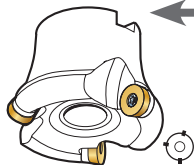


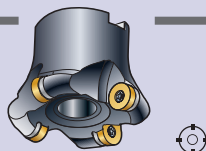
Niska



Podziałka rzadka (L)

Zmniejszona liczba płytek.
Najlepsza produktywność w przypadku ograniczonej stabilności i mocy. Głębokie, pełne frezowanie kanałków. Rozbudowane narzędzia. Małe obrabiarki. Niskie siły skrawania.

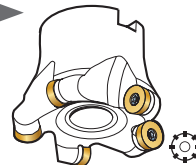
Pierwszy wybór
Stabilność obróbki



Podziałka normalna (M)

Frezowanie ogólne i produkcja mieszana. Małe i średnie obrabiarki. Zawsze pierwszy wybór.

Wysoka



Podziałka gęsta (H)

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

Geometrie płytek

Pierwszy wybór
Obróbka średnia

Frezowanie ogólne większości materiałów

Obróbka lekka



Lekkie frezowanie, niskie siły skrawania, niskie posuwy

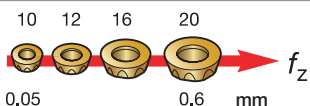
Obróbka ciężka



Ciężkie frezowanie, wysokie siły skrawania, wysokie posuwy

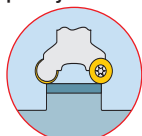
Materiał obrabiany/Geometria

	ISO/ANSI	L	M	H
Stal	P			
Stal nierdzewna	M			
Żeliwo	K			
Materiał hartowany	H			

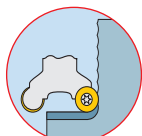


Cztery wielkości płytek, w trzech geometriach, pokrywają zakres głębokości skrawania do 10 mm oraz zakres posuwów od 0,05 do 0,6 mm/płytkę.

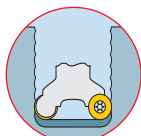
Operacje:



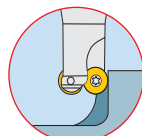
Ogólne frezowanie płaszczyzn



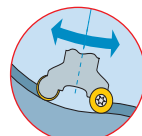
Frezowanie walcowo-czołowe



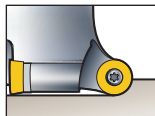
Frezowanie pełnych rowków



Frezowanie pozostałości



Obróbka kształtowa



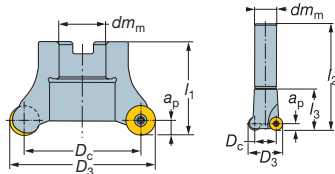
Frezowanie czołowe – CoroMill® 200

Średnica 50 – 100 mm

ISO/ANSI



Maks. głębokość skrawania (a_p) = 6 mm

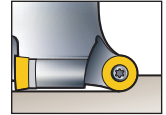


D_3	Oznaczenie		Oznaczenie		Oznaczenie		Wymiary w mm					
	Podziałka rzadka (L), Nierównomierna		Podziałka normalna (M) Nierównomierna		Podziałka gęsta (H) Równomierna		D_c	dm_m	l_1		$n_{maks.}$	
	Mocowanie trzpieniowe											
50	R200-038Q22-12L	3	R200-038Q22-12M	4	R200-038Q22-12H	5	38	22	50	18800	12	
52	040Q22-12L	3	040Q22-12M	4	040Q22-12H	5	40	22	50	18000		
63	051Q22-12L	3	051Q22-12M	4	051Q22-12H	5	51	22	50	16200		
80	068Q27-12L	4	068Q27-12M	6	–	–	68	27	50	14000		
100	088Q32-12L	4	088Q32-12M	6	–	–	88	32	50	12300		
D_3	Oznaczenie		Oznaczenie		Oznaczenie		Wymiary w mm					
	Podziałka rzadka (L) Równomierna		Podziałka normalna (M) Równomierna		Podziałka gęsta (H) Równomierna		D_c	dm_m	l_2		l_3	$n_{maks.}$
	Chwył cylindryczny											
32	–	–	R200-020A25-12M	2	R200-020A25-12H	3	20	25	190	35	31100	12
40	R200-028A32-12L	2	028A32-12M	3	–	–	28	32	240	63	26300	
50	038A32-12L	3	038A32-12M	4	–	–	38	32	240	63	22500	

Przykład zamówienia: 2 sztuki R200-038Q22-12M

Frezowanie czołowe – CoroMill® 200

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	RCHT1204M0-PL 1030	250	0.08	RCHT1204M0-PL 1030	250	0.08	RCHT1204M0-PL 1030	250	0.08
	M	RCKT1204M0-PM 4020	290	0.24	RCKT1204M0-PM 4030	225	0.21	RCKT1204M0-PM 4240	205	0.24
H	RCKT1204M0-PH 4020	250	0.35	RCKT1204M0-PH 4030	185	0.35	RCKT1204M0-PH 4240	175	0.35	
M	L/M/H	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z
	L	RCHT1204M0-PL 1030	265	0.08	RCHT1204M0-ML 2030	205	0.21	RCHT1204M0-ML 2040	195	0.21
	M/H	RCKT1204M0-MM 2030	185	0.28	RCKT1204M0-MM 2030	185	0.28	RCKT1204M0-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	RCHT1204M0-KL H13A	105	0.11	RCHT1204M0-KL H13A	105	0.11	RCHT1204M0-KL H13A	105	0.11
	M	RCKT1204M0-KM 3020	195	0.24	RCKT1204M0-KM 3040	175	0.24	RCKT1204M0-KM 3040	175	0.24
H	RCKT1204M0-KH 3020	165	0.35	RCKT1204M0-KH 3040	150	0.35	RCKT1204M0-KH 3040	150	0.35	
H	L/M/H	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z	Oznaczenie	v_c	f_z
	L/M/H	RCKT1204M0-WM 530	70	0.17	RCKT1204M0-KM 3020	50	0.24	RCKT1204M0-KM 3040	35	0.24