



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

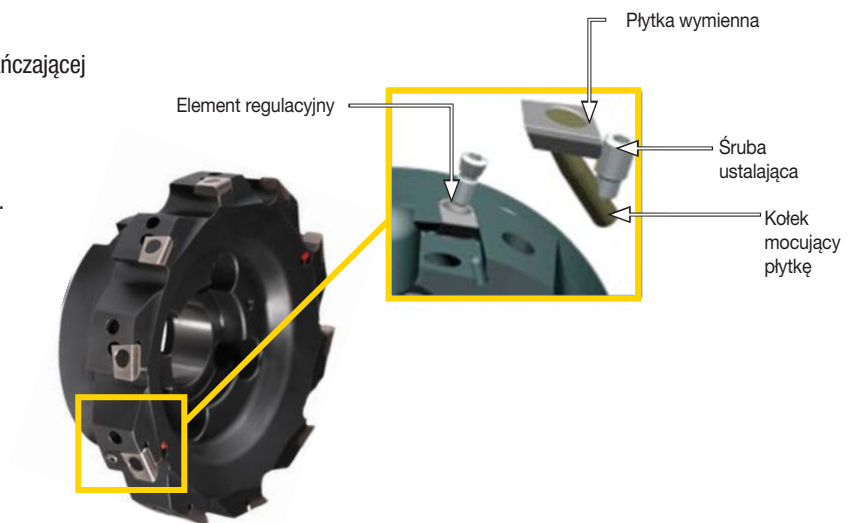
➤ Fix-Perfect™ 90° Aluminium

Zastosowanie podstawowe

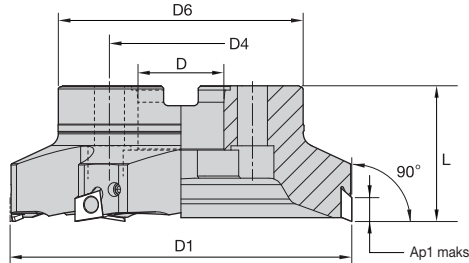
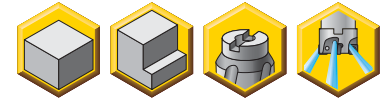
Fix-Perfect 90° to doskonały wybór do obróbki aluminium i materiałów nieżelaznych. Dodatni kąt natarcia o wartości 24° zapewnia niskie siły skrawania i uzyskanie doskonałego wykończenia i płaskości obrabianej powierzchni.

Właściwości i zalety

- Kąt przystawienia wynoszący 90°.
- Obróbka zgrubna i wykańczająca przy użyciu jednego narzędzia.
- W pełni bezpieczne mocowanie płytek.
- Łatwe w regulacji gniazda do dokładnej obróbki wykańczającej (serie PM, HPM, HSM).
- Osiągalna jakość powierzchni obrabianej: Ra = 0,5.
- Bardzo lekka praca narzędzia.
- Maks. głębokość skrawania osiowego Ap1 = 9,5 mm.



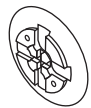
- Doskonałe do frezowania aluminium i materiałów nieżelaznych.
- Dobry wybór do obróbki przedmiotów cienkościennych lub przedmiotów obrabianych słabo zamocowanych.
- Dodatni kąt natarcia o wartości 24° umożliwia obróbkę skrawaniem na automatach.
- Zapewnia doskonałą jakość powierzchni i płaskość.
- Prędkość maksymalna wynosi 2000 m/min.
- Wszystkie kieszenie to kieszenie stałe.



■ Fix-Perfect • Frezy nasadzone • Seria M • Kieszenie stałe

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D4	D6	L	Ap1 maks.	Z	kg	obroty maks.
2210826	40A02RP90BG15CM	40	16	—	35	40	9,5	2	0,20	15920
2210827	50A03RP90BG15CM	50	22	—	42	40	9,5	3	0,33	12730
2033774	63A03RP90BG15CM	63	22	—	51	40	9,5	3	0,49	10110
2210828	80A03RP90BG15CM	80	27	—	64	50	9,5	3	1,02	7960
2210829	100B04RP90BG15CM	100	32	—	84	50	9,5	4	1,55	6370
2210830	125B05RP90BG15CM	125	40	—	94	63	9,5	5	2,54	5090
2210831	160C06RP90BG15CM	160	40	66,7	114	63	9,5	6	4,11	3980

■ Części zamienne



D1	kołek mocujący płytkę	śruba mocująca	klucz sześciokątny	Nm	śruba mocująca	śruba mocująca z doprowadzeniem chłodziwa	pokrywa doprowadzająca chłodziwo
40	410.083	420.060	170.003	5,0	129.830	420.080	—
50	410.083	420.060	170.003	5,0	125.025	420.100	—
63	410.083	420.060	170.003	5,0	125.025	420.100	—
80	410.083	420.060	170.003	5,0	125.230	420.120	—
100	410.083	420.060	170.003	5,0	—	420.160	—
125	410.083	420.060	170.003	5,0	—	420.200	470.232
160	410.083	420.060	170.003	5,0	—	420.200	470.233

UWAGA: Części zamienne należy zamawiać oddzielnie.

W przypadku frezów o średnicy 125 mm i 160 mm należy zawsze stosować jednocześnie śrubę i korek chłodziwa.

Aby zapewnić prawidłowe ustawienie momentu, można użyć klucza dynamometrycznego (DTQ50140, numer zamówieniowy 6197561) oraz końcówki sześciokątnej 3 mm (BTQSW3L90, numer zamówieniowy 6205876), dostępnych oddzielnie.



Frezowanie płaszczyzn