



GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

➤ Mill 1-10™

Wysokowydajna platforma do frezowania walcowo-czołowego

Zastosowanie podstawowe

Wielofunkcyjna platforma Mill 1-10 pracuje z narzędziami wykonanymi ze wszystkich materiałów narzędziowych podczas operacji frezowania walcowo-czołowego, skośnego, frezowania rowków, frezowania z interpolacją śrubową przeprowadzanych za pomocą jednego typu płytki w celu zwiększenia produktywności i zmniejszenia stanów magazynowych oraz obniżenia kosztów obróbki. Dodatkowo kąty natarcia o dużej wartości, lekka praca narzędzia i niskie siły skrawania umożliwiają stosowanie wyższych prędkości posuwu i zabezpieczenie wrzeciona. Innowacyjna konstrukcja płytki i korpusu frezu zapewnia udoskonalone możliwości frezowania skośnego.



Właściwości i zalety

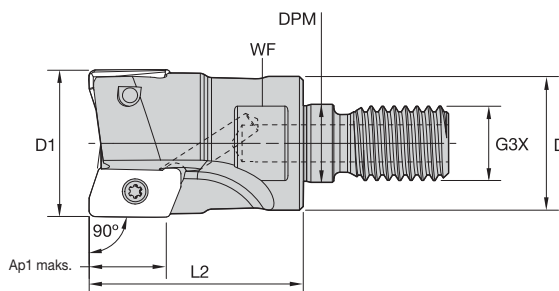
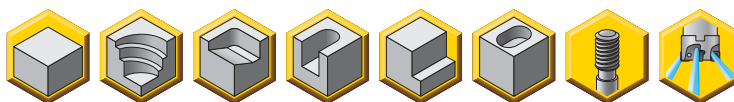
Uniwersalność

- Współpracuje ze wszystkimi materiałami narzędzi.
- Umożliwia frezowanie walcowo-czołowe, skośne, wgłębne i z interpolacją śrubową.
- Wewnętrzne doprowadzanie chłodziwa i powietrza.

Zalety

- Zoptymalizowana krawędź skrawająca do obróbki lekkiej.
- Krawędź eliptyczna tworzy powierzchnię 90°.
- Zwiększona zdolność frezowania skośnego dzięki najnowocześniejszej konstrukcji płytki i korpusu narzędzia.
- Innowacyjna konstrukcja rowka zapewniająca znakomite odprowadzanie wiórów i doskonałą stabilność korpusu narzędzia.
- Wszystkie gniazda są poddawane obróbce cieplnej materiałów, co gwarantuje uzyskanie najlepszych wartości bicia i wytrzymałości w klasie.
- Płytki posiadają w innowacyjną łysinkę wzdłuż głównej krawędzi skrawającej, promienia ostrza i krawędzi Wiper, co zapewnia doskonałą stabilność krawędzi skrawającej.

- Możliwość frezowania skośnego za pomocą wszystkich frezów Mill 1-10.
- Doskonała jakość powierzchni obrabianej.
- Możliwość frezowania odsadzeń 90°.
- Możliwość obróbki z dużymi prędkościami skrawania.



■ Frezy trzpieniowe z chwytem gwintowanym

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	DPM	G3X	L2	WF	Ap1 maks.	Z	maks. kąt wcinania	kg	obroty maks.
3745708	16A02R025M08ED10	16	13	8,5	M8	25	10	10,1	2	9,5°	0,02	50100
3745709	20A02R028M10ED10	20	18	10,5	M10	28	15	10,1	2	6,0°	0,04	44800
3745710	20A03R028M10ED10	20	18	10,5	M10	28	15	10,1	3	6,0°	0,05	44800
3745711	25A03R032M12ED10	25	21	12,5	M12	32	17	10,0	3	4,0°	0,09	40000
3745712	25A04R032M12ED10	25	21	12,5	M12	32	17	10,0	4	4,0°	0,08	40000
3745723	32A04R040M16ED10	32	29	17,0	M16	40	24	10,0	4	2,8°	0,19	35400
3745724	32A05R040M16ED10	32	29	17,0	M16	40	24	10,0	5	2,8°	0,19	35400
3745725	40A06R040M16ED10	40	29	17,0	M16	40	24	9,9	6	2,0°	0,23	31600
3745726	42A06R040M16ED10	42	29	17,0	M16	40	24	9,9	6	1,8°	0,23	30900

■ Części zamienne



D1	śruba mocująca płytke	Nm	Klucz Torx
16	MS2205	1,0	F7IP
20	MS2205	1,0	F7IP
25	MS2205	1,0	F7IP
32	MS2205	1,0	F7IP
40	MS2205	1,0	F7IP
42	MS2205	1,0	F7IP

UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji.