

Solid Carbide Tools for Dental Machining

Pełno węglikowe narzędzia do obróbki protez stomatologicznych



UDC



UDT



UDG



UDP



Glass-ceramic
Szkło-ceramika
Zircon
Cyrkon
Titanium
Tytan

PE/PTFE/Polyamide/PMMA/Wax
PE/PTFE/Poliamid/PMMA/Wosk

The new medical cutters from TIZ Implements is developed for the dental industry. Our tools are developed for open as well as closed CAD/CAM processes. They are produced in Germany on state- of-the-art CNC machines and are manufactured to high quality and consistency standards. All cylindrical shanks are manufactured to the DIN-6535HA standard. Our program includes end mills for following applications.

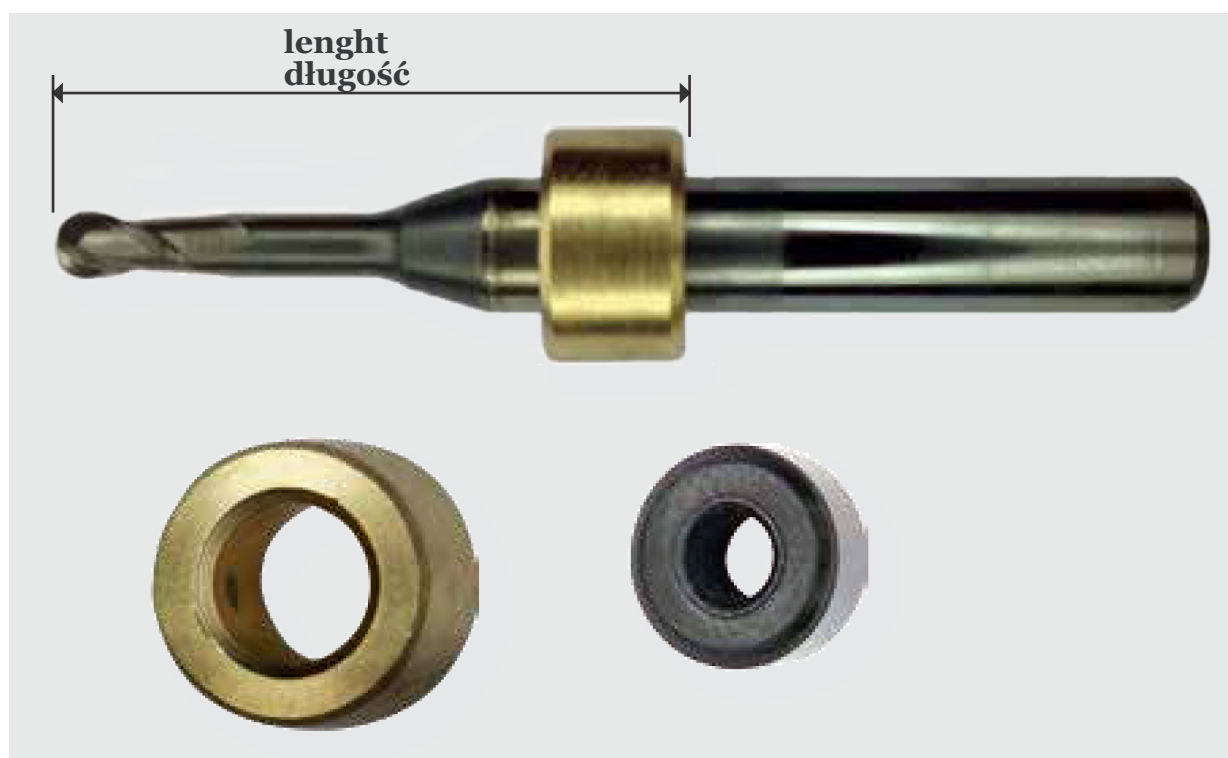
Nasze narzędzia zostały opracowane dla otwartych, jak i zamkniętych procesów CAD/CAM. Produkowane są na najnowocześniejszych obrabiarkach CNC, spełniając wysokie wymogi jakości i spójności. Wszystkie chwytów walcowe produkowane są z normą DIN 6535 HA. Nasza oferta składa się z następujących produktów.

