

Link do produktu: <https://www.kammar24.pl/glowica-frezarska-do-planowania-d125mm-8z-ahx640s-125b08ar-p-36270.html>



Głowica frezarska do planowania D=125mm 8z AHX640S-125B08AR

Cena brutto	3 648,93 zł
Cena netto	2 966,61 zł
Dostępność	Na magazynie
Wysyłka	Wysyłka w 2-3 dni robocze
Numer katalogowy	AHX640S-125B08AR
Producent	Mitsubishi Materials
Rodzaj frezu	głowica frezarska
Liczba ostrzy	z8
Średnica robocza	125mm
Średnica chwytu	40mm
Długość robocza	6mm
Wykonanie	Węglik-HM
Dodatkowe cechy	ostrza wymienne
Zastosowanie-materiał	Stal, żeliwo, Aluminium, miedź, mosiądz, Stal nierdzewna

Opis produktu

MITSUBISHI CARBIDE Głowica frezarska do obróbki stali, stali kwasoodpornej i żeliwa AHX640S-125B08AR

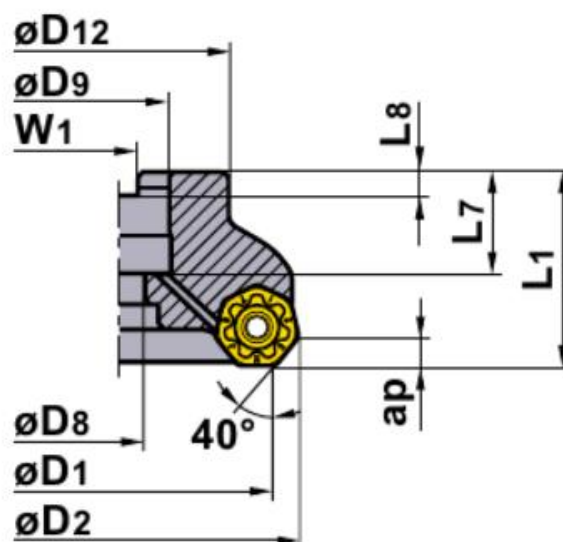
Charakterystyka produktu:

- Duża moc przerobowa, nawet w przypadku mniej wydajnych urządzeń,
- Nowe płytki z trójwymiarowym łamaczem wióra,
- Wysoka niezawodność dzięki projektowi gwarantującemu stabilność płytki i krawędzi oraz dużemu rowkowi wiórowemu,
- Niski koszt narzędzia dzięki 14-krawędziowym wymiennym płytkom,
- Możliwość zastosowania do frezowania stali, stali nierdzewnych i żeliwa

STOPY LEKKIE	ŻELIWO	STAL WĘGLOWA I STOPOWA	STAL HARTOWANA	STAL NIERDZEWNA
	➔	➔	➔	➔

Dane techniczne:

Nr. kat.	Kanał odprowadzenia chłodziwa	Liczba zębów	Wymiary [mm]									Masa [kg]	Max. gt. skr. a_p [mm]	Wkręt dociskowy	Typ klucza
			D ₁	D ₂	L ₁	D ₃	L ₇	D ₈	D ₁₂	W ₁	L ₈				
AHX640S-125B08AR	TAK	8	125	137,6	63	40	42	56	89	16,4	9	3,0	6	CS50150 60T	TKY20T



Zalecane parametry skrawania

Zalecane parametry skrawania (PDF)

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA							
● Obróbka bez chłodzenia (na sucho)							
	Materiał	Wytrzymałość na rozciąganie	Łamacz	Gatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw na ząb (mm/ząb)	Odcina głęb. skraw. (mm)
P	Stal konstrukcyjna (S235, S275)	≤ 180HB	MP	VP15TF	250 (200–300)	0.3 (0.2–0.4)	5
	Stal węglowa, stal stopowa (345, 41, 41Mn4)	180–280HB	MP	VP15TF	220 (170–300)	0.3 (0.2–0.4)	5
	Stal węglowa, stal stopowa (345, 41, 41Mn4)	280–350HB	MP	VP15TF	140 (100–180)	0.3 (0.2–0.4)	5
M	Stal nierdzewna austenityczna (X5CrNi18-10, X5CrNiMo18-10)	≤ 200HB	MM	MPT030	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Stal nierdzewna austenityczna (X5CrNi18-10, X5CrNiMo18-10)	> 200HB	MM	MPT030	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Stal nierdzewna duplexowa (X3CrNiMo27-5-2)	≤ 280HB	MM	MPT030	140 (100–180)	0.15 (0.05–0.25)	5
	Stal nierdzewna ferrytyczna / martensytyczna (X10Cr13, X10Cr17)	≤ 200HB	MM	MPT030	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Stal nierdzewna ferrytyczna / martensytyczna (X10Cr13, X10Cr17)	> 200HB	MM	MPT030	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Stal nierdzewna hartowana (X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAl17-7)	< 480HB	MM	MPT030	130 (100–160)	0.15 (0.05–0.25)	5
K	Zelazo szare (GG30)	≤ 350MPa	MP	VP15TF	180 (130–230)	0.3 (0.2–0.4)	5
	Zelazo sferoidalne (GGG) (GGG35)	≤ 450MPa	MP	VP15TF	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Zelazo sferoidalne (GGG) (GGG35)	≤ 450MPa	MP	VP15TF	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Zelazo sferoidalne (GGG) (GGG70)	≤ 800MPa	MP	VP15TF	150 (125–175)	0.2 (0.1–0.3)	5
H	Stal hartowana (55NiCrMoV6, X155CrMo121)	> 55HRC	MP	VP15TF	80 (60–100)	0.15 (0.1–0.2)	3

(Uwaga 1) W celu uzyskania dobrej chropowatości powierzchni stali nierdzewnej zalecana jest obróbka z chłodzeniem (na mokro). (Żywotność narzędzia jest krótsza w porównaniu z żywotnością narzędzia stosowanego do obróbki na mokro).

(Uwaga 2) Przy niskiej sztywności zamocowania i długim wysięgu narzędzia zalecamy dostosowanie prędkości skrawania i posuwu do 70%–80% wartości podanej powyżej.

● : Standard magazynowy, 10 płytek w 1 opakowaniu

