



# GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

# ➤ Mill 16™

Frez czołowy do obróbki żeliwa

Mocowanie śrubą



Mocowanie klinem

## Właściwości

- 16 efektywnych krawędzi skrawających na płytce.
- Maks. wartość  $Ap1 = 5,5$  mm.
- Głowice z dużą, średnią i małą liczbą ostrzy.
- Korpusy narzędzi z systemem oznaczeń gniazd.
- Zakres średnic frezu = 50–250 mm.
- Precyzyjne szlifowanie po obwodzie.
- Płytki z systemem oznaczeń krawędzi skrawających.
- Niższe siły skrawania.
- Powierzchnia przyłożenia na drugiej głównej krawędzi skrawającej.

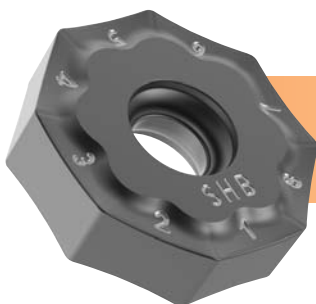
## Korzyści

- Niższe koszty w przeliczeniu na krawędź skrawającą (koszt w przeliczeniu na część).
- Doskonałe dopasowanie do większości wymagań związanych z frezowaniem płaszczyzn żeliwnych.
- Duże wartości posuwu zapewniające wzrost produktywności i skrócenie czasu cyklu.
- Wyczerpująca oferta standardowa obejmująca większość wymagań zakładów produkcyjno-naprawczych.
- Udoskonalone bicie osiowe i trwałość narzędzia.
- Bardzo płynna praca narzędzia i niskie siły skrawania.
- Kierunkowe pozycjonowanie krawędzi uwzględniające bicie osiowe i promieniowe.
- Niezawodne skrawanie powyżej wartości  $Ap1 = 5,5$  mm umożliwia obróbkę odlewów o zmiennej grubości warstwy.

## Zastosowanie podstawowe

Nowa seria głowic Mill 16™ stanowi dostosowaną platformę do zgrubej obróbki komponentów takich jak głowice i bloki silników, obudowy, skrzynki przekładniowe oraz wszystkie inne zadania frezowania płaszczyzn wykonanych z materiałów żeliwnych (CGI, DCI, GCI) oraz do wszelkich zadań związanych z frezowaniem płaszczyzn z żeliwa. Najlepsze rozwiązanie w swojej klasie do obróbki materiałów CGI.

Konstrukcja z  
dzielonym korpusem



Innowacyjna konstrukcja płytki zapewniająca zmniejszenie sił skrawania i zwiększenie produktywności, a także obniżenie kosztów w przeliczeniu na krawędź.

- Obróbka średniodokładna i obróbka lekka
- Obróbka średniozgrubna
- Ciężka obróbka zgrubna