Type	Teeth	Description	Coating	Image
Typ	Zębów	Opis	Pokrycie	Obrazek
Zircon				
Cyrkon				
UDCo1	2	2-flute ball nose router 2-ostrzowy pilnik, kulisty	Diamond Diamantowe	
UDCo2	4	4-flute router with flat end cut 4-ostrzowy pilnik, z płaskim końcem	-	
UDCo3	2	2-flute router with corner radius 2-ostrzowy pilnik, z promieniem	-	
UDCo4	2	2-flute ball nose router 2-ostrzowy pilnik, kulisty	-	
UDCo5	2	2-flute ball nose router. conical 2-ostrzowy pilnik, kulisty, stożkowy	-	
Titanium				
Tytan				
UDT10	2	2-flute ball nose router 2-ostrzowy pilnik, kulisty	Supernitride Superazotek	
UDT11	2	2-flute ball nose router 2-ostrzowy pilnik, kulisty	High Supernitride Twardy Superazotek	
UDT12	2	2-flute ball nose router, conical 2-ostrzowy pilnik, kulisty, stożkowy	Supernitride Superazotek	
UDT13	2	2-flute ball nose router, conical 2-ostrzowy pilnik, kulisty, stożkowy	High Supernitride Twardy Superazotek	
PE/PTFE/polyamide/PMMA/Wax				
PE/PTFE/Poliamid/PMMA/Wosk				
UDP20	1	1-flute ball nose router 1-ostrzowy pilnik, kulisty	-	
UDP21	2	1-flure ball nose router 1-ostrzowy pilnik, kulisty	-	
Glass-ceramic				
Szkło-ceramika				
UDG30	-	Grinding pin with ball-end, cylindrical Trzpień szlifujący z kulistą końcówką, chwyt walcowy	Electroplated Diamond Elektropowlekany Diamant	
UDG31		Grinding pin with ball-end, cylindrical Trzpień szlifujący z kulistą końcówką, chwyt walcowy		

Ring Setting of our dental milling tools Pierścień nastawczy dla naszych narzędzi dentystycznych

Most of our dental milling tools already have a ring for setting. This can be recognized by the information about the ring type and the ring size. Additionally, individual ring setting to customers exact requirements is available. A brass ring for shanks of 6 mm diameter and a black plastic ring for shanks of 3 mm diameter is used. Please send us details of the correct ring size and indicate the length from the tip of the tool to the rear of the ring in your order (see figure).

Większość naszych narzędzi dentystycznych posiada pierścień stopujący. Można to sprawdzić w informacjach nt. typu oraz rozmiaru pierścienia. Ponadto, istnieje możliwość nastawu pierścienia wedle wymogów klienta. Proponujemy pierścienie z mosiądzu dla chwytów Ø6 mm oraz pierścienie z tworzywa sztucznego dla chwytów Ø3 mm. Prosimy o podanie informacji nt. rozmiaru, długości od czoła narzędzia do dolnej części pierścienia w swoim zamówieniu (zobacz rysunek).



Upon request you could also order the tools without a ring.
Na życzenie istnieje możliwość zamówienia narzędzi bez pierścienia.



Helical angle.
Kąt linii śrubowej.



Diamond-coated solid carbide. Giving 4 times to 8 times longer tool life than uncoated tools.
Węglik powlekany diamentem. Pozwala na uzyskanie od 4 do 8 razy wyższej żywotności względem narzędzi niepowlekanych.



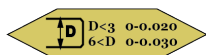
Uncoated solid carbide. The tools are characterized by their precise run-out and their close tolerance in the production process.
Węglik niepowlekany. Cechuje się niskim biciem oraz wąskimi tolerancjami w procesie produkcyjnym.



Supernitride/PCD-coated solid carbide. Thanks to the super nitride layer, a very good performance is achieved. We cooperate closely with the market leader of the coating industry to ensure that you can benefit from the latest technology.
Węglik powlekany superazotkami/PCD. Warstwa super azotków pozwala na osiągnięcie bardzo wysokich parametrów skrawania. Ściśle współpracujemy z liderami branży powlekania narzędzi, aby zapewnić korzyści z najnowszych technologii.



