



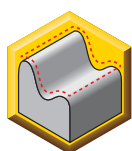
GŁÓWNY KATALOG 2018

TOM 2 | NARZĘDZIA OBROTOWE



Obróbka otworów | Gwintowanie | Monolityczne frezy trzpieniowe | Frezy składane

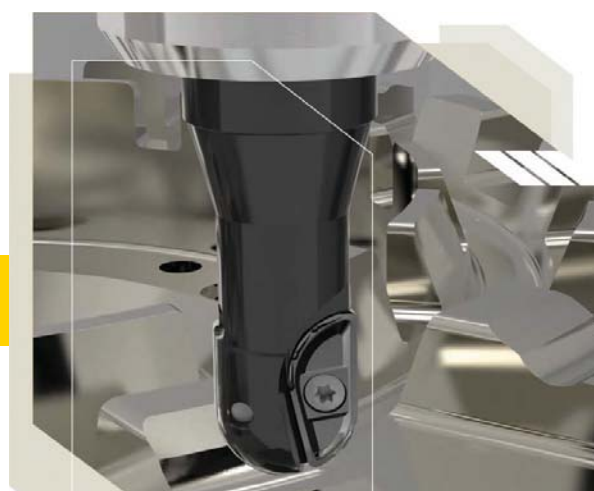
➤ 5505VX



Kopowanie/3D



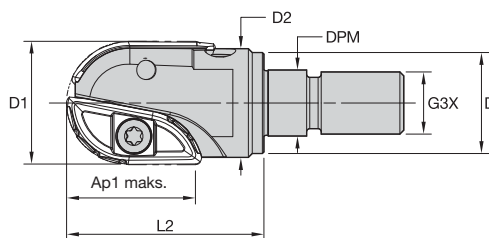
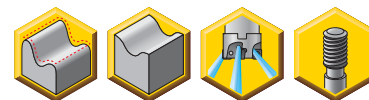
Frezowanie profilu



Frezy kuliste do frezowania kształtowego.

- Frezy kuliste 5505VX posiadają wzmocnioną konstrukcję , która zapewnia dużą wydajność w usuwaniu wiórów.
- Geometria łamacza wiórów zapewnia doskonałą kontrolę i ewakuację wiórów podczas obróbki oraz zapobiega powstawaniu narostu.
- Frezy kuliste 5505VX są idealne do obróbki zgrubnej i półwykańczającej profili i złożonych konturów.
- Jeden gatunek i jedna geometria są przystosowane do obróbki stali, stali stopowych , stali nierdzewnej, stopów żaroodpornych i żeliwa.

- Obróbka zgrubna do półwykańczającej profili i kształtów
- Spiralny kształt płytki dla zwiększenia prędkości i posuwów.
- Jedna geometria płytki pokrywa większość obrabianych materiałów i redukuje stan magazynu.



■ Frezy nakręcane

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D2	L2	G3X	DPM	Ap1 maks.	Z
5673711	5505VX16SA016R25	16	13	15	25	M8	8,50	16,6	2
5672843	5505VX20SA020R35	20	18	19	35	M10	10,50	20,0	2
5673115	5505VX25SA025R40	25	21	23	40	M12	12,50	25,2	2
5673632	5505VX32SA032R50	32	29	29	50	M16	17,00	32,4	2

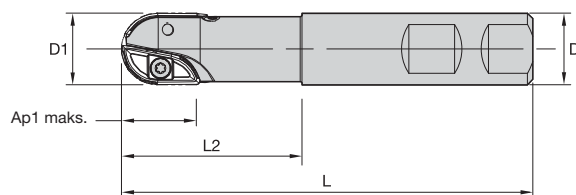
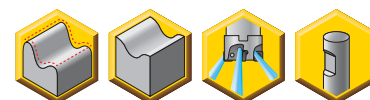
UWAGA: Produkty dostępne od 1 kwietnia 2018r.

■ Części zamienne



D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx Plus	Śrubokręt Torx
16	FP3006T	1,8	TP8	—
20	FP3007T	1,4	TP8	—
25	D4010T	3,1	—	T15
32	D5013T	6,1	—	T20

- Obróbka zgrubna do półwykańczającej profili i kształtów
- Spiralny kształt płytki dla zwiększenia prędkości i posuwów.
- Jedna geometria płytki pokrywa większość obrabianych materiałów i redukuje stan magazynu.



■ Frezy z chwytem Weldon®

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	L	L2	Ap1 maks.	Z
5673112	5505VX25WA025R60	25	25	116	60	25,2	2
5673329	5505VX32WA032R75	32	32	135	75	32,7	2
5672842	5505VX32WA032R100	32	32	160	100	32,4	2
5673113	5505VX40WA040R100	40	40	170	100	40,1	2
5673521	5505VX40WA040R150	40	40	220	150	40,1	2
5673114	5505VX50WA050R100	50	40	170	100	51,0	2
5673297	5505VX50WA050R150	50	50	230	150	51,0	2

UWAGA: Produkty dostępne od 1 kwietnia 2018r.

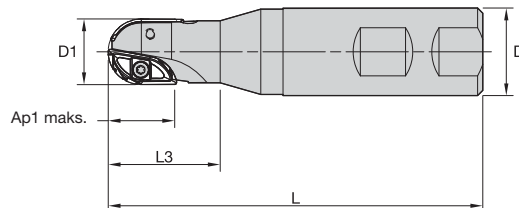
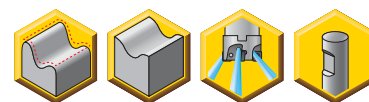
■ Części zamienne

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	Śrubokręt Torx	klucz
25	D4010T	3,1	T15	—
32	D5013T	6,0	T20	—
40	D6014T	10,5	T20	—
50	F8017S	24,5	—	KH5005



Frezy kształtkowe

- Obróbka zgrubna do półwykańczającej profili i kształtów
- Spiralny kształt płytki dla zwiększenia prędkości i posuwów.
- Jedna geometria płytki pokrywa większość obrabianych materiałów i redukuje stan magazynu.



■ Frezy z chwytem Weldon® ze spłaszczeniem

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	L	L3	Ap1 maks.	Z
5673750	5505VX20WA020R34	20	25	106	34	20,3	2
5673749	5505VX25WA025R69	25	32	150	69	25,0	2

UWAGA: Produkty dostępne od 1 kwietnia 2018r.

■ Części zamienne



śruba mocująca
płytkę



Nm



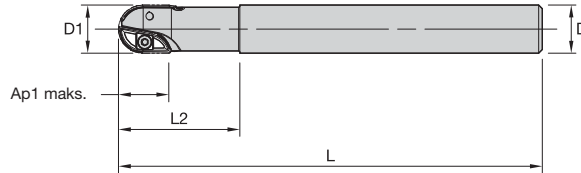
klucz Torx
Plus



Śrubokręt
Torx

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx Plus	Śrubokręt Torx
20	FP3007T	1,8	TP8	—
25	D4010T	3,1	—	T15

- Obróbka zgrubna do półwykańczającej profili i kształtów
- Spiralny kształt płytki dla zwiększenia prędkości i posuwów.
- Jedna geometria płytki pokrywa większość obrabianych materiałów i redukuje stan magazynu.



■ Frezy z chwytem cylindrycznym

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	L	L2	Ap1 maks.	Z
5673712	5505VX16CA20/016R30	16	20	180	40	16,6	2
5672627	5505VX20CA25/020R40	20	25	200	50	20,3	2
5673610	5505VX25CA025R55	25	25	250	65	25,2	2
5673785	5505VX25CA32/025R55	25	32	250	65	25,2	2
5673141	5505VX32CA032R65	32	32	250	75	32,4	2

UWAGA: Produkty dostępne od 1 kwietnia 2018r.

■ Części zamienne



D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx Plus	Śrubokręt Torx
16	FP3006T	1,8	TP8	—
20	FP3007T	1,8	TP8	—
25	D4010T	3,1	—	T15
32	D5013T	6,0	—	T20

Informacje techniczne

■ Informacje techniczne (mm)

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	Podziałka do obróbki czolowej	Wymiary (metryczne)				Maks. liczba obr./min
			Kąt do frezowania skośnego	otwór skośny Min.–maks.		Maks. ap skośne/liniowe	
5673750	5505VX20WA020R34	—	85	—	—	—	34750
5673112	5505VX25WA025R60	—	85	—	—	—	30500
5673749	5505VX25WA025R69	—	85	—	—	—	30500
5673329	5505VX32WA032R75	—	85	—	—	—	23250
5672842	5505VX32WA032R100	—	85	—	—	—	23250
5673113	5505VX40WA040R100	—	85	—	—	—	17250
5673521	5505VX40WA040R150	—	85	—	—	—	17250
5673114	5505VX50WA050R100	—	85	—	—	—	17250
5673297	5505VX50WA050R150	—	85	—	—	—	17250
5673712	5505VX16CA20/016R30	—	85	—	—	—	54000
5672627	5505VX20CA25/020R40	—	85	—	—	—	34750
5673610	5505VX25CA025R55	—	85	—	—	—	30500
5673785	5505VX25CA32/025R55	—	85	—	—	—	30500
5673141	5505VX32CA032R65	—	85	—	—	—	23250
5673711	5505VX16SA016R25	—	85	—	—	—	54000
5672843	5505VX20SA020R35	—	85	—	—	—	34750
5673115	5505VX25SA025R40	—	85	—	—	—	30500
5673632	5505VX32SA032R50	—	85	—	—	—	23250

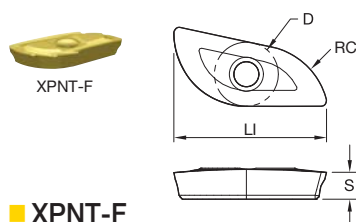


Zagłębianie skośne

Frezy kształtowe

Przewodnik doboru płytek

Grupa materiałowa	Obróbka lekka (Lekka geometria)		Obróbka średnia		Obróbka ciężka (Zgrubna geometria)	
	odporność na zużycie				ciągłość	
	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek
P1-P2	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
P3-P4	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
P5-P6	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
M1-M2	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
M3	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
K1-K2	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
K3	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
N1-N2	-	-	-	-	-	-
N3	-	-	-	-	-	-
S1-S2	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
S3	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
S4	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519
H1	R-F	SP6519	R-F	SP6519	R-F	SP6519

Płytki wymienne

XPNT-F

- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	<input type="radio"/>
M	<input checked="" type="radio"/>
K	<input type="radio"/>
N	<input type="radio"/>
S	<input checked="" type="radio"/>
H	<input type="radio"/>

oznaczenie katalogowe	D	LI	S	RC	hm	SP6519
XPNT16160308RF	7,39	17,40	3,18	7,93	0,04	●
XPNT2020T306RF	9,00	20,85	3,97	10,00	0,04	●
XPNT25250408RF	11,00	25,98	4,75	12,70	0,04	●
XPNT32320612RF	14,10	33,40	6,33	15,88	0,04	●
XPNT4040T716RF	18,00	41,84	7,95	20,00	0,04	●
XPNT5050T716RF	22,23	52,86	8,53	25,40	0,04	●



Bardzo ważne



Proszę nie wyjmować tej śruby. Śruba jest wklejana do korpusu aby płytki miały poprawną pozycję.

■ Zalecane posuwy [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Przy 8,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,09	0,20	0,34	0,07	0,15	0,25	0,05	0,11	0,19	0,04	0,10	0,16	0,04	0,09	0,15	R-F

Przy 4,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,11	0,23	0,39	0,08	0,17	0,29	0,06	0,13	0,21	0,05	0,11	0,19	0,05	0,10	0,17	R-F

Przy 2,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,14	0,31	0,52	0,10	0,22	0,37	0,08	0,17	0,28	0,07	0,15	0,24	0,06	0,13	0,22	R-F

Przy 1,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,19	0,42	0,71	0,14	0,30	0,51	0,10	0,23	0,38	0,09	0,20	0,33	0,08	0,18	0,31	R-F

UWAGA: Użyj wartości "Obróbka lekka" jako początkowej wartości posuwu.

Informacje o zalecanych prędkościach startowych znajdują się na stronach X22-X37.

5505VX • 20mm • Zalecane posuwy

■ Zalecane posuwy [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Przy 10,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,09	0,26	0,39	0,07	0,19	0,28	0,05	0,14	0,21	0,04	0,12	0,18	0,04	0,11	0,17	R-F

Przy 5,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,11	0,30	0,45	0,08	0,22	0,32	0,06	0,16	0,24	0,05	0,14	0,21	0,05	0,13	0,19	R-F

Przy 2,50 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,14	0,39	0,59	0,10	0,28	0,43	0,08	0,21	0,32	0,07	0,18	0,28	0,06	0,17	0,25	R-F

Przy 1,25 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,19	0,54	0,81	0,14	0,39	0,58	0,10	0,29	0,43	0,09	0,25	0,38	0,08	0,23	0,35	R-F

UWAGA: Użyj wartości "Obróbka lekka" jako początkowej wartości posuwu.

