů	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	4	6,00	57	13	-	6,00
8,00	4	8,00	63	19	-	8,00
10,00	4	10,00	72	22	-	10,00
12,00	4	12,00	83	26	-	12,00
16,00	6	16,00	92	32	-	16,00
20,00	6	20,00	104	38	-	20,00
25,00	6	25,00	121	45	-	25,00

**MONOLITNÍ
NÁSTROJE**

Výroba speciálních monolitních nástrojů ze slinutých karbidů, vyvíjených ve spolupráci se zákazníky dle jejich požadavků.

OPTIMALIZACE OBRÁBĚCÍHO PROCESU

- Spojování několika operací do jediného obrábění - snížení procesních časů a výrobních nákladů.
- Prodloužení životnosti a spolehlivosti nástrojů.
- Zvýšení kvality povrchů při minimalizaci opotřebení nástroje.
- Zvýšení jakosti obráběných otvorů s minimálními tolerancemi.



VHM stopková fréza profilová



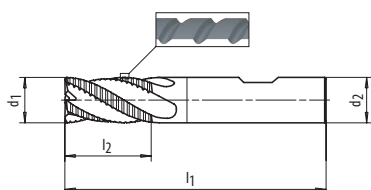
SEH422818

HB DIN 6535	4 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

řezná rychlost

P	
M	
K	
N	
S	
H	

podrobné informace viz doporučené řezné podmínky



zuby do středu

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6,00	57	13	-	6,00
8,00	8,00	63	19	-	8,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

VHM stopková fréza profilová - dlouhé provedení



SEH422820

HA DIN 6535	4 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

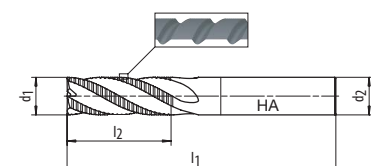
SEH422824

HB DIN 6535	4 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

řezná rychlost

P	
M	
K	
N	
S	
H	

podrobné informace viz doporučené řezné podmínky



zuby do středu

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6,00	62	18	-	6,00
8,00	8,00	68	24	-	8,00
10,00	10,00	80	30	-	10,00
12,00	12,00	93	36	-	12,00
16,00	16,00	108	48	-	16,00
20,00	20,00	126	60	-	20,00
25,00	25,00	150	75	-	25,00

CAROUSEL MINI

OTOČNÝ MODULÁRNÍ ÚLOŽNÝ SYSTÉM



CAROUSEL MINI JEDINEČNÝ SKLADOVACÍ SYSTÉM PRO ULOŽENÍ NÁSTROJŮ

Tato skříň je určena (a vybavena různými zachytými systémy) pro ukládání a seřizování CNC nástrojů pro velká obráběcí centra, spojovacího materiálu a nářadí. CAROUSEL MINI je zmenšená, lehčí verze systému CAROUSEL vhodná k napojení na další systémové skříně jako spojovací prvek.



Další skříňové systémy pro uložení nástrojů HOFMEISTER CAROUSEL najdete na www.carousel.cz



www.carousel.cz

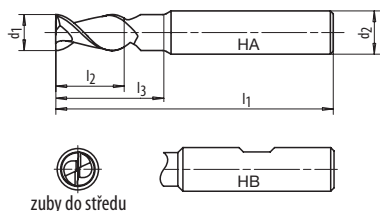


VHM stopková fréza válcová pro Al slitiny, **DIN 6527** - dlouhé provedení**SEH022814**

HA	2	45°	-
DIN 6535	BŘITY	HELIX	POVLAK

SEH022817

HB	2	45°	-
DIN 6535	BŘITY	HELIX	POVLAK

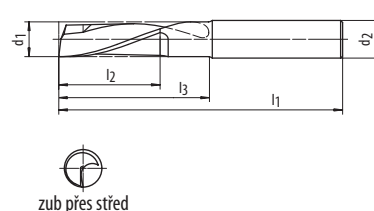


Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
4,00	4,00	57	8	15,00	6,00
5,00	5,00	57	10	17,00	6,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00

VHM stopková fréza jednobřitá

**SEH022853**

HA	1	30°	-
DIN 6535	BŘITY	HELIX	POVLAK



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	50	12	16,00	4,00
3,00	3,00	50	18	18,00	4,00
4,00	4,00	65	24	23,00	6,00
5,00	5,00	75	30	35,00	6,00
6,00	6,00	80	36	-	6,00
8,00	8,00	100	48	-	8,00
10,00	10,00	120	60	-	10,00
12,00	12,00	135	72	-	12,00

VÝDEJNÍ AUTOMATY



Výdejní automaty HOFMEISTER jsou určeny pro výdej nástrojů a dílů. Evidenci výdejů vede připojený počítač.

PŘINÁŠÍ TYTO VÝHODY PRO VAŠI FIRMU

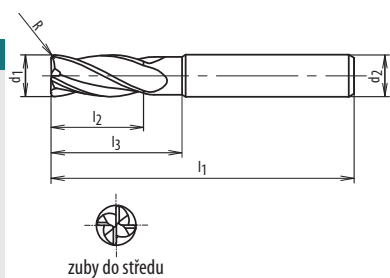
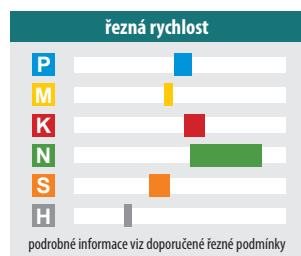
- Ušetření skladníka nebo času mistra.
- Nonstop výdej.
- Jednoduchá obsluha.
- Dokonalý přehled o stavu skladu nástrojů a dílů.
- Přehled o spotřebě nástrojů jednotlivými zaměstnanci (pro srovnání).
- Možnost omezení výdeje speciálních výrobků různým zaměstnancům.
- Odebrání nástroje až v okamžiku potřeby.
- Zvýšení bezpečnosti proti odcizení nástrojů.



