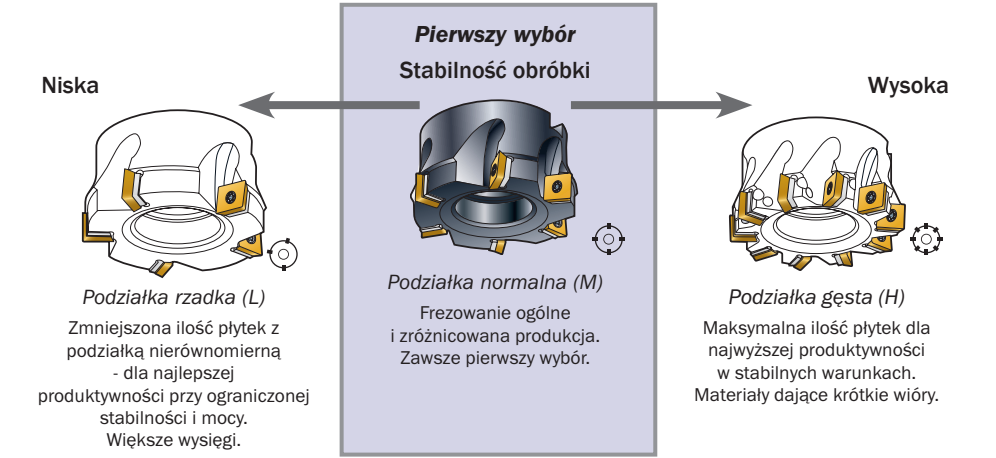
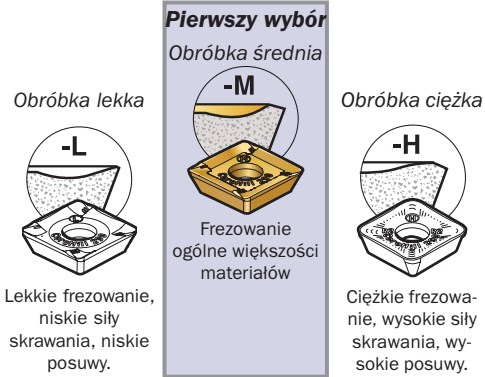


90° Frezowanie walcowe – CoroMill® 290

Frez do zastosowań ogólnych



Geometrie płytek

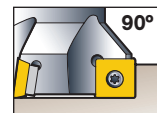
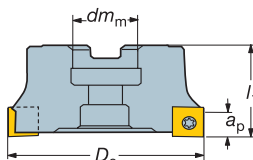


Materiał obrabiany/Geometria

ISO/ANSI	L	M	H
Stal	P		
Stal nierdzewna	M		
Żeliwo	K		
Materiały hartowane	H		

Operacje:



Maks. głębokość skrawania (a_p) = 10,7 mm

D_c	Oznaczenie		Oznaczenie		Oznaczenie		Wymiary w mm			
	Podziałka rzadka (L), Nierównomierna		Podziałka normalna (M)		Podziałka gęsta (H)		dm_m	l_1	$n_{maks.}$	
50	R290-050Q22-12L	3	R290-050Q22-12M	4	R290-050Q22-12H	5	22	40	18400	12
63	063Q22-12L	4	063Q22-12M	5	063Q22-12H	6	22	40	15900	
80	080Q27-12L	4	080Q27-12M	6	080Q27-12H	8	27	50	13700	
100	100Q32-12L	5	100Q32-12M	7	100Q32-12H	10	32	50	12000	
125	125Q40-12L	6	125Q40-12M	8	125Q40-12H	12	40	63	10600	
160	160Q40-12L	8	160Q40-12M	12	160Q40-12H	15	40	63	9250	
200	200Q60-12L	10	200Q60-12M	16	-	-	60	63	8200	
250	250Q60-12L	12	250Q60-12M	18	-	-	60	63	7300	

Przykład zamówienia: 2 sztuki R290-050Q22-12M

Płytki i gatunki – zalecenia dot. parametrów skrawania – wartości początkowe

ISO/ANSI	L = Lekka M = Średnia H = Ciężka	DOBRE WARUNKI			Pierwszy wybór PRZECIĘTNE WARUNKI			TRUDNE WARUNKI		
		Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z
P	L/M/H	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z
	L	R290-12T308M-PL 4020	325	0.12	R290-12T308M-PL 4030	240	0.12	R290-12T308M-PL 4240	225	0.12
	M	R290-12T308M-PM 4020	290	0.17	R290-12T308M-PM 4030	225	0.15	R290-12T308M-PM 4240	205	0.17
	H	R290.90-12T320M-PH 4020	250	0.25	R290.90-12T320M-PH 4030	185	0.25	R290.90-12T320M-PH 4240	175	0.25
M	L/M/H	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z
	L	R290-12T308E-ML 2030	230	0.10	R290-12T308E-ML 2030	230	0.10	R290-12T308E-ML 2040	220	0.10
	M/H	R290-12T308M-MM 2030	200	0.16	R290-12T308M-MM 2030	200	0.16	R290-12T308M-MM 2040	190	0.16
K	L/M/H	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z
	L	R290-12T308M-KL 3020	215	0.12	R290-12T308M-KL 3040	195	0.12	R290-12T308M-KL K20W	205	0.12
	M	R290-12T308M-KM 3020	195	0.17	R290-12T308M-KM 3040	175	0.17	R290-12T308M-KM K20W	185	0.17
	H	R290.90-12T320M-KH 3020	165	0.25	R290.90-12T320M-KH 3040	150	0.25	R290.90-12T320M-KH K20W	160	0.25
H	L/M/H	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z
	L/M/H	R290-12T308E CB50	145	0.10	R290-12T308M-PL 4020	50	0.12	R290-12T308M-KM 3040	35	0.10