Informacje o zalecanych prędkościach startowych znajdują się na stronach X22-X37.

Zalecane posuwy [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Przy 12,50 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,09	0,29	0,46	0,07	0,21	0,33	0,05	0,16	0,25	0,04	0,14	0,22	0,04	0,12	0,20	R-F

Przy 6,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,11	0,34	0,54	0,08	0,24	0,39	0,06	0,18	0,29	0,05	0,16	0,26	0,05	0,15	0,23	R-F

Przy 3,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,14	0,44	0,72	0,10	0,32	0,52	0,08	0,24	0,39	0,07	0,21	0,34	0,06	0,19	0,31	R-F

Przy 1,50 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,19	0,61	0,98	0,14	0,44	0,71	0,11	0,33	0,53	0,09	0,28	0,46	0,08	0,26	0,42	R-F

UWAGA: Użyj wartości "Obróbka lekka" jako początkowej wartości posuwu.
 Informacje o zalecanych prędkościach startowych znajdują się na stronach X22-X37.

5505VX • 32mm • Zalecane posuwy
Zalecane posuwy [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Przy 16,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,09	0,29	0,46	0,07	0,21	0,33	0,05	0,16	0,25	0,04	0,14	0,22	0,04	0,12	0,20	R-F

Przy 8,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,11	0,33	0,54	0,08	0,24	0,39	0,06	0,18	0,29	0,05	0,16	0,25	0,05	0,14	0,23	R-F

Przy 4,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,14	0,43	0,70	0,10	0,31	0,51	0,08	0,23	0,38	0,07	0,20	0,33	0,06	0,19	0,30	R-F

Przy 2,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)														Geometria płytki	
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,19	0,59	0,96	0,14	0,43	0,69	0,10	0,32	0,52	0,09	0,28	0,45	0,08	0,26	0,41	R-F

UWAGA: Użyj wartości "Obróbka lekka" jako początkowej wartości posuwu.
 Informacje o zalecanych prędkościach startowych znajdują się na stronach X22-X37.

■ Zalecane posuwy [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Przy 20,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,09	0,31	0,56	0,07	0,23	0,40	0,05	0,17	0,30	0,04	0,15	0,26	0,04	0,14	0,24	R-F

Przy 10,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,11	0,36	0,64	0,08	0,26	0,46	0,06	0,20	0,35	0,05	0,17	0,30	0,05	0,16	0,28	R-F

Przy 5,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,14	0,48	0,85	0,10	0,34	0,61	0,08	0,26	0,45	0,07	0,22	0,40	0,06	0,21	0,36	R-F

Przy 2,50 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,19	0,65	1,16	0,14	0,47	0,83	0,10	0,35	0,62	0,09	0,31	0,54	0,08	0,28	0,50	R-F

UWAGA: Użyj wartości "Obróbka lekka" jako początkowej wartości posuwu.
Informacje o zalecanych prędkościach startowych znajdują się na stronach X22-X37.

5505VX • 50mm • Zalecane posuwy

■ Zalecane posuwy [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Przy 25,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,09	0,37	0,63	0,07	0,27	0,46	0,05	0,20	0,34	0,04	0,17	0,30	0,04	0,16	0,27	R-F

Przy 12,50 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,11	0,43	0,73	0,08	0,31	0,53	0,06	0,23	0,39	0,05	0,20	0,34	0,05	0,18	0,31	R-F

Przy 6,25 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,14	0,56	0,96	0,10	0,40	0,69	0,08	0,30	0,52	0,07	0,26	0,45	0,06	0,24	0,41	R-F

Przy 3,00 osiowej głębokości skrawania (ap)

Geometria płytki	Rekomendowane początkowe wartości posuwu na ząb (Fz) w relacji do % zaangażowania promieniowego (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
R-F	0,19	0,78	1,35	0,14	0,56	0,96	0,11	0,42	0,72	0,09	0,37	0,63	0,08	0,34	0,57	R-F

UWAGA: Użyj wartości "Obróbka lekka" jako początkowej wartości posuwu.
Informacje o zalecanych prędkościach startowych znajdują się na stronach X22-X37.