SEH722825



HA DIN 6535	4 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

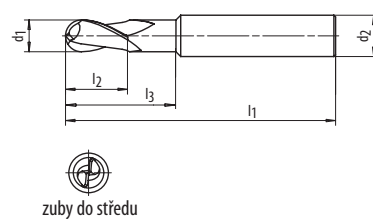
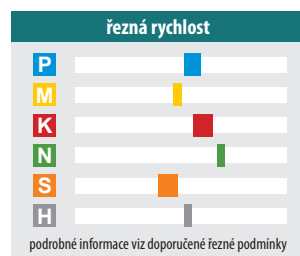


Ø	R	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
4,00	0,25	4	50	11	-	4
4,00	0,5	4	50	11	-	4
4,00	1,0	4	50	11	-	4
5,00	0,5	5	50	13	-	5
5,00	1,0	5	50	13	-	5
5,00	1,5	5	50	13	-	5
6,00	0,5	6	57	13	-	6
6,00	1,0	6	57	13	-	6
6,00	1,5	6	57	13	-	6
6,00	2,0	6	57	13	-	6
8,00	0,5	8	63	19	-	8
8,00	1,0	8	63	19	-	8
8,00	1,5	8	63	19	-	8
8,00	2,0	8	63	19	-	8
10,00	0,5	10	72	22	-	10
10,00	1,0	10	72	22	-	10
10,00	1,5	10	72	22	-	10
10,00	2,0	10	72	22	-	10
12,00	0,5	12	84	26	-	12
12,00	1,0	12	84	26	-	12
12,00	1,5	12	84	26	-	12
12,00	2,0	12	84	26	-	12
16,00	0,5	16	92	32	-	16
16,00	1,0	16	92	32	-	16
16,00	1,5	16	92	32	-	16
16,00	2,0	16	92	32	-	16
16,00	2,5	16	92	32	-	16
20,00	0,5	20	104	38	-	20
20,00	1,0	20	104	38	-	20
20,00	1,5	20	104	38	-	20
20,00	2,0	20	104	38	-	20
20,00	2,5	20	104	38	-	20

SEH422865



HA DIN 6335	2 BŘÍTY	30° HELIX	PVD POVLAK
-----------------------	-------------------	---------------------	----------------------

[illegible]

VHM stopková fréza rádiusová



SEH422835

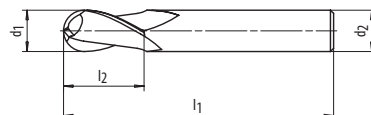
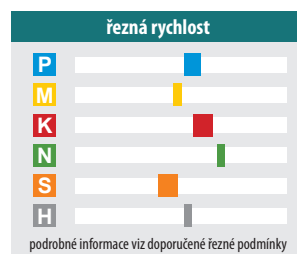
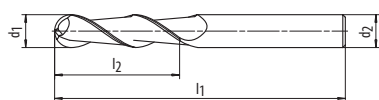
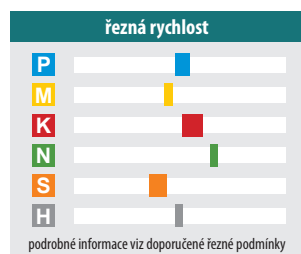
HA	2	30°	PVD
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK

VHM stopková fréza rádiusová, DIN 6528



SEH422838

HA	2	30°	PVD
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	75	20	-	3,00
4,00	4,00	75	25	-	4,00
5,00	5,00	75	30	-	5,00
6,00	6,00	75	30	-	6,00
8,00	8,00	100	40	-	8,00
10,00	10,00	100	40	-	10,00
12,00	12,00	150	45	-	12,00
16,00	16,00	150	65	-	16,00

Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	6	-	2,00
3,00	3,00	32	7	-	3,00
4,00	4,00	50	8	-	4,00
5,00	5,00	50	10	-	5,00
6,00	6,00	57	10	-	6,00
8,00	8,00	63	16	-	8,00
10,00	10,00	72	19	-	10,00
12,00	12,00	83	22	-	12,00
14,00	14,00	83	22	-	14,00
16,00	16,00	92	26	-	16,00
18,00	18,00	92	26	-	18,00
20,00	20,00	104	32	-	20,00

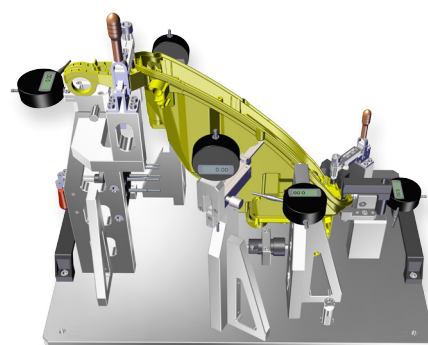
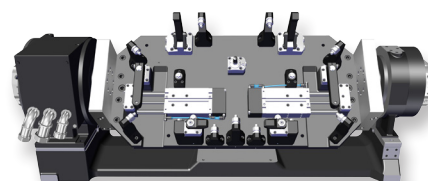
SPECIÁLNÍ PŘÍPRAVKY



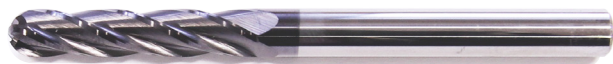
Podpora zákaznického výrobního procesu prostřednictvím speciálních přípravků vlastní konstrukce a výroby.

PŘÍPRAVKY

- **Upínací přípravky**
Převážně pro obrábění v provedení hydraulickém, pneumatickém i mechanickém. Pro soustružnické i frézovací operace.
- **Montážní přípravky**
Pro opakované, robotizované montážní činnosti s minimalizací neúmyslných chyb.
- **Měřicí přípravky**
Pro mezioperační vstupní nebo výstupní kontrolu komplikovaných součástí.



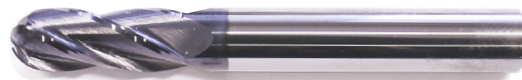
VHM stopková fréza rádiusová



SEH422845

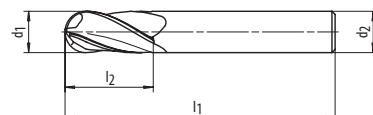
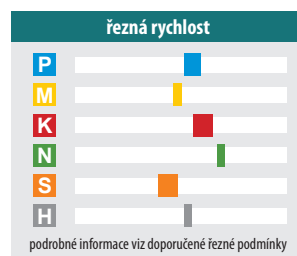
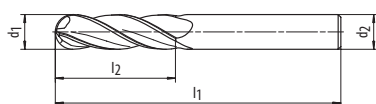
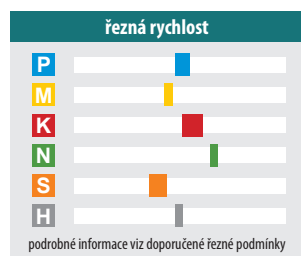
HA	4	30°	PVD
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK

VHM stopková fréza rádiusová, DIN 6528



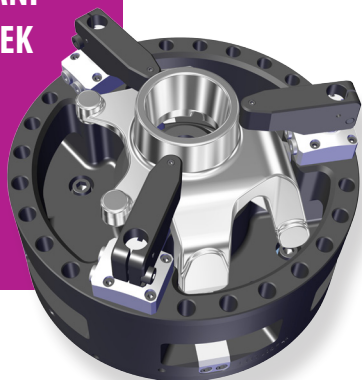
SEH422848

HA	4	30°	PVD
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	75	20	-	3,00
4,00	4,00	75	25	-	4,00
5,00	5,00	75	30	-	5,00
6,00	6,00	75	30	-	6,00
8,00	8,00	100	40	-	8,00
10,00	10,00	100	40	-	10,00
12,00	12,00	150	45	-	12,00
16,00	16,00	150	65	-	16,00

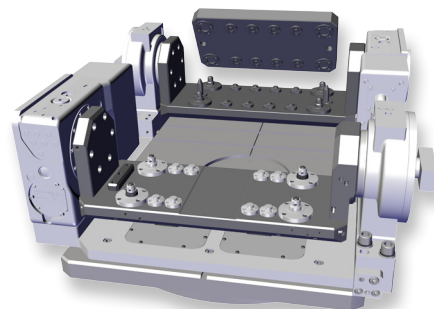
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	32	7	-	2,00
3,00	3,00	32	8	-	3,00
4,00	4,00	50	11	-	4,00
5,00	5,00	50	13	-	5,00
6,00	6,00	57	13	-	6,00
8,00	8,00	63	19	-	8,00
10,00	10,00	72	22	-	10,00
12,00	12,00	83	26	-	12,00
14,00	14,00	83	26	-	14,00
16,00	16,00	92	32	-	16,00
18,00	18,00	92	32	-	18,00
20,00	20,00	104	38	-	20,00

**SYSTÉMY
UPÍNÁNÍ
KOSMEK**
KOSMEK
Harmony in Innovation


Unikátní a vysoce výkonná technologie upínání a automatizace KOSMEK. Společnost Hofmeister je pro ČR a SR výhradním distributorem produktů japonské značky KOSMEK.

KOMPONENTY KOSMEK

- Upínání**
Patentované upínání pomocí nízkotlakých hydraulických nebo pneumatických upínek s vysokou silou. Bezkonkurenční adaptivní hydraulické podpěrky.
- Přesné polohování**
Unikátní systém nulových bodů a opakované výměny palet.
- Automatizace přípravků**
Vysoce přesné robotické měniče nástrojů. Široký sortiment bezúkapových rychlospojek a hydraulického příslušenství.

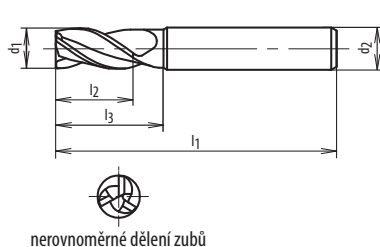
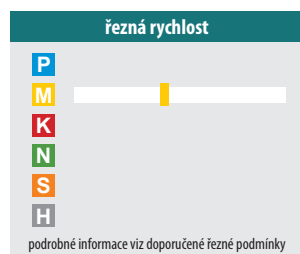


VHM stopková fréza na nerez



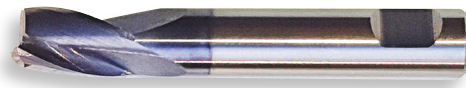
SEH620101

HA	3	35°	PVD
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK



Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
3,00	3,00	54	7	10,00	6,00
4,00	4,00	54	9	12,00	6,00
5,00	5,00	54	9	14,00	6,00
6,00	6,00	54	12	-	6,00
8,00	8,00	58	15	-	8,00
10,00	10,00	66	18	-	10,00
12,00	12,00	73	20	-	12,00
16,00	16,00	82	25	-	16,00
20,00	20,00	92	30	-	20,00
25,00	25,00	108	35	-	25,00

VHM stopková fréza NINA

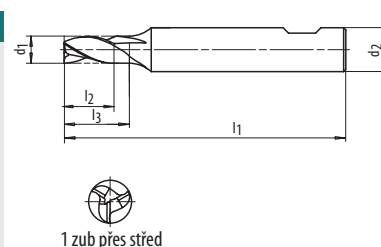
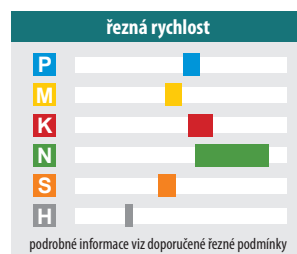


