

Link do produktu: <https://www.kammar24.pl/glowica-frezarska-do-planowania-d160mm-7z-ahx640s-160c07nr-p-36265.html>



Głowica frezarska do planowania D=160mm 7z AHX640S-160C07NR

Cena brutto	4 145,89 zł
Cena netto	3 370,64 zł
Dostępność	Na magazynie
Wysyłka	Wysyłka w 2-3 dni robocze
Numer katalogowy	AHX640S-160C07NR
Producent	Mitsubishi Materials
Rodzaj frezu	głowica frezarska
Liczba ostrzy	z7
Średnica robocza	160mm
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-160C07NR

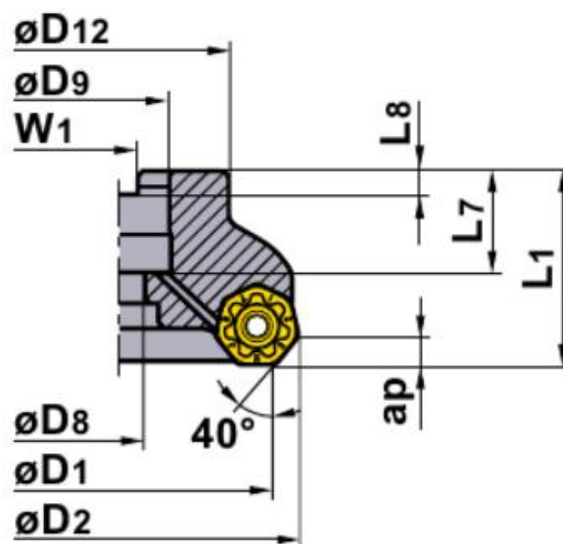
Charakterystyka produktu:

- 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. gł. skr. a_p [mm]	Wkręt dociskowy	Typ klucza
			D_1	D_2	L_1	D_9	L_7	D_8	D_{12}	W_1	L_8				
AHX640 S-160C07 NR	NIE	7	160	172,6	63	40	29	56	120	16,4	9	5,4	6	CS50150 60T	TKY20T



Zalecane parametry skrawania

[Zalecane parametry skrawania \(PDF\)](#)

ZALECANE PARAMETRY SKRAWANIA

Obróbka bez chłodzenia (na sucho)

	Materiał	Wytężalność na rozciąganie	Łamacz	Oatunek	Prędkość skrawania (m/min)	Posuw na ząb (mm/ząb)	Grubość skłap (mm)
P	Stal konstrukcyjna (S235, S275)	≤180HB	MP	VP15TF	250 (200–300)	0.3 (0.2–0.4)	5
	Stal węglowa, stal stopowa (C45, 41CrMo4)	180–280HB	MP	VP15TF	220 (170–50)	0.3 (0.2–0.4)	5
	Stal węglowa, stal stopowa (S40CrMo4, 100Cr6)	280–350HB	MP	VP15TF	140 (100–180)	0.3 (0.2–0.4)	5
M	Stal nierdzewna austenityczna (X5CrNi189, X5CrNiMo1810)	≤200HB	MM	MP7030	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Stal nierdzewna austenityczna (X2CrNi1810, X2CrNiMo1813)	>200HB	MM	MP7030	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Stal nierdzewna duplexowa (X2CrNiMoN2252)	≤280HB	MM	MP7030	140 (100–180)	0.15 (0.05–0.25)	5
	Stal nierdzewna ferrityczna / martenzytyczna (X10Cr13, X10Cr17)	≤200HB	MM	MP7030	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Stal nierdzewna ferrityczna / martenzytyczna (X22CrNT, 140Cr13)	>200HB	MM	MP7030	150 (100–200)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Stal nierdzewna hartowana (X5CrNiCuNb16-4, X7CrNiAlTi7-7)	<450HB	MM	MP7030	130 (100–160)	0.15 (0.05–0.25)	5
K	Żelazo szare (GG30)	≤350MPa	MK_HK	MC5020	220 (150–300)	0.3 (0.2–0.4)	5
			MP	VP15TF	180 (130–230)	0.3 (0.2–0.4)	5
	Żelazo sferoidalne (GGG) (GGG35)	≤450MPa	MK_HK	MC5020	200 (150–250)	0.2 (0.1–0.3)	5
			MP	VP15TF	170 (120–220)	0.2 (0.1–0.3)	5
	Żelazo sferoidalne (GGG) (GGG70)	≤900MPa	MK_HK	MC5020	170 (150–200)	0.2 (0.1–0.3)	5
			MP	VP15TF	150 (125–175)	0.2 (0.1–0.3)	5
I	Stal hartowana (S55CrMoV6, X155CrVmo121)	40–55HRC	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). (Zwywność narzędzia jest krótką 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