

Tech-News

Posi Mill SP09

Wysokowydajny frez kątowy
High Performance Shoulder Miller

S 2121



S 1121



SPMX 09 - DP 5330



SPKX 09 - DM 5220



SPGT 09 - DM 5125

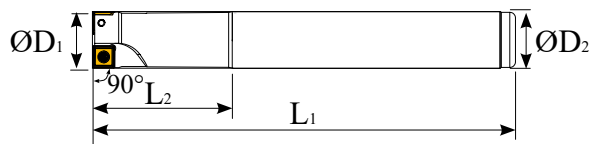


new!

Fakty:

- Niskie opory skrawania dzięki pozytywnemu kątowi natarcia i geometrii.
Low cutting loads thanks to positive adjustment and geometries.
- Multifunkcyjny system do frezowania kąтового, frezowania płaszczyzn, fazowania i rowkowania, kąt 90°.
Multifunctional milling system for shouldering, slotting and facing, corner 90°.
- Szczególnie opłacalne rozwiązanie dzięki 4 krawędziom skrawającym, maksymalna głębokość skrawania 6 mm.
Economical machining using innovative 4 cutting edge double sided inserts, depth of cut max. 6 mm.
- Ulepszona ewakuacja wiórów i chłodzenie poprzez zastosowanie kanałów wewnątrz korpusu.
Improved chip flow and coolant, delivered through miller body.
- Płytki o innowacyjnej geometrii w wysokowydajnej powłoce Nano.
Inserts with specially designed cutting geometry with Nano HP-coating.

Frez trzpieniowy End Mill



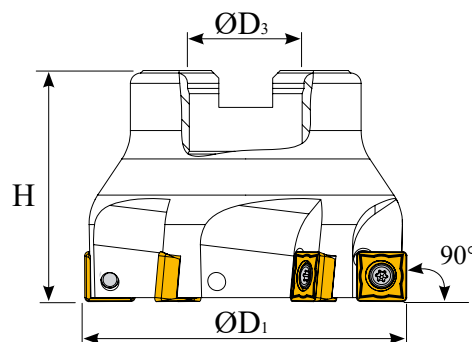
**z chłodzeniem
wewnętrznym
with through coolant**

Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock	Wymiary Dimensions [mm]							Części zamienne Spare Parts	
		ØD ₁	ØD ₂	L ₁	L ₂		a _p			
S 1121.025.R03 -120	○	25	25	120	40	3	6	SP. 09	83.30.150	56.33.613 T15
032.R03 -120	○	32	32	120	40	3				
025.R02 -150	●	25	25	150	50	2				
032.R03 -150	●	32	32	150	50	3				

● Magazyn JD / JD-Stock

○ Ograniczony zapas - na zapytanie / limited stock - upon request

Frez nasadzany Shoulder Miller



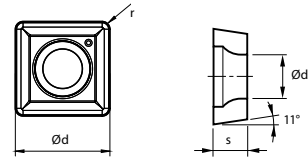
**z chłodzeniem
wewnętrznym
with through coolant**




Oznaczenie Part Number	Magazyn Stock	Wymiary Dimensions [mm]						Części zamienne Spare Parts	
		ØD ₁	ØD ₃	H		a _p			
S 2121.040.R04 IK	●	40	16	45	4	6	SP. 09	83.30.150	56.33.613 T15
050.R05 IK	●	50	22	45	5				
063.R06 IK	●	63	22	45	6				
080.R07 IK	●	80	27	52	7				

● Magazyn JD / JD-Stock

○ Ograniczony zapas - na zapytanie / limited stock - upon request

Płytki
Inserts

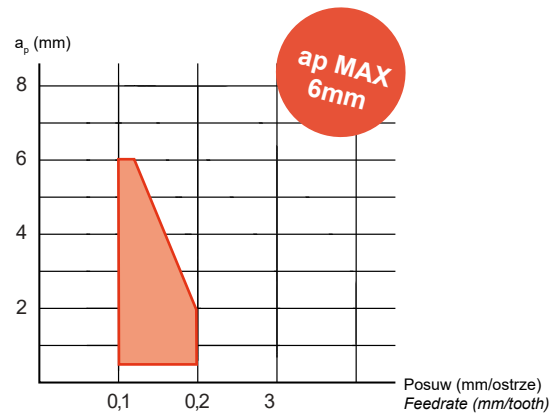


Oznaczenie Part Number	Wymiary Dimensions [mm]				DP 5330 (P30C) Stal Steel	DM 5220 (M20C) Stal nierdzewna Stainless Steel	DM 5125 (M30C) Uniwersalne
	Ød ₁	l	s	r	 -M20	 -S20	 new!
SPMX 09 04 08	9,80	4,30	4,10	0,80	●		
SPKX 09 04 08	9,80	4,30	4,10	0,80		●	
SPGT 09 04 08	9,80	4,30	4,10	0,80			●

● Magazyn JD / JD-Stock

○ Ograniczony zapas - na zapytanie / limited stock - upon request





Zalecane parametry skrawania Cutting Data Recommendations

Obrabiany materiał Material		Prędkości skrawania v_c [m/min] Cutting Speeds v_c [m/min]			Posuw (mm / ostrze) Feedrate (mm/tooth)	
		DP 5330 Stal Steel	DM 5220 Stal nierdzewna Stainless Steel	DM 5125 Uniwersalne	SP.. 09	
A (P)	Stal niestopowa Mild steel	$\leq 0,15\% C$				
		$0,15\% - 0,45\% C$	160 - 250	(120 - 180)	140 - 200	0,10 - 0,20
		$\geq 0,45\% C$				
	Stal stopowa Alloyed steel	nisko / low				
		średnio / medium	90 - 180	(80 - 150)	80 - 180	0,10 - 0,17
		wysoko / high				
R (M)	Stal nierdzewna Stainless steel	austenityczna	(80 - 140)	80 - 120	80 - 200	0,12 - 0,15
		martenzytyczna				
F (K)	Żeliwo szare Grey cast iron		-	(180 - 300)	-	(0,10 - 0,15)
N	Aluminium	nietwardzalny not hardenable				
		utwardzalny hardenable	-	-	(120 - 350)	(0,12 - 0,20)
		> 12% Si				
S	Stopy żaroodporne Heat resistant alloys		-	-	20 - 45	0,10 - 0,12
	Stopy tytanu Titanium-alloy					

Nie ponosimy odpowiedzialności za błędy w druku. Zdjęcia/rysunki poglądowe.
Technical changes reserved, we bear no liability for misprints. Drawings/pictures similar.