SEH423001

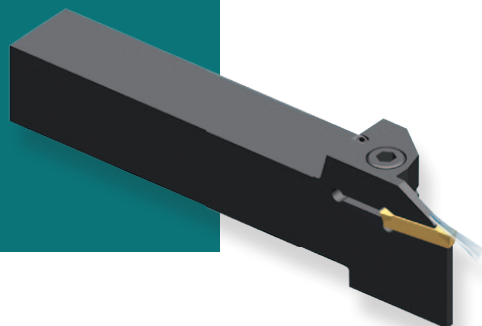
HB	3	30°	PVD
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK

SEH323001

HB	3	30°	TiCN
DIN 6535	BŘÍTY	HELIX	POVLAK



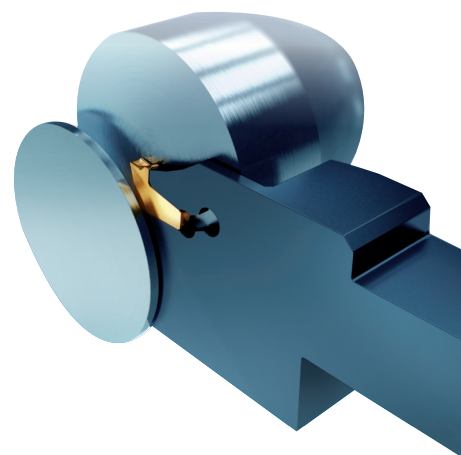
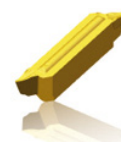
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
2,00	2,00	38	4	5,00	6,00
3,00	3,00	38	5	5,30	6,00
4,00	4,00	38	7	7,30	6,00
5,00	5,00	38	8	8,30	6,00
6,00	6,00	38	8	-	6,00
8,00	8,00	43	11	-	8,00
10,00	10,00	50	13	-	10,00
12,00	12,00	55	15	-	12,00

NÁSTROJE
KEMMER

Německá firma specializující se převážně na výrobu standardních a speciálních zapichovacích a upichovacích nástrojů. Jeho produktová řada zahrnuje vysoce kvalitní nástroje a systémy pro tyto aplikace:

KEMMER HARTMETALLWERKZEUGE

- Upichování
- Zapichování
- Přesné zapichování
- Řezání závitů
- Zapichovací soustružení
- Modulární systém GripLock
- Tvarové zapichování
- Zapichování a upichování tepelně zúšlechťených materiálů
- Frézování cirkulárním způsobem
- Speciální nástroje
- Mikro-nástroje

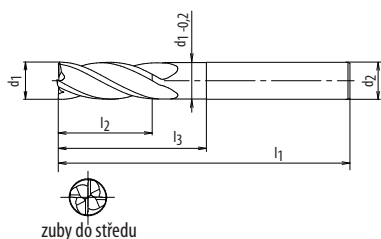
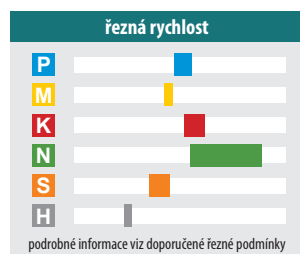


VHM stopková fréza válcová - odlehčená, DIN 6528



SEH422895

- HA**
DIN 6535
- 4**
BŘÍTY
- 30°**
HELIX
- PVD**
POVLAK



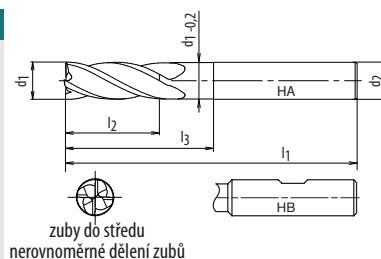
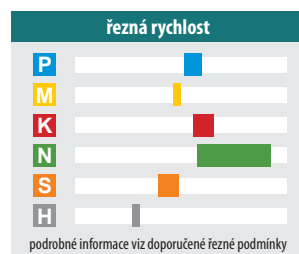
Ø	d1 h10 (mm)	l1 (mm)	l2 (mm)	l3 min (mm)	d2 h6 (mm)
6,00	6,00	57	13	21	6,00
7,00	7,00	60	16	24	7,00
8,00	8,00	63	19	27	8,00
9,00	9,00	67	19	27	9,00
10,00	10,00	72	22	32	10,00
11,00	11,00	83	26	38	11,00
12,00	12,00	83	26	38	12,00
13,00	13,00	83	26	38	13,00
14,00	14,00	83	26	38	14,00
15,00	15,00	92	32	44	15,00
16,00	16,00	92	32	44	16,00
18,00	18,00	92	32	44	18,00
20,00	20,00	104	38	54	20,00

VHM stopková fréza válcová HPC - odlehčená



SEH422898

HA **4** **38°** **PVD**
DIN 6535 **BŘÍTY** **HELIX** **POVLAK**

[illegible]

NÁSTROJE AVANTEC



Německá firma specializující se na výrobu standardních a speciálních frézovacích nástrojů. Jeho mottem je písmeno Q, symbolizující hlavní princip nástrojů AVANTEC: přesnost, dokonalý odchod třísek z řezu, dlouhá životnost nástroje, šetřnost ke stroji a maximální objem odfrézovaného materiálu za jednotku času.

V AVANTEC PROGRAMU NAJDETE:

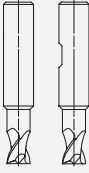
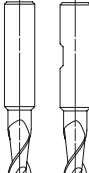
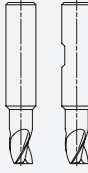
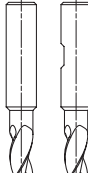
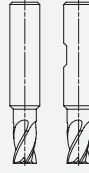
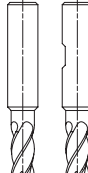
- Válcové frézy
- Frézy pro čelní obrábění
- Kotoučové frézy
- Kopírovací frézy
- Rohové frézy
- Drážkovací frézy
- Obrážecí nástroje

MAXIMÁLNÍ Q PRO VÁŠ ÚSPĚCH



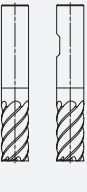
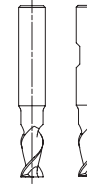
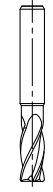
DOPORUČENÉ ŘEZNÉ PODMÍNKY

ROZMEZÍ PRŮMĚRŮ
POČET ZUBŮ
ÚHEL ŠROUBOVICE
STOPKA
ŘEZNÝ MATERIÁL
POVLAK

SEH422867	SEH422860	SEH422861	SEH422862	SEH422863	SEH422864
SEH422807	SEH422808	SEH422809	SEH422810	SEH422811	SEH422812
					
2-20	2-20	2-20	2-20	2-20	2-20
2	2	3	3	4	4
30°	30°	30°	30°	30°	30°
HA/HB	HA/HB	HA/HB	HA/HB	HA/HB	HA/HB
K30F	K30F	K30F	K30F	K30F	K30F
PVD	PVD	PVD	PVD	PVD	PVD
řezná rychlost	třída posuvu	řezná rychlost	třída posuvu	řezná rychlost	třída posuvu
155	2	135	2	155	2
150	2	130	2	150	2
145	2	125	2	145	2
130	2	115	2	130	2
125	2	110	2	125	2
145	2	125	2	145	2
130	2	115	2	130	2
125	2	110	2	125	2
120	2	105	2	120	2
115	2	100	2	115	2
105	2	90	2	105	2
100	1	85	1	100	1
90	1	80	1	90	1
80	1	70	1	80	1
205	2	180	2	205	2
180	2	155	2	180	2
180	2	155	2	180	2
150	2	130	2	150	2
150	2	130	2	150	2
130	2	115	2	130	2
690	3	600	3	690	3
720	3	625	3	720	3
780	3	680	3	780	3
780	3	680	3	780	3
720	3	625	3	720	3
755	3	655	3	755	3
240	3	210	3	240	3
270	3	235	3	270	3
225	3	195	3	225	3
150	3	130	3	150	3
165	3	145	3	165	3
195	3	170	3	195	3
255	3	220	3	255	3
80	1	70	1	80	1
80	1	70	1	80	1
75	1	65	1	75	1
70	1	60	1	70	1
60	1	50	1	60	1
90	1	80	1	90	1
75	1	65	1	75	1
30	1	30	1	30	1
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-

SKUPINA MATERIÁLU	PŘÍKLAD
P Nelegované oceli	
do 450 N/mm ²	C15, St37-3, 9SMn28
do 650 N/mm ²	C45, 16Mo5, 15Mo3
do 850 N/mm ²	St50-2, 16CrMo4, 12CrMo19.5
do 950 N/mm ²	St60-2, C55, C60, C105 W1
do 1 100 N/mm ²	St70-2, 51CrMoV4, 42CrV6
P Nizkolegované oceli	
do 600 N/mm ²	100Cr6, 51CrV4, 16MnCr5
do 950 N/mm ²	100Cr2, 36NiCr6, 31NiCr14
do 1 100 N/mm ²	41CrAlMo7, 39CrMoV13.9
do 1 300 N/mm ²	40CrMnMo7, X50CrMnNiNbN21.9
P Vysoclegované oceli	
do 700 N/mm ²	X38CrMoV5.1, X40CrMoV5.1
do 1 150 N/mm ²	S 12-1-4-5, S 10-4-3-10
M Nerezové oceli	
fertické/martenzitické	1.4021, 1.4305, 1.4448
martenzitické	1.4034, 1.4057, 1.4125
austenitické/fertické	1.4301, 1.4311, 1.4404
K Litiny	
šedé litiny do 180 HB	GG10, GG15
šedé litiny do 260 HB	GG20, GG25, GG30
tvárné litiny do 160 HB	GGG35, GGG40, GGG50
tvárné litiny do 160 HB	GGG60, GGG70
temperované litiny do 130 HB	GTW-40, GTW-45, GTW-55
temperované litiny do 230 HB	GTW-35, GTS-55, GTS-65
N Slitiny hliníku	
Al tvářitelné slitiny do 250 N/mm ²	Al99.5, AlMg1
Al tvářitelné slitiny do 350 N/mm ²	AlCuSiPb, G-AlCuSiNi1.5
Al slitiny ≤ 12 % Si do 250 N/mm ²	G-AlSi9Mg, G-AlSi10Mg
Al slitiny ≤ 12 % Si do 300 N/mm ²	G-AlCu4TiMg, G-AlSi7Mg
Al slitiny ≥ 12 % Si do 450 N/mm ²	G-AlSi17Cu4, G-AlSi21CuNiMg
magnesium	MgMn2, CrMgAl8Zn1
N Měď a slitiny mědi	
automatové slitiny mědi, Pb > 1 %	G-CuSn7ZnPb, G-CuPb10Sn
bronz, mosaz	CuZn15, CuZn30, CuCrZr
měď, bezolovnatá a elektrolytická měď	CuAl10Ni5Fe4, G-CuAl10Ni
N Plasty	
tvrditelné plasty, termoplasty	Bakelit, Responal, Novodur
plasty zpevněné vlákny	CFK, GFK, AFK
tvrděná pryž, dřevo	
N Grafit	EDM3
S Žáropevné slitiny	
na bázi Fe do 650 N/mm ²	1.4558, 1.4562, 1.4563
na bázi Fe do 750 N/mm ²	1.4958, 1.4977
na bázi Cr-Ni do 800 N/mm ²	Monel 400, Hastelloy C-4
na bázi Cr-Ni do 950 N/mm ²	Inconel X-750, Hastelloy B
na bázi Cr-Ni do 1 100 N/mm ²	Monel K-500, Inconel 718
S Titan a slitiny titanu	
čistý titan a slitiny titanu do 850 N/mm ²	Ti1, TiCu2, TiAl3V2.5
slitiny titanu do 1 200 N/mm ²	TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl6V6Sn2
H Tvrděné oceli	
ocel 40-48 HRC	
ocel 48-56 HRC	
ocel 56-65 HRC	
tvrděné litiny do 48 HRC	G-X260NiCr4.2, G-X330NiCr4.2

