

GERIMA-CNC

Głowica do faz i promieni TMW 4-A45+R-SX.1

8-krawędziowe płytki skrawające

A:

Układ jednorzędowy płytek skrawających:

- optymalna jakość powierzchni
- wysoka wydajność ukosowania
- szerokość fazy do $C = 8$ mm
- promień załamania krawędzi $R = 2,5$ mm

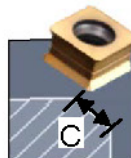
B:

Naprzemienny układ płytek skrawających:

- zastosowanie do dużych faz aż do $C = 15$ mm

Uchwyt narzędzia

Weldon 20



UKOSOWANIE:

- szerokość fazy $0,2-10 \times 45^\circ$ ($C_{max} = 15$ mm)
- fazy funkcjonalne i optyczne
- fazy spawalnicze



ZAŁAMYWANIE KRAWĘDZI:

- promień $R = 2,5$ mm
- krawędzie funkcjonalne i optyczne
- przygotowanie do:
 - malowanie detalu, ochrona antykorozyjna

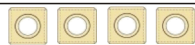
WYSOKIE PARAMETRY IDEALNE DLA CENTRÓW CNC:

- prędkość skrawania 150 - 1 400 m/min przy 1 290 - 12 000 U/min (w zależności od gatunku materiału) przy \varnothing ostrza = 37 mm
- posuw na ząb = 0,1 - 0,5 (w zależności od gatunku materiału)
- 8 - krawędziowe płytki skrawające
- niskie koszty
- silnie dodatnia geometria płytek
- wykonywanie powierzchni o dużej jakości
- możliwe zastosowanie na słabszych maszynach
- możliwe zastosowanie do włókna węglowego, kompozytów, metali kolorowych, plexiglasu, plastiku etc.

Cena głowicy: 296,00 Euro netto

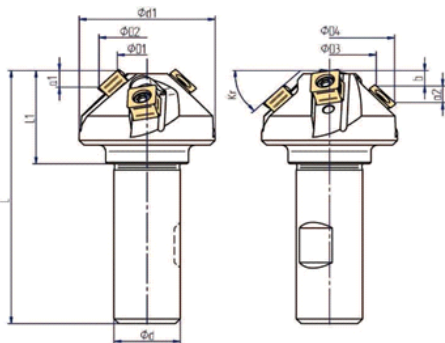
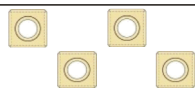
Układ A

$C_{max} = 8$ mm



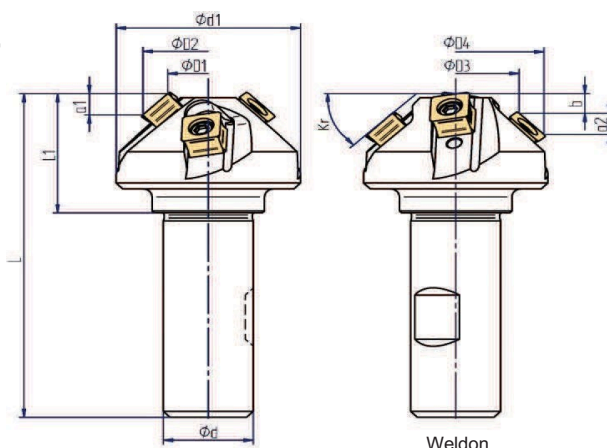
Układ B

$C_{max} = 15$ mm



SPECYFIKACJA TECHNICZNA	TMW 4-A45+R-SX.1
Ød/Weldon	20,0 mm
Ød1	41,0 mm
ØD1	13,8 mm
ØD2	24,1 mm
ØD3	30,5 mm
ØD4	41,3 mm
L	84,0 mm
L1	32,5 mm
Kr	45°
a1	5,0 mm
a2	5,0 mm
b	7,2 mm
Z	4
Waga bez osprzętu	0,28 kg
Chłodzenie	opcjonalnie za dopłatą

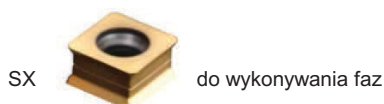
GŁOWICA SKRAWAJĄCA DO FAZ I PROMIENI R / TMW-4 (faza 45°, R - 2,5 mm)



Model	wymiary / mm													chłodzenie	kg	Numer katalog.	Cena netto
	Kr	Ød	Ød1	ØD1	ØD2	ØD3	ØD4	L	L1	a1	a2	b	Z				
TMW 4-A45+R-SX.1	45	20	41	13,8	24,1	30,5	41,3	84	32,5	5	5	7,2	4	-	0,28	0108.050.15-00001	296,00 €
TMW 4-A45+RC-SX.1	45	20	41	13,8	24,1	30,5	41,3	84	32,5	5	5	7,2	4	+	0,28	0108.050.15-00002	355,00 €

i Głowice posiadają w standardzie wkręty mocujące, narzędzie do wkręcania. Nie posiadają płytek skrawających

PŁYTKI SKRAWAJĄCE



Model	Prędkość skrawania Vc / m/min.						Numer katalog.	Cena netto (za szt.)
	Plastik ALU	stal	INOX	żeliwo	hardox	inne		
SX-B02-A1.1	900-1.400	300-1.300	150-650	Specjalna aplikacja (wymagany test u klienta)			0101.404.15-00002	16,40 €
Posuw fz / ząb	0,1-0,5	0,1-0,5	0,1-0,5					

rodzaj opakowania = 10 pcs



Model	Prędkość skrawania Vc / m/min.						Numer katalog.	Cena netto (za szt.)
	Plastik ALU	stal	INOX	żeliwo	hardox	inne		