



## frezy trzpieniowe czołowe: R55X.21-...-XP07

### HPC TURBO WYSOKOWYDAJNE FREZOWANIE Z DUŻYMI POSUWAMI.

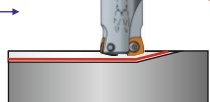
SYSTEM S

R55X.21-...XP07-...

kąt przystawienia:  
cutting edge angle:  
yrón s nżawne:

$K_r = 25^\circ$

SYSTEM S



XPLT



#### zastosowanie:

- frezy R55X.21-...-XP07 służy do wydajnego frezowania płaszczyzn przy małych głębokościach skrawania (obróbka wykończeniowa i półwykończeniowa), dużych posuwach i dużych prędkościach skrawania,
- możliwość zamocowania narzędzia na różnych chwytach, również na chwytach długich do frezowania głębokich kieszeni i powierzchni oddalonych od wrzeciona,
- małe opory skrawania pozwalają na stosowanie tych frezów na obrabiarkach o małej sztywności i niedużej mocy,
- bardzo dobra jakość powierzchni obrabianej.

nowość!



uwaga! - frezy z systemem doprowadzenia chłodziwa do strefy obróbki.

Oznaczenie	Waga	Wymiary						PAFANA XPLT	Części zamienne	
		D	d	L	l	a <sub>p max</sub>	Z		Śruba	Klucz T15x45
R55X.21-1616XP07-175	0,240	16	16	175	140	0,8	2	XPLT070305	S-2506S	T7
R55X.21-2020XP07-200	0,440	20	20	200	160	0,8	3			
R55X.21-2525XP07-225	0,820	25	25	225	175	0,8	4			

#### płytki wielostrzowe do frezowania



XPLT070305 ER S6N BM351

XPLT070305 ER S6N BM401



XPLT070305 SR S7N FP35B

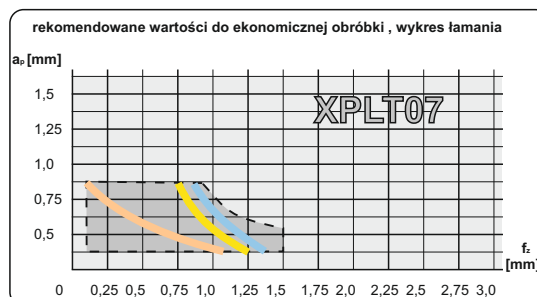
XPLT070305 SR S7N FP40M

oznaczenie	wielkość	grubość	narzędzie	postać krawędzi tnącej	łamacz	gatunki węgla spiekane							
						P	M	K	K(N)	K(S)	H		
XPLT	07	03	05	ER	S6N	★	★			★	★		
XPLT	07	03	05	SR	S7N	●	●						

○ - na zamówienie - do uzgodnienia: termin realizacji, seria

● - dostępny z magazynu

zastosowanie	łamacz	gatunki	dane obróbki			
			V <sub>c</sub> m/min bez chłodzenia	V <sub>c</sub> m/min z chłodzeniem	f <sub>z</sub> mm	a <sub>p</sub> mm
stal <b>P</b>	S7N	FP35B	100-220	70-180	0,10-1,5	0,10-0,80
stal odporna na korozję <b>M</b>	S7N	FP40M	60-200	60-140	0,10-1,5	0,10-0,80
trudnoobrabialne Tytan <b>K</b>	S6N	BM351 BM401		20-60	0,10-0,5	0,10-0,80



★ pierwszy wybór!



295

nowość!