High-Supernitride/PCD-coated solid carbide. Thanks to the high super nitride layer, a much better performance will be achieved than with the normal supernitrid coating. A longer tool life is reached.
Węglik powlekany twardymi suprtazotkami/PCD. Twarda warstwa super azotków, pozwala na uzyskanie dużo lepszej wydajności względem zwykłych super azotków. Osiągnięta jest wyższa żywotność narzędzi.



Cutter diameter tolerance.
Tolerancja średnicy.



1-flute end mills.
Frezy 1-ostrzowe.



2-flute end mills.
Frezy 2-ostrzowe.

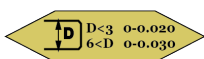
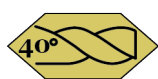
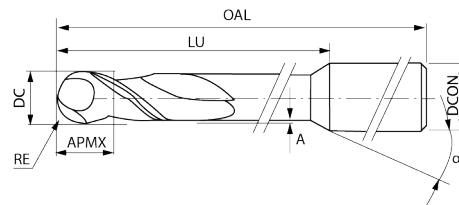


4-flute end mills.
Frezy 4-ostrzowe.

2-flute ball nose router (diamond coated)

2-ostrzowy pilnik, kulisty (pokrycie diamentowe)

UDCo1



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDCo1010050A03004048	1.0	0.50	4	48	14	3	2	0.025	18	A	31.0
UDCo1010050A03004040	1.0	0.50	4	40	14	3	2	0.025	18	B	26.7
UDCo1025125A03006048	2.5	1.25	6	48	20	3	2	0.125	18	A	31.0
UDCo1025125A03006040	2.5	1.25	6	40	20	3	2	0.125	18	B	26.7
UDCo1010050A03004050	1.0	0.50	4	50	14	3.4	2	0.025	7.8	A	37.0
UDCo1024120A03005050	2.4	1.20	5	50	25	3.4	2	0.125	18	A	37.0
UDCo1006030A06001055	0.6	0.30	0.6	55	6	6	2	0.025	9	C	33.0
UDCo1010050A06004053	1.0	0.50	4	53	14	6	2	0.025	10	C	36.5
UDCo1010050A06001055	1.0	0.50	1	55	20	6	2	0.025	26	C	33.0
UDCo1025125A06006053	2.5	1.25	6	53	20	6	2	0.125	13	C	36.5
UDCo1025125A06003055	2.5	1.25	3	55	20	6	2	0.125	20	C	33.0
UDCo1030150A06006053	3.0	1.50	6	53	20	6	2	0.125	14	C	36.5

RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	CECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

Workpiece material

Material obrabiany

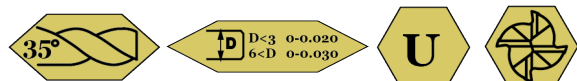
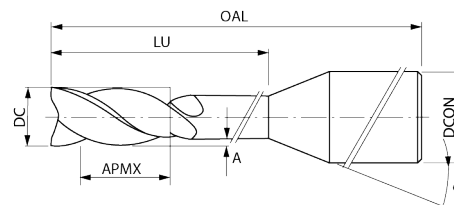
For machining of pre-sintered high-performance ceramics such as zirconium oxide, aluminium oxide.

Do obróbki spieczonej ceramiki o wysokiej jakości, takiej jak cyrkon, czy ceramika tlenkowa.

4-flute router with end cut / corner radius (uncoated)

4-ostrzowy pilnik, z płaskim końcem (niepokrywane)

UDCo2

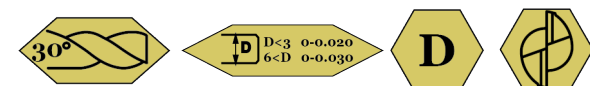
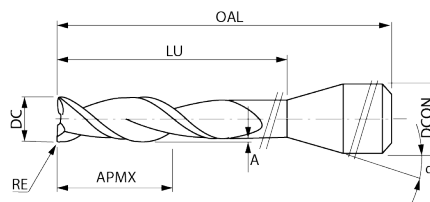


CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDCo2015000A03004040	1.5	-	3.5	40	20	3	4	0.05	18	B	26.7
UDCo2024000A03005040	2.4	-	5	40	18	3	4	0.1	12	B	26.7
UDCo2015000A03004050	1.5	-	3.5	50	20	3.4	4	0.05	18	A	37
UDCo2015000A06004055	1.5	-	3.5	55	20	6	4	0.05	19	C	33
UDCo2024000A06005055	2.4	-	5	55	20	6	4	0.1	19	C	33

2-flute router with corner radius (diamond coated)

2-ostrzowy pilnik, z promieniem (pokrycie diamentowe)

UDCo3



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDCo3015015A03005048	1.5	0.15	5	48	15	3	2	0.05	18	-	-

Workpiece material

Material obrabiany

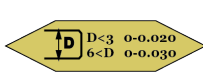
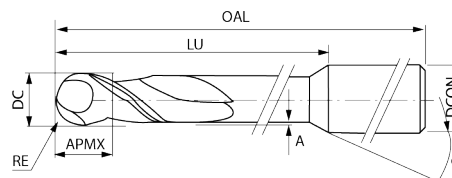
For machining of pre-sintered high-performance ceramics such as zirconium oxide, aluminium oxide.

Do obróbki spieczonej ceramiki o wysokiej jakości, takiej jak cyrkon, czy ceramika tlenkowa.

2-flute ball nose router (uncoated)

2-ostrzowy pilnik, kulisty (pokrycie diametowe)

UDCo4



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDCo4007035A03002035	0.7	0.35	2	35	8	3	2	0.025	18	B	23.8
UDCo4007035A03002048	0.7	0.35	2	48	7	3	2	0.025	18	A	31
UDCo4007035A03002040	0.7	0.35	2	40	8	3	2	0.025	18	B	26.7
UDCo4010050A03004035	1.0	0.50	4	35	14	3	2	0.025	18	B	23.8
UDCo401005XA03004048	1.0	0.50	4	48	14	3	2	0.025	15	A	31
UDCo4010050A03004048	1.0	0.50	4	48	14	3	2	0.025	18	A	31
UDCo4010050A03004040	1.0	0.50	4	40	14	3	2	0.025	15	B	26.7
UDCo4015075A03004048	1.5	0.75	4	48	20	3	2	0.05	18	A	31
UDCo4020000A03004048	2.0	1.00	4	48	20	3	2	0.1	18	A	31
UDCo4025125A03006035	2.5	1.25	6	35	20	3	2	0.125	18	B	23.8
UDCo4025125A03006048	2.5	1.25	6	48	20	3	2	0.125	18	A	31
UDCo4025125A03006040	2.5	1.25	6	40	20	3	2	0.125	18	B	26.7
UDCo4030150A03006048	3.0	1.50	6	48	-	3	2	0.1	-	-	-
UDCo4006030A06001055	0.6	0.30	0.6	55	6	6	2	0.025	9	C	33
UDCo4010050A06006053	1.0	0.50	6	53	14	6	2	0.025	18	-	-
UDCo4025125A06010053	2.5	1.25	10	53	20	6	2	0.125	15	C	36.5
UDCo4025125A06003055	2.5	1.25	3	55	20	6	2	0.125	20	C	33

RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	CECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

Workpiece material

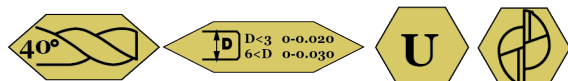
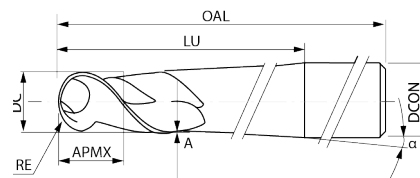
Materiał obrabiany

For machining of pre-sintered high-performance ceramics such as zirconium oxide, aluminium oxide.

