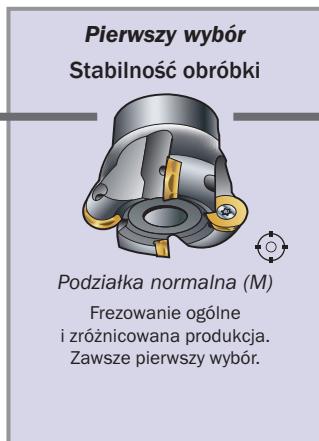


# Frezowanie czołowe – CoroMill® 300

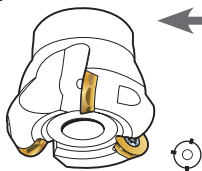
Obróbka zgrubna do półwykańczającej i obróbka kształtowa

ISO/ANSI

P	N
M	S
K	H



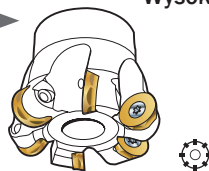
Niska



**Podziałka rzadka (L)**

Zmniejszona ilość płytek z podziałką nierównomierną - dla najlepszej produktywności przy ograniczonej stabilności i mocy. Małe obrabiarki.

Wysoka

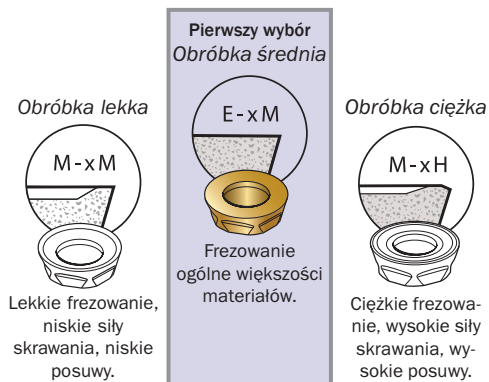


**Podziałka gęsta (H)**

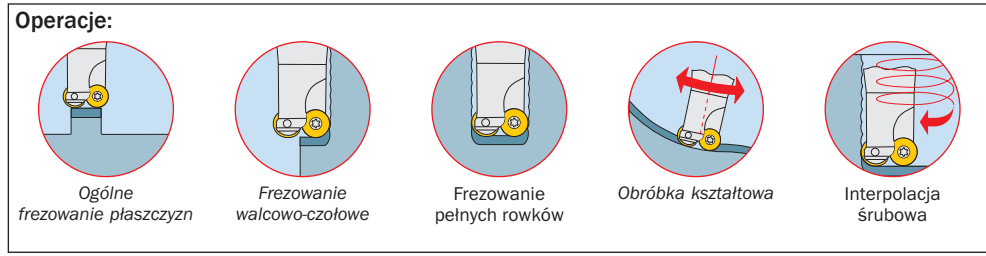
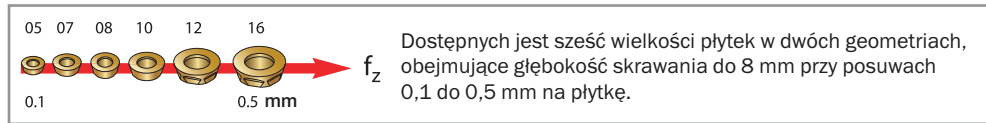
Maksymalna ilość płytek dla najlepszej produktywności w stabilnych warunkach. Materiały dające krótkie wióry. Materiały żaroodporne.

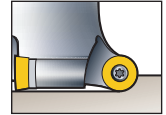
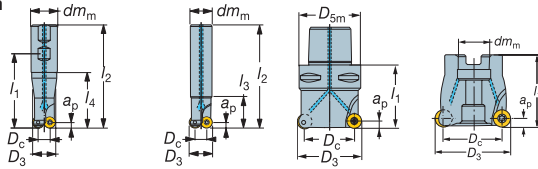
## Geometrie płytek

## Materiał obrabiany/Geometria



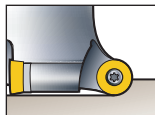
ISO/ANSI	L	M	H
Stal	P		
Stal nierdzewna	M		
Żeliwo	K		
Materiały nieżelazne	N		
Materiały żaroodporne	S		
Materiały hartowane	H		



Maks. głębokość skrawania ( $a_p$ ) = 6 mm

	Oznaczenie	Oznaczenie	Oznaczenie	Wymiary w mm						
$D_3$	Podziałka rzadka (L)	Podziałka normalna (M)	Podziałka gęsta (H)	$D_c$	$dm_m$	$l_2$	$l_3$	$n_{maks.}$		
<b>25</b>	Trzonek cylindryczny – Konstrukcja neutralna									
	<b>R300-025A32L-12L</b> 2	–	–	13	32	250	80	15800	12	
$D_3$	Podziałka rzadka (L)	Podziałka normalna (M)	Podziałka gęsta (H)	$D_c$	$dm_m$	$l_1$	$l_2$	$l_4$	$n_{maks.}$	
<b>25</b>	Weldon – Konstrukcja neutralna									
	<b>R300-025B32L-12L</b> 2	–	–	13	32	105	141	41	20200	12
$D_3$	Podziałka rzadka (L), Nierównomierna	Podziałka normalna (M) Nierównomierna	Podziałka gęsta (H) Równomierna	$D_c$	$dm_m$	$l_2$	$l_3$	$n_{maks.}$		
<b>32</b>	Trzonek cylindryczny – Konstrukcja dodatnia									
<b>40</b>	–	<b>R300-032A25-12M</b> 2	–	20	25	190	40	8900	12	
<b>32</b>	–	<b>040A32-12M</b> 3	–	28	32	250	40	11400		
<b>40</b>	–	–	<b>R300-032A25-12H</b> 3	20	25	150	40	35500		
<b>40</b>	–	–	<b>040A32-12H</b> 4	28	32	150	40	28500		
$D_3$	Podziałka rzadka (L), Nierównomierna	Podziałka normalna (M) Nierównomierna	Podziałka gęsta (H) Równomierna	$D_c$	$D_{5m}$	$l_1$		$n_{maks.}$		
<b>35</b>	Coromant Capto – Konstrukcja dodatnia									
<b>42</b>	–	<b>R300-035C3-12M</b> 3	<b>R300-035C3-12H</b> 4	23	C3	40		32900	12	
<b>52</b>	<b>R300-052C5-12L</b> 3	<b>042C4-12M</b> 3	<b>042C4-12H</b> 4	30	C4	50		28300		
<b>66</b>	<b>066C6-12L</b> 4	<b>052C5-12M</b> 4	<b>052C5-12H</b> 5	40	C5	50		24400		
<b>80</b>	–	<b>066C6-12M</b> 5	<b>066C6-12H</b> 7	54	C6	50		21700		
	–	<b>080C6-12M</b> 6	<b>080C6-12H</b> 8	68	C6	50		18900		
$D_3$	Podziałka rzadka (L), Nierównomierna	Podziałka normalna (M) Nierównomierna	Podziałka gęsta (H) Równomierna	$D_c$	$dm_m$	$l_1$		$n_{maks.}$		
<b>50</b>	Mocowanie trzpieniowe – Konstrukcja dodatnia									
<b>52</b>	<b>R300-050Q22-12L</b> 3	<b>R300-050Q22-12M</b> 4	<b>R300-050Q22-12H</b> 5	38	22	50		25000	12	
<b>63</b>	<b>052Q22-12L</b> 3	<b>052Q22-12M</b> 4	<b>052Q22-12H</b> 5	40	22	50		24400		
<b>52</b>	<b>063Q22-12L</b> 4	<b>063Q22-12M</b> 5	<b>063Q22-12H</b> 7	51	22	50		22100		
<b>80</b>	–	<b>080Q27-12M</b> 6	<b>080Q27-12H</b> 8	68	27	50		18900		

Przykład zamówienia: 2 sztuki R300-025A32L-12L



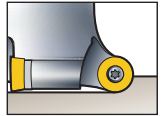
## Frezowanie czołowe – CoroMill® 300

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

ISO/ANSI



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	$v_c$	$f_z$
<b>P</b>	L/M/H	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$
	L	R300-1240M-PM 4030	225	0.21	<b>R300-1240M-PM 1030</b>	210	<b>0.21</b>	R300-1240M-PM 4240	210	0.21
	M	R300-1240M-PM 4030	225	0.21	<b>R300-1240E-PM 1030</b>	200	<b>0.25</b>	R300-1240E-PM 4240	200	0.26
	H	R300-1240M-PH 4030	205	0.28	<b>R300-1240M-PH 1030</b>	190	<b>0.28</b>	R300-1240M-PH 4240	190	0.28
<b>M</b>	L/M/H	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$
	L	R300-1240E-MM 1025	205	0.25	<b>R300-1240M-MM 2030</b>	205	<b>0.21</b>	R300-1240M-MM 2040	195	0.21
	M	R300-1240M-PM 1030	220	0.21	<b>R300-1240E-MM 2030</b>	195	<b>0.25</b>	R300-1240E-MM 2040	185	0.25
	H	R300-1240M-MH 2030	185	0.28	<b>R300-1240M-MH 2030</b>	185	<b>0.28</b>	R300-1240M-MH 2040	175	0.28
<b>K</b>	L/M/H	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$
	L	R300-1240M-PM 4020	190	0.21	<b>R300-1240M-PM 4030</b>	160	<b>0.21</b>	R300-1240M-PM 4240	145	0.21
	M	R300-1240M-PM 4020	190	0.21	<b>R300-1240M-PM 4030</b>	160	<b>0.21</b>	R300-1240E-PM 4240	140	0.25
	H	R300-1240M-KH 3020	185	0.28	<b>R300-1240M-KH 3040</b>	165	<b>0.28</b>	R300-1240M-KH 3040	165	0.28
<b>N</b>	L/M/H	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$
	L/M/H	R300-1240E-PM 530	825	0.25	<b>R300-1240E-PM 1025</b>	875	<b>0.25</b>	–		
<b>S</b>	L/M/H	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$
	L/M/H	R300-1240E-PM 1025	35	0.25	<b>R300-1240E-MM 2030</b>	30	<b>0.25</b>	R300-1240E-MM 2040	30	0.25
<b>H</b>	L/M/H	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$	Oznaczenie	$v_c$	$f_z$
	L/M/H	R300-1240E-PM 530	60	0.25	<b>R300-1240M-PM 4020</b>	45	<b>0.21</b>	–		



Na tych stronach podano zalecenia pierwszego wyboru gatunków dla frezowania.

Więcej informacji, takich jak inne gatunki lub opisy gatunków, podane zostały w katalogu głównym, na stronach D172 – D175.