Skupina materiálu		Příklad	
P	Nelegované oceli		
	do 450 N/mm ²	C15, St37-3, 9SMn28	
	do 650 N/mm ²	C45, 16Mo5, 15Mo3	
	do 850 N/mm ²	St50-2, 16CrMo4, 12CrMo19 5	
	do 950 N/mm ²	St60-2, C55, C60, C105 W1	
	do 1 100 N/mm ²	St70-2, 51CrMoV4, 42CrV6	
P	Nízkolegované oceli		
	do 600 N/mm ²	100Cr6, 51CrV4, 16MnCr5	
	do 950 N/mm ²	100Cr2, 36NiCr6, 31NiCr14	
	do 1 100 N/mm ²	41CrALMo7, 39CrMoV13 9	
	do 1 300 N/mm ²	40CrMnMo7, X50CrMnNiNbN21 9	
P	Vysocelegované oceli		
	do 700 N/mm ²	X38CrMoV5 1, X40CrMoV5 1	
	do 1 150 N/mm ²	S 12-1-4-5, S 10-4-3-10	
M	Nerezové oceli		
	feritické/martenzitické	1.4021, 1.4305, 1.4448	
	martenzitické	1.4034, 1.4057, 1.4125	
	austenitické/feritické	1.4301, 1.4311, 1.4404	
K	Litiny		
	šedé litiny do 180 HB	GG10, GG15	
	šedé litiny do 260 HB	GG20, GG25, GG30	
	tvárné litiny do 160 HB	GGG35, GGG40, GGG50	
	tvárné litiny do 160 HB	GGG60, GGG70	
	temperované litiny do 130 HB	GTW-40, GTW-45, GTW-55	
	temperované litiny do 230 HB	GTW-35, GTS-55, GTS-65	
N	Slitiny hliníku		
	Al tvářitelné slitiny do 250 N/mm ²	Al99.5, AlMg1	
	Al tvářitelné slitiny do 350 N/mm ²	AlCuSiPb, G-AlCu5Ni1,5	
	Al slitiny ≤ 12 % Si do 250 N/mm ²	G-AlSi9Mg, G-AlSi10Mg	
	Al slitiny ≤ 12 % Si do 300 N/mm ²	G-AlCu4TiMg, G-AlSi7Mg	
	Al slitiny ≥ 12 % Si do 450 N/mm ²	G-AlSi17Cu4, G-AlSi21CuNiMg	
	magnesium	MgMn2, CrMgAl8Zn1	
N	Měď a slitiny mědi		
	automatové slitiny mědi, Pb > 1 %	G-CuSn7ZnPb, G-CuPb10Sn	
	bronz, mosaz	CuZn15, CuZn30, CuCrZr	
	měď, bezolovnatá a elektrolytická měď	CuAl10Ni5Fe4, G-CuAl10Ni	
N	Plasty		
	tvrditelné plasty, termoplasty	Bakelit, Resopal, Novodur	
	plasty zpevněné vlákny	CFK, GFK, AFK	
	tvrzená pryž, dřevo		
N	Grafit	EDM3	
S	Žáropevné slitiny		
	na bázi Fe do 650 N/mm ²	1.4558, 1.4562, 1.4563	
	na bázi Fe do 750 N/mm ²	1.4958, 1.4977	
	na bázi Cr-Ni do 800 N/mm ²	Monel 400, Hastelloy C-4	
	na bázi Cr-Ni do 950 N/mm ²	Inconel X-750, Hastelloy B	
	na bázi Cr-Ni do 1 100 N/mm ²	Monel K-500, Inconel 718	
S	Titan a slitiny titanu		
	čistý titan a slitiny titanu do 850 N/mm ²	Ti1, TiCu2, TiAl3V2.5	
	slitiny titanu do 1 200 N/mm ²	TiAl5Sn2, TiAl6V4, TiAl6V6Sn2	
H	Tvrzené oceli		
	ocel 40-48 HRC		
	ocel 48-56 HRC		
	ocel 56-65 HRC		
	tvrzené litiny do 48 HRC	G-X260NiCr4 2, G-X330NiCr4 2	

SEH422822		SEH422846		SEH422820		SEH022814		SEH022853		SEH722825	
SEH422826		SEH422818		SEH422824		SEH022817					
											
6-25		6-25		6-25		4-16		2-12		4-20	
6/8		4/6; 4		4		2		1		4	
45°		45°; 30°		30°		45°		30°		30°	
HA/HB		HB		HA/HB		HA/HB		HA		HA	
K30F		K30F		K30F		K10F		K10F		K30F	
PVD		PVD		PVD		bez povlaku		bez povlaku		PVD	
řezná rychlost	třída posuvu	řezná rychlost	třída posuvu	řezná rychlost	třída posuvu	řezná rychlost	třída posuvu	řezná rychlost	třída posuvu	řezná rychlost	třída posuvu
140	2	135	2	135	2	-	-	-	-	135	2
135	2	130	2	130	2	-	-	-	-	130	2
130	2	125	2	125	2	-	-	-	-	125	2
120	2	115	2	115	2	-	-	-	-	115	2
115	2	110	2	110	2	-	-	-	-	110	2
130	2	125	2	125	2	-	-	-	-	125	2
120	2	115	2	115	2	-	-	-	-	115	2
115	2	110	2	110	2	-	-	-	-	110	2
110	2	105	2	105	2	-	-	-	-	105	2
105	2	100	2	100	2	-	-	-	-	100	2
95	2	90	2	90	2	-	-	-	-	90	2
90	1	85	1	85	1	-	-	-	-	85	1
85	1	80	1	80	1	-	-	-	-	80	1
75	1	70	1	70	1	-	-	-	-	70	1
190	2	180	2	180	2	-	-	-	-	180	2
165	2	155	2	155	2	-	-	-	-	155	2
165	2	155	2	155	2	-	-	-	-	155	2
135	2	130	2	130	2	-	-	-	-	130	2
135	2	130	2	130	2	-	-	-	-	130	2
120	2	115	2	115	2	-	-	-	-	115	2
630	3	600	3	600	3	580	3	-	-	600	3
655	3	625	3	625	3	605	3	-	-	625	3
715	3	680	3	680	3	660	3	-	-	680	3
715	3	680	3	680	3	660	3	-	-	680	3
655	3	625	3	625	3	605	3	-	-	625	3
690	3	655	3	655	3	640	3	-	-	655	3
220	3	210	3	210	3	205	3	-	-	210	3
245	3	235	3	235	3	225	3	-	-	235	3
205	3	195	3	195	3	195	3	-	-	195	3
135	3	130	3	130	3	125	3	480	3	130	3
150	3	145	3	145	3	140	3	520	3	145	3
180	3	170	3	170	3	185	3	580	3	170	3
230	3	220	3	220	3	-	-	-	-	220	3
75	1	70	1	70	1	-	-	-	-	70	1
75	1	70	1	70	1	-	-	-	-	70	1
70	1	65	1	65	1	-	-	-	-	65	1
65	1	60	1	60	1	-	-	-	-	60	1
55	1	50	1	50	1	-	-	-	-	50	1
85	1	80	1	80	1	-	-	-	-	80	1
70	1	65	1	65	1	-	-	-	-	65	1
40	1	30	1	30	1	-	-	-	-	30	1
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

[illegible]

TŘÍDA POSUVU 1

radiální hloubka řezu	Ø 0,5 f _z mm/zub	Ø 1 f _z mm/zub	Ø 2 f _z mm/zub	Ø 4 f _z mm/zub	Ø 6 f _z mm/zub	Ø 8 f _z mm/zub	Ø 10 f _z mm/zub	Ø 12 f _z mm/zub	Ø 14 f _z mm/zub	Ø 16 f _z mm/zub	Ø 18 f _z mm/zub	Ø 20 f _z mm/zub	Ø 25 f _z mm/zub
0,2	0,003	0,010	0,020	0,030	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120
0,5	0,002	0,005	0,015	0,025	0,035	0,050	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120
1	-	0,003	0,010	0,020	0,030	0,045	0,055	0,065	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120
2	-	-	0,005	0,015	0,030	0,040	0,050	0,060	0,075	0,085	0,095	0,105	0,110
4	-	-	-	0,010	0,025	0,035	0,050	0,055	0,070	0,080	0,090	0,100	0,110
6	-	-	-	-	0,020	0,035	0,045	0,050	0,065	0,075	0,085	0,095	0,100
8	-	-	-	-	-	0,030	0,045	0,045	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100
10	-	-	-	-	-	-	0,040	0,040	0,055	0,065	0,075	0,085	0,095
12	-	-	-	-	-	-	-	0,040	0,050	0,060	0,070	0,080	0,095
14	-	-	-	-	-	-	-	-	0,050	0,050	0,065	0,075	0,090
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,050	0,060	0,070	0,090
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,060	0,060	0,080
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,060	0,080
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,080

TŘÍDA POSUVU 2

radiální hloubka řezu	Ø 0,5 f _z mm/zub	Ø 1 f _z mm/zub	Ø 2 f _z mm/zub	Ø 4 f _z mm/zub	Ø 6 f _z mm/zub	Ø 8 f _z mm/zub	Ø 10 f _z mm/zub	Ø 12 f _z mm/zub	Ø 14 f _z mm/zub	Ø 16 f _z mm/zub	Ø 18 f _z mm/zub	Ø 20 f _z mm/zub	Ø 25 f _z mm/zub
0,2	0,005	0,015	0,025	0,040	0,050	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,140	0,180
0,5	0,003	0,010	0,020	0,030	0,045	0,060	0,080	0,090	0,100	0,110	0,120	0,140	0,180
1	-	0,005	0,015	0,025	0,040	0,055	0,075	0,080	0,090	0,100	0,110	0,130	0,160
2	-	-	0,010	0,020	0,040	0,050	0,070	0,075	0,090	0,100	0,110	0,130	0,160
4	-	-	-	0,020	0,035	0,045	0,065	0,070	0,085	0,090	0,100	0,120	0,140
6	-	-	-	-	0,030	0,045	0,060	0,070	0,080	0,090	0,100	0,120	0,140
8	-	-	-	-	-	0,040	0,055	0,065	0,080	0,080	0,090	0,110	0,120
10	-	-	-	-	-	-	0,050	0,060	0,075	0,075	0,090	0,110	0,120
12	-	-	-	-	-	-	-	0,050	0,070	0,075	0,085	0,100	0,110
14	-	-	-	-	-	-	-	-	0,060	0,070	0,085	0,100	0,110
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,060	0,080	0,090	0,100
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,080	0,090	0,100
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,080	0,100
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,090

TŘÍDA POSUVU 3

radiální hloubka řezu	Ø 0,5 f _z mm/zub	Ø 1 f _z mm/zub	Ø 2 f _z mm/zub	Ø 4 f _z mm/zub	Ø 6 f _z mm/zub	Ø 8 f _z mm/zub	Ø 10 f _z mm/zub	Ø 12 f _z mm/zub	Ø 14 f _z mm/zub	Ø 16 f _z mm/zub	Ø 18 f _z mm/zub	Ø 20 f _z mm/zub	Ø 25 f _z mm/zub
0,2	0,008	0,020	0,030	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,220	0,240
0,5	0,005	0,015	0,025	0,050	0,080	0,100	0,120	0,140	0,160	0,180	0,200	0,220	0,240
1	-	0,010	0,020	0,045	0,070	0,090	0,110	0,130	0,150	0,170	0,190	0,210	0,230
2	-	-	0,020	0,040	0,060	0,080	0,110	0,120	0,145	0,165	0,180	0,200	0,220
4	-	-	-	0,040	0,055	0,075	0,100	0,115	0,140	0,160	0,170	0,190	0,210
6	-	-	-	-	0,050	0,070	0,095	0,110	0,130	0,150	0,160	0,180	0,200
8	-	-	-	-	-	0,060	0,085	0,100	0,120	0,145	0,155	0,170	0,190
10	-	-	-	-	-	-	0,080	0,100	0,110	0,140	0,150	0,160	0,180
12	-	-	-	-	-	-	-	0,090	0,105	0,130	0,140	0,150	0,170
14	-	-	-	-	-	-	-	-	0,100	0,120	0,130	0,140	0,160
16	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,110	0,120	0,130	0,150
18	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,120	0,130	0,150
20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,120	0,140
25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0,140

TŘÍDA POSUVU 4

rozmězí průměrů	Ø 0,5-2	Ø 2-4	Ø 4-6	Ø 6-8	Ø 8-12	Ø 12-14	Ø 14-16	Ø 16-18	Ø 18-20
f _z mm/zub	0,010	0,030	0,050	0,080	0,120	0,150	0,190	0,210	0,230

TŘÍDA POSUVU 5

rozmězí průměrů	Ø 0,5-2	Ø 2-4	Ø 4-6	Ø 6-8	Ø 8-12	Ø 12-14	Ø 14-16	Ø 16-18	Ø 18-20
f _z mm/zub	0,015	0,040	0,060	0,090	0,140	0,180	0,220	0,240	0,260

TŘÍDA POSUVU 6

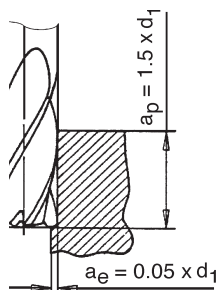
rozmězí průměrů	Ø 0,5-2	Ø 2-4	Ø 4-6	Ø 6-8	Ø 8-12	Ø 12-14	Ø 14-16	Ø 16-18	Ø 18-20
f _z mm/zub	0,020	0,050	0,080	0,120	0,180	0,220	0,250	0,270	0,290

TŘÍDA POSUVU 7

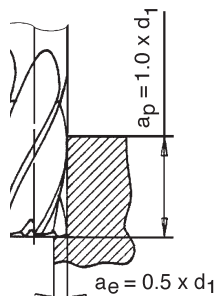
rozmězí průměrů	Ø 0,5-2	Ø 2-4	Ø 4-6	Ø 6-8	Ø 8-12	Ø 12-14	Ø 14-16	Ø 16-18	Ø 18-20
f _z mm/zub	0,030	0,080	0,100	0,150	0,200	0,250	0,280	0,300	0,320

REDUKCE ŘEZNÝCH PARAMETRŮ

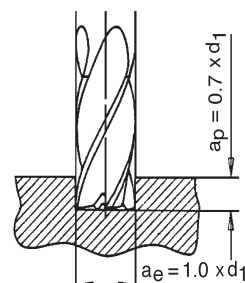
DOKONČOVÁNÍ $V_c \times 1,3$



HRUBOVÁNÍ $V_c \times 1,0$



VÝROBA DRÁŽKY $V_c \times 0,7$



FILTRACE TRANSOR



TRANSOR filtrační systémy pro obrábění kovů jsou výkonné jednotlivé i centrální filtrační agregáty, vybavené vším potřebným zařízením ke spolehlivému zásobování strojů pracujících v nepřetržitém provozu.

OPTIMÁLNÍ POUŽITÍ FILTRACE

- Broušení HSS a VHM
- Erodování
- Trískové obrábění
- Superfiniš

TRANSOR ŠTĚRBINOVÉ FILTRACE

- Modulární konstrukce TRANSOR
- Automatický bezdoporový provoz
- Minimální ztráty oleje
- Minimální spotřeba energie
- Pro řídké mazací, brusné, řezné oleje
- Jemnost filtrace < 3 mikrony
- Žádné pomocné filtrační prostředky
- Plná regenerace filtrů





VÝROBNÍ AREÁL
FIRMY HOFMEISTER



HOFMEISTER s.r.o. Mezi Ploty 12, 326 00 Plzeň +420 377 242 062 obchod@hofmeister.cz www.hofmeister.cz

V centrále firmy obdržíte veškeré informace o programu včetně kontaktu na našeho příslušného regionálního obchodně-technického zástupce.