Do obróbki spieczonej ceramiki o wysokiej jakości, takiej jak cyrkon, czy ceramika tlenkowa.

2-flute ball nose router, conical (uncoated)
2-ostrzowy pilnik, kulisty, stożkowy (niepokrywany)

UDCo5



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDCo5003015A03002035	0.3	0.15	1.5	35	-	3	2	0.012	3.27	B	23.80
UDCo5003015A03002050	0.3	0.15	1.5	50	-	3.4	2	0.012	3.32	A	37.00
UDCo5006030A03003043	0.6	0.30	2.5	43	-	3	2	0.025	2.54	-	-
UDCo5006030A03004045	0.6	0.30	4	45	-	3.4	2	0.025	3.59	A	32.00
UDCo5006030A03004048	0.6	0.30	4	48	-	3	2	0.025	3.15	A	31.00
UDCo500603XA03004050	0.6	0.30	4	50	-	3	2	-	2.54	A	37.55
UDCo500603YA03004050	0.6	0.30	4	50	-	3	2	0.025	3.15	-	-
UDCo5006030A03004050	0.6	0.30	4	50	-	3.4	2	0.025	3.1	A	37.00
UDCo5006030A06004053	0.6	0.30	4	53	-	6	2	0.025	5.7	C	36.50

RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	CECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

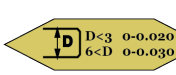
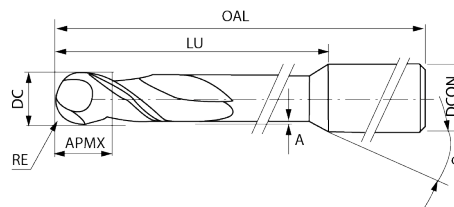
Workpiece material
Materiał obrabiany

For machining of pre-sintered high-performance ceramics such as zirconium oxide, aluminium oxide.
Do obróbki spieczonej ceramiki o wysokiej jakości, takiej jak cyrkon, czy ceramika tlenkowa.

2-flute ball nose router (supernitride coated)

2-ostrzowy pilnik, kulisty (pokrywany superazotkiem)

UDT10



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDT1001005XA03003038	1.0	0.50	3	38	8	3	2	0.025	18	A	21
UDT10010050A03003038	1.0	0.50	3	38	10	3	2	0.025	18	A	21
UDT10015075A06004045	1.5	0.75	3.5	45	12	6	2	0.05	13.5	A	21
UDT10015075A06004048	1.5	0.75	3.5	48	12	6	2	0.05	16	C	31
UDT10020000A03004038	2.0	1.00	3.5	38	12	3	2	0.05	18	A	21
UDT10020000A06004045	2.0	1.00	3.5	45	12	6	2	0.05	13	C	28
UDT10030150A03006038	3.0	1.50	5.5	38	15	3	2	0.1	18	A	21

RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	SECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

Workpiece material

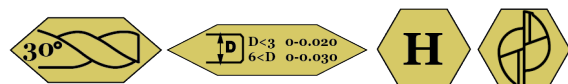
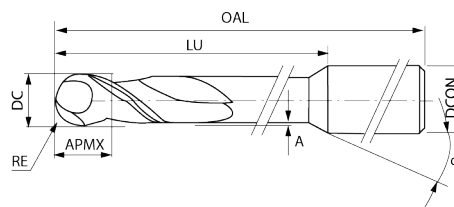
Materiał obrabiany

For machining of pre-sintered high-performance ceramics such as zirconium oxide, aluminium oxide.
Do obróbki spieczonej ceramiki o wysokiej jakości, takiej jak cyrkon, czy ceramika tlenkowa.

2-flute ball nose router (high-supernitride coated)

2-ostrzowy pilnik, kulisty (pokrywany superazotkiem)

UDT11



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDT11010050A03003038	1.0	0.50	3	38	9	3	2	0.025	18	B	26.7
UDT11010050A06003045	1.0	0.50	3	45	9	6	2	0.025	11.5	C	28
UDT11010050A06003055	1.0	0.50	3	55	9	6	2	0.025	11.5	-	-
UDT11015075A06004055	1.5	0.75	3.5	55	12	6	2	0.05	13.5	-	-
UDT11020000A03004038	2.0	1.00	3.5	38	12	3	2	0.05	18	B	26.7
UDT11020000A06004045	2.0	1.00	3.5	45	12	6	2	0.05	13	C	28
UDT11020000A06004055	2.0	1.00	3.5	55	12	6	2	0.05	13	-	-
UDT11030150A03006038	3.0	1.50	5.5	38	15	3	2	0.1	-	-	-
UDT11030150A06006045	3.0	1.50	5.5	45	15	6	2	0.1	15.2	C	28
UDT11030150A06006055	3.0	1.50	5.5	55	15	6	2	0.1	15.2	-	-
UDT11030150A06006050	3.0	1.50	5.5	50	20	6	2	0.1	16.2	C	33
UDT11010050A06003050	1.0	0.50	3	50	9	6	2	0.025	9	C	33
UDT11020000A06004050	2.0	1.00	3.5	50	16	6	2	0.05	12.5	C	33
UDT11005025A06001045	0.5	0.25	1	45	4	6	2	0.025	10	C	28

RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	CECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

Workpiece material

Material obrabiany

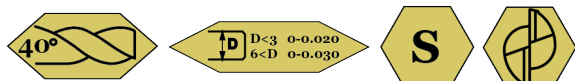
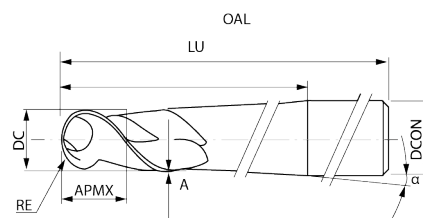
For machining of CrCo steel, titanium and titanium alloys.

Do obróbki stali CoCr, tytanu oraz stopów tytanu.

2-flute ball nose router, conical (supernitride coated / high supernitride coated)

2-ostrzowy pilnik, kulisty, stożkowy (pokrywany super azotkiem/twardym superazotkiem)

UDT12

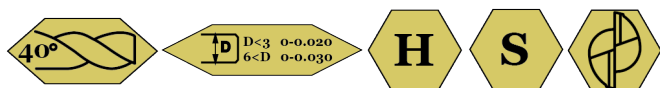
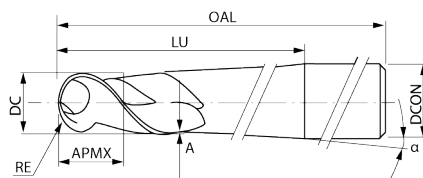


CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDT12006030A03004048	0.6	0.30	4	48	15	3	2	0.025	4.5	-	-
UDT12006030A06004053	0.6	0.30	4	53	28.5	6	2	0.025	4.5	-	-

2-flute ball nose router, conical (supernitride coated / high supernitride coated)

2-ostrzowy pilnik, kulisty, stożkowy (pokrywany super azotkiem/twardym superazotkiem)

UDT13



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDT13006030A03004038	0.6	0.30	4	38	14	3	2	0.025	4.5	A	21
UDT13006030A06004045	0.6	0.30	4	45	14.3	6	2	0.025	4.5	C	28

Workpiece material

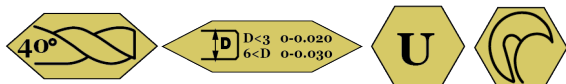
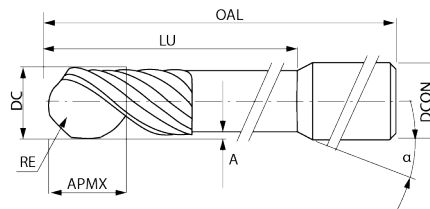
Materiał obrabiany

For machining of CrCo steel, titanium and titanium alloys.

Do obróbki stali CoCr, tytanu oraz stopów tytanu.

