
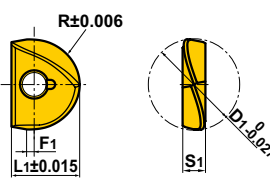


Wielostrzowy, kulisty frez palcowy do obróbki z wysoką dokładnością

SRF

Wysoka wydajność i dokładność podczas obróbki półwykańczającej i wykańczającej materiałów na formy i matryce.

PŁYTKI

Kształt	Numer zamówieniowy	Powlekania			Wymiary (mm)					Geometria
		EP6120	VP15TF	MP8010	D1	R	L1	F1	S1	
	SRFT10	●	●	●	10	5	8.5	0.5	2.6	
	12	●	●	●	12	6	10	0.5	3	
	16	●	●	●	16	8	12	1	4	
	20	●	●	●	20	10	15	1	5	
	25	●	●	●	25	12.5	18.5	1	6	
	30	●	●	●	30	15	22.5	1	7	
	32	●	●	●	32	16	23.5	1	7	

* 2 płytki w opakowaniu.

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

	Materiał obrabiany	Twardość	Gatunek	Prędkość skrawania vc (m/min)	Posuw na ząb fz (mm/ząb)	Głębokość skrawania ap (mm)
P	Stal węglowa Stal stopowa	180–280HB	EP6120 VP15TF	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Stal hartowana	≤45HRC	EP6120 VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Stal narzędziowa stopowa	180–380HB	EP6120 VP15TF	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
K	Żeliwo szare	Wytrzymałość na rozciąganie ≤350MPa	MP8010	250 (180–450)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Żeliwo sferoidalne	Wytrzymałość na rozciąganie ≤800MPa	MP8010	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
H	Stal hartowana	45–55HRC	MP8010	100 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D ₁
	Stal hartowana	55–65HRC	MP8010	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.01D ₁

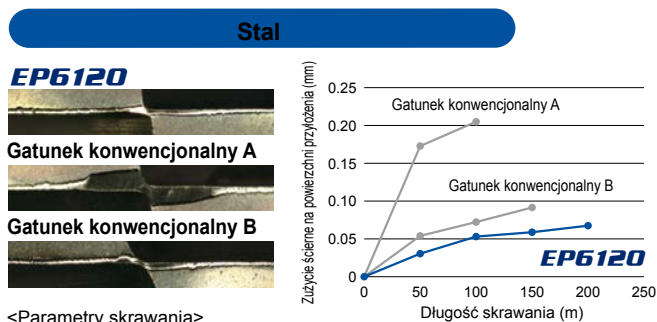
(Uwaga 1) Powyższe wyniki są średnimi wartościami dla warunków panujących w czasie obróbki z podanymi prędkościami. Wartości mogą się nieznacznie różnić od uzyskiwanych, w zależności od stanu urządzenia i metody obróbki. Ustawienia należy dostosować adekwatnie do stanu urządzenia, w oparciu o powyższe wartości.

(Uwaga 2) W przypadku frezów palcowych z chwytem z węglika spiekanego możliwe jest ustawienie parametrów obróbki o wartościach ok. 20% wyższych.

(Uwaga 3) Wskazówki dotyczące obróbki stali hartowanej z zastosowaniem MP8010:

- Maksymalnie zmniejszyć wysięg narzędzia.
- Użyć oprawki z chwytem z węglika spiekanego.
- Aby zapobiec pękaniu, należy odpowiednio nastawić głębokość skrawania.

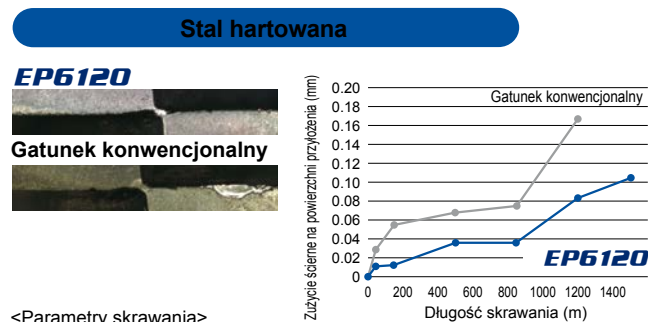
EP6120 zapewnia długą żywotność i doskonałą odporność na ścieranie.



<Parametry skrawania>

Materiał obrabiany : Ck45
 Płytki : SRFT20
 Wysięg : 70 mm
 Obróty : 5500 min⁻¹
 Prędkość skrawania : 150 m/min

Posuw stołu : 2200 mm/min
 Posuw na ząb : 0.2 mm
 Osiowa głębokość skrawania : 1 mm
 Przesunięcie narzędzia : 0.5mm
 Frezowanie współbieżne, nadmuch powietrza



<Parametry skrawania>

Materiał obrabiany : 1,2379
 Płytki : SRFT20
 Wysięg : 70mm
 Obróty : 3650 min⁻¹
 Prędkość skrawania : 100 m/min

Posuw stołu : 1460mm/min
 Posuw na ząb : 0.2mm
 Osiowa głębokość skrawania : 1mm
 Przesunięcie narzędzia : 0.5mm
 Frezowanie współbieżne, nadmuch powietrza

MITSUBISHI
 MITSUBISHI MATERIALS

www.mitsubishicarbide.com

MMC HARTMETALL GmbH
 Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany
 Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966
 e-mail admin@mmchg.de

MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.
 Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain
 Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786
 e-mail mme@mmevalencia.com

MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.
 UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia
 Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73
 e-mail info@mmc-carbide.ru

MMC HARDMETAL U.K. LTD.
 Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.
 Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314
 e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

MMC ITALIA S.r.l.
 V.le Delle Industrie 2, 20020 Arese (Milano), Italy
 Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93
 e-mail info@mmc-italia.it

MMC METAL FRANCE S.a.r.l.
 6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France
 Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50
 e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.
 Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland
 Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21
 e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl