

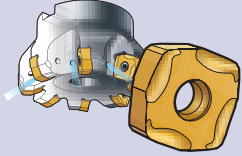
65° Frezowanie czołowe – CoroMill® 365



Zoptymalizowany dla zwiększenia oszczędności przy frezowaniu żeliwa

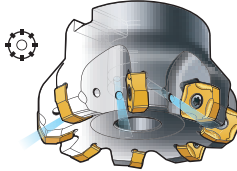
Obróbka na mokro

Pierwszy wybór w:
obróbka na mokro
Gatunek K20W



Gatunek pokrywany, do frezowania od średniego do zgrubnego żeliwa szarego, z użyciem chłodziwa. Powinien być stosowany przy prędkościach skrawania od niskich do średnich.

Rozwiązanie zoptymalizowane dla obróbki zgrubnej do półwykańczającej wyrobów żeliwnych.

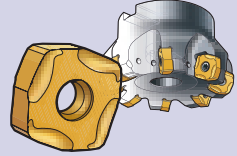


Łatwe i bezpieczne

Konstrukcja mocowania płytek w gniazdach zaciskiem klinowym. Normalna podziałka frezu. Najnowsza technologia płytki i gatunku, umożliwiająca usuwanie dużych ilości materiału lub produkowanie dużych serii elementów.

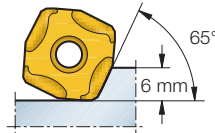
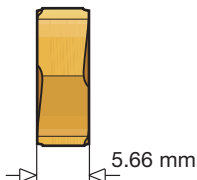
Obróbka na sucho

Pierwszy wybór w:
obróbka na sucho
Gatunek K20D

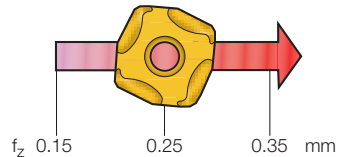


Gatunek powlekany MTCVD do średniego do zgrubnego frezowania żeliwa. Przeważnie bez chłodziwa. Wysoka trwałość narzędzia przy możliwości pracy z dużą prędkością.

Unikalna konstrukcja płytki z prawdziwymi ośmioma krawędziami skrawającymi



Głębokość skrawania do 6 mm.

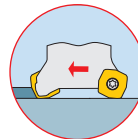


Geometria M o niezawodnym działaniu w szerokim zakresie posuwów.

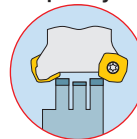
Materiał obrabiany/Geometria

ISO/ANSI	Węglik spiekany	
	Obróbka na mokro	Obróbka na sucho
Żeliwo K	K20W	K20D

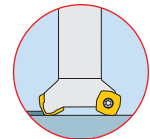
Operacje:



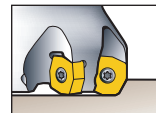
Ogólne frezowanie płaszczyzn



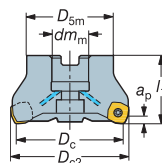
Obróbka przerywana



Obróbka na dużym wysięgu

Maks. głębokość skrawania (a_p) = 6 mm

Mocowanie trzpieniowe



D_c		Oznaczenie Podziałka gęsta (H) Równomierna	Wymiary w mm					Płytki Kod zamawiania	K		Maks. a_p	
			D_{c2}	D_{5m}	dm_m	l_1	$n_{maks.}$		K20W	K20D		
50	15	R365-050Q22-S15H	5	56.6	40	22	50	15700	R365-1505ZNE-KM			6
63		063Q22-S15H	8	69.6	46	22	50	13600				
80		080Q27-S15H	6	86.4	60	27	50	11500				
100		100Q32-S15H	10	106.4	71	32	50	9900				
125		125Q40-S15H	12	131.4	83	40	63	8500				
160		160Q40-S15H	14	166.4	102	40	63	7500				

Uwaga: Brak wewnętrznego dostarczania chłodziwa w przypadku frezów o średnicy większej niż 125 mm.

Przykład zamówienia: 2 sztuki R365-050Q22-S15H
100 sztuk R365-1505ZNE-KMK20D

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

ISO/ANSI	L = Lekka M = Średnia H = Ciężka	CMC	HB	Posuw na ostrze mm/ostrze f_z	Prędkość skrawania. m/min v_c	Gatunek K20W do obróbki na mokro 	Posuw ostrze mm/ostrze f_z	Prędkość skrawania. m/min v_c	Gatunek K20D do obróbki na sucho
K	L/M/H	08.2	260	0.28	160	R365-1505ZNE-KM K20W	0.28	165	R365-1505ZNE-KM K20D