1-flute ball nose router (uncoated)
1-ostrzowy pilnik, kulisty (niepokrywany)

UDP20



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDP20010050A03002052	1.0	0.50	2	52	16	3	1	0.025	18	A	31
UDP20015075A03003052	1.5	0.75	3	52	18	3	1	0.05	18	A	31
UDP20025125A03005052	2.5	1.25	5	52	20	3	1	0.125	18	A	31
UDP20030150A03006052	3.0	1.50	6	52	22	3	1	0.125	-	A	31
UDP20025125A06005053	2.5	1.25	5	53	20	6	1	0.125	18	C	36.5
UDP20010050A06002053	1.0	0.50	2	53	14	6	1	0.025	18	C	36.5
UDP20025125A03005048	2.5	1.25	5	48	20	3	1	0.125	18	A	31
UDP20010050A03002048	1.0	0.50	2	48	14	3	1	0.025	15	A	31

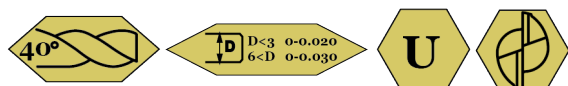
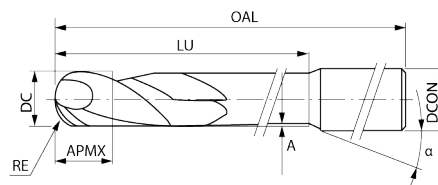
RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	SECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

Workpiece material
Materiał obrabiany

For machining of PE, PTFE, Polyamide, PMMA and Wax.
Do obróbki PE, PTFE, Poliamidów, PMMA oraz Wosku.

2-flute ball nose router (uncoated)
2-ostrzowy pilnik, kulisty (niepokrywany)

UDP21



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDP21006030A03003048	0.6	0.30	3	48	9	3	2	0.015	15	-	-
UDP21010050A03004043	1.0	0.50	4	43	14	3	2	0.025	15	A	26
UDP21020100A03004043	2.0	1.00	4	43	20	3	2	0.05	18	B	23.8
UDP21025125A03005043	2.5	1.25	4.5	43	20	3	2	0.125	18	-	-
UDP21025125A03006043	2.5	1.25	6	43	20	3	2	0.125	18	A	26
UDP21030150A03006043	3.0	1.50	5.5	43	20	3	2	0.1	-	-	-

RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	SECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

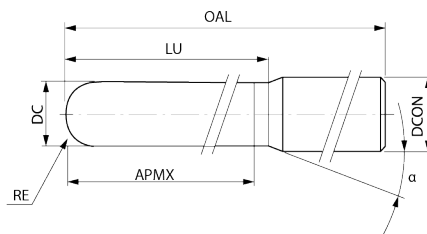
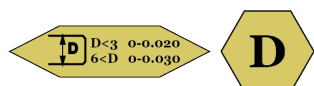
Workpiece material
Materiał obrabiany

For machining of PE, PTFE, Polyamide, PMMA and Wax.
Do obróbki PE, PTFE, Poliamidów, PMMA oraz Wosku.

Grinding pin with ball-end, clindrical (electro diamond coated)

Trzpień szlifujący z kulistą końcówką, chwyt walcowy (elektropowlekany diament)

UDG30



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDG30010050A06010040	1.0	0.50	10	40	12.5	6	-	-	45	C	26.5
UDG30025125A06015040	2.5	1.25	15	40	15	6	-	-	29	C	26.5
UDG3001005XA03010040	1.0	0.50	10	40	12.5	3	-	-	45	D	26.5
UDG30025125A03015040	2.5	1.25	15	40	15	3	-	-	29	D	26.5
UDG30010050A03010040	1.0	0.50	10	40	10.3	3	-	-	30	B	26.7
UDG30010050A06010050	1.0	0.50	10	50	10.3	6	-	-	30	-	-
UDG30020100A03015040	2.0	1.00	15	40	15	3	-	-	30	B	26.7
UDG30020100A06015050	2.0	1.00	15	50	15	6	-	-	30	-	-

RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	CECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

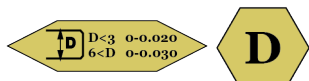
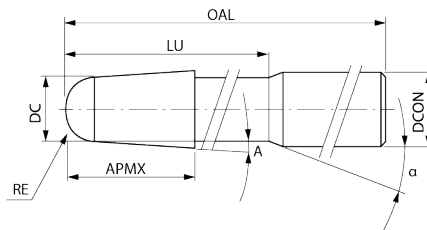
Workpiece material
Materiał obrabiany

The grinding pins for the machining of lithium disilicat glass-ceramic.
Trzpień szlifujący do obróbki szkła-ceramiki.

Grinding pin with ball-end, conical (electro diamond coated)

Trzpień szlifujący z kulistą końcówką, stożkowy (elektropowlekany diament)

UDG31



CODE KOD	DC	RE	APMX	OAL	LU	DCON	ZEFP	A	Alfa	RT	RS
UDG31006030A06010040	0.6	0.30	10	40	13.5	6	-	0.2	28	C	26.5
UDG3100603XA03010040	0.6	0.30	10	40	13.5	3	-	0.2	28	D	26.5
UDG31006030A03010040	0.6	0.30	10	40	13.5	3	-	0.2	30	B	26.7
UDG31006030A06010050	0.6	0.30	10	50	13.5	6	-	0.2	30	-	-

RS	RING SIZE Rozmiar pierścienia
RT	RING TYPE Typ
A	PLASTIC Z tworzywa sztucznego
B	CECURITY RING Pierścień zabezpieczający
C	BRASS Mosiężny
D	BLACK Czarny

Workpiece material
Materiał obrabiany

The grinding pins for the machining of lithium disilicat glass-ceramic.
Trzpień szlifujący do obróbki szkła-ceramiki.

Zircon Cyrkonía							
Type Typ	Coating Pokrycie	Diameter Średnica (mm)	Feed Posuw (mm/min)	Rotating Obroty (1/min)	ap (mm)	ae (mm)	Application Zastosowanie
UDCo1	Diamond Diament	1	1800	57000	0.15	0.2	Finishing Wykańczająca
		2	1300	29000	0.9	0.9	Roughing Zgrubna
		2.5	1400	23000	1.13	1.13	
		3	1500	19000	1.35	1.35	
UDCo4 UDCo5	-	1	1800	48000	0.15	0.2	Finishing Wykańczająca
		2	1200	24000	0.9	0.9	Roughing Zgrubna
		2.5	1300	19000	1.13	1.13	
		3	1400	16000	1.35	1.35	
UDCo2		1.5	2500	32000	Depending strategy Zmienna strategia obróbki		
2.4		1600	20000				
UDCo3		1.5	1200	32000			
CrCo-steel & Titanium & Titanium Alloy Stal CrCo / Tytan / Stop tytanu							
Type Typ	Coating Pokrycie	Diameter Średnica (mm)	Feed Posuw (mm/min)	Rotating Obroty (1/min)	ap (mm)	ae (mm)	Application Zastosowanie
UDT10	Supernitride Superazotek	1	950	35700	0.05	0.1	Finishing Wykańczająca
UDT11		2	1100	17800	0.1	0.66	Roughing Zgrubna
UDT12		2.5	1200	14300	0.13	0.83	
UDT13		3	1300	11900	0.15	0.99	
PE/PTFE/Polyamide/PMMA/Wax PE/PTFE/Poliamid/PMMA/Wosk							
Type Typ	Coating Pokrycie	Diameter Średnica (mm)	Feed Posuw (mm/min)	Rotating Obroty (1/min)	ap (mm)	ae (mm)	Application Zastosowanie
UDP20	-	1	2600	32000	0.2	0.1	Finishing Wykańczająca
UDP21		2	2100	16000	0.6	1.1	Roughing Zgrubna
		2.5	2240	13000	0.8	1.38	
		3	2380	11000	1	1.65	
UDG30		1	2000	32000	0.2	0.1	Finishing Wykańczająca
UDG31		2	1500	16000	0.6	1.1	Roughing Zgrubna
		2.5	1600	13000	0.8	1.38	
		3	1700	11000	1	1.65	

www.tizimplements.eu