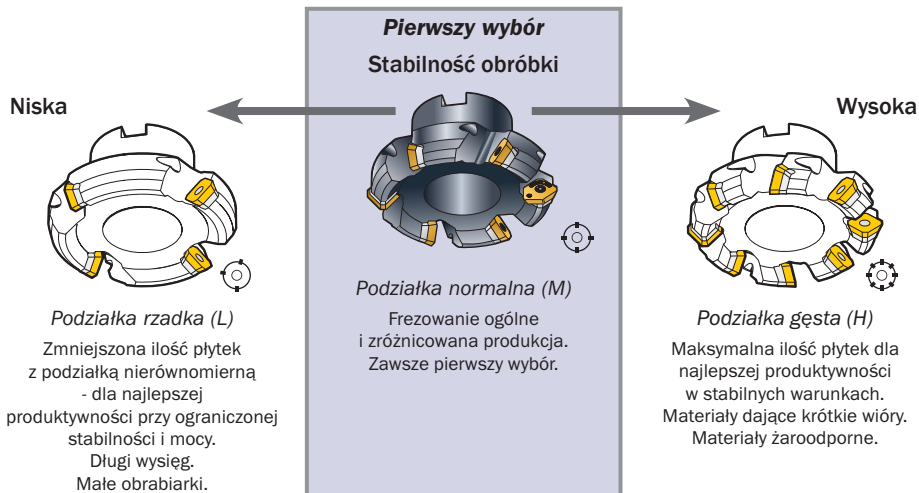
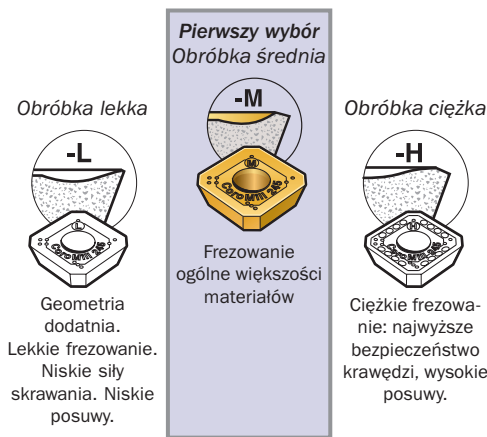


Frez uniwersalny – od ciężkiego do lekkiego frezowania



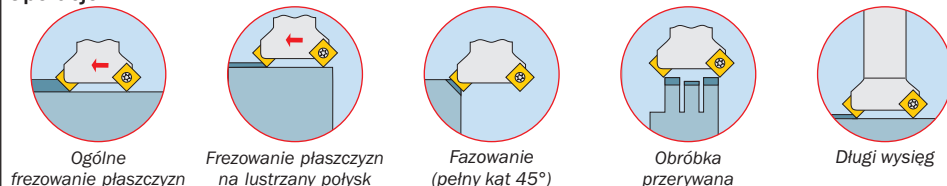
Geometrie płytek

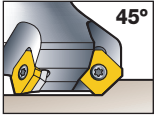


Materiał obrabiany/Geometria

ISO/ANSI	L	M	H	Płytki Wiper
Stal	P			
Stal nierdzewna	M			
Żeliwo	K			
Materiały nieżelazne	N			
Materiały żaroodporne	S			
Materiały hartowane	H			

Operacje:



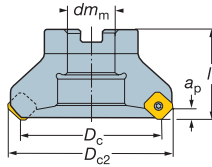


Frezowanie płaszczyzn – CoroMill® 245



Średnica 50 – 250 mm

Maks. głębokość skrawania (a_p)
 wielkość płytki 12 = 6 mm
 wielkość płytki 18 = 10 mm

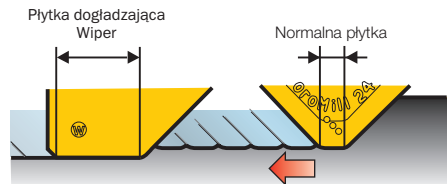


D_c	Oznaczenie		Oznaczenie		Oznaczenie		Wymiary w mm				
	Podziałka rzadka (L), Nierównomierna		Podziałka normalna (M) Równomierna		Podziałka gęsta (H) Równomierna		dm_m	D_{c2}	l_1	$n_{maks.}$	
50	R245-050Q22-12L	3	R245-050Q22-12M	4	R245-050Q22-12H	5	22	62.5	40	16250	12
63	063Q22-12L	4	063Q22-12M	5	063Q22-12H	6	22	75.5	40	14400	
80	080Q27-12L	4	080Q27-12M	6	080Q27-12H	8	27	92.5	50	12700	
100	100Q32-12L	5	100Q32-12M	7	100Q32-12H	10	32	112.5	50	11300	
125	125Q40-12L	6	125Q40-12M	8	125Q40-12H	12	40	137.5	63	10100	
160	160Q40-12L	7	160Q40-12M	10	160Q40-12H	16	40	172.5	63	8900	
200	200Q60-12L	8	200Q60-12M	12	200Q60-12H	20	60	212.5	63	7950	
250	250Q60-12L	10	250Q60-12M	14	250Q60-12H	24	60	262.5	63	7100	
D_c	Podziałka normalna Nierównomierna		Podziałka gęsta Nierównomierna				dm_m	D_{c2}	l_1	$n_{maks.}$	
80	–		R245-080Q32-18M	4	R245-080Q32-18H	5	32	98.8	50	6100	18
100	–		100Q32-18M	4	100Q32-18H	6	32	118.8	50	5400	
125	–		125Q40-18M	5	125Q40-18H	7	40	138.8	63	4900	
160	–		160Q40-18M	6	160Q40-18H	9	40	178.8	63	4300	
200	–		200Q60-18M	8	200Q60-18H	12	60	218.8	63	3800	
250	–		250Q60-18M	10	250Q60-18H	14	60	268.8	63	3400	

Przykład zamówienia: 2 sztuki R245-050Q22-12M

Płytką dogładzającą Wiper

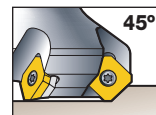
Płytką dogładzającą Wiper podniesie jakość wykończenia powierzchni przy wysokich posuwach, a długa równoległa powierzchnia styku płytki pozwala na zwiększenie posuwu na obrót do czterech razy w stosunku do normalnego posuwu, przy zachowaniu jakości wykończenia powierzchni. Zwykle stosuje się tylko jedną płytkę dogładzającą na frez.



Frezowanie płaszczyzn – CoroMill® 245

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		
P	L/M/H	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z
	L	R245-12T3E-PL 530	305	0.11	R245-12T3E-PL 4030	250	0.14	R245-12T3M-PL 4040	205	0.17
	M	R245-12T3M-PM 4020	290	0.24	R245-12T3M-PM 4030	225	0.21	R245-12T3M-PM 4240	205	0.24
		R245-18T6M-PM 4020	275	0.28	R245-18T6M-PM 4030	205	0.28	R245-18T6M-PM 4240	190	0.28
H	R245-12T3M-PH 4020	250	0.35	R245-12T3M-PH 4030	185	0.35	R245-12T3M-PH 4040	155	0.35	
M	L/M/H	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z
	L	R245-12T3E-ML 1025	295	0.08	R245-12T3E-ML 2030	230	0.14	R245-12T3E-ML 2040	220	0.14
	M/H	R245-12T3K-MM 2030	200	0.23	R245-12T3K-MM 2030	200	0.23	R245-12T3K-MM 2040	190	0.23
		R245-18T6M-MM 2030	185	0.28	R245-18T6M-MM 2040	175	0.28	R245-18T6M-MM 2040	175	0.28
K	L/M/H	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z
	L	R245-12T3E-KL 3020	225	0.14	R245-12T3M-KL 3020	215	0.17	R245-12T3M-KL 3040	195	0.17
	M	R245-12T3M-KM 3020	195	0.24	R245-12T3M-KM K20W	185	0.24	R245-12T3M-KM 3040	175	0.24
		R245-18T6M-KM K20W	175	0.28	R245-18T6M-KM 3040	165	0.28	R245-18T6M-KM 3040	165	0.28
H	R245-12T3M-KH 3020	165	0.35	R245-12T3M-KH K20W	160	0.35	R245-12T3M-KH 3040	150	0.35	
N	L/M/H	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z
	L	R245-12T3E CD10	1695	0.14	R245-12T3E-AL H10	760	0.24	R245-12T3E-KL H13A	700	0.11
	M/H	R245-12T3E CD10	1695	0.14	R245-12T3E-AL H10	760	0.24	R245-12T3M-KM H13A	610	0.24
S	L/M/H	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z
	L	R245-12T3E-ML 1025	40	0.08	R245-12T3E-ML 2030	35	0.14	R245-12T3E-ML 2040	35	0.14
	M/H	R245-12T3E-ML 2030	35	0.14	R245-12T3K-MM 2030	30	0.23	R245-12T3K-MM 2040	30	0.23
H	L/M/H	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z	Oznaczenie	v_C	f_z
	L	R245-12T3E CB50	145	0.14	R245-12T3E-PL 1025	40	0.08	R245-12T3M-KM 3040	35	0.24
	M/H	R245-12T3E CB50	145	0.14	R245-12T3M-PM 4020	45	0.24	R245-12T3M-KH 3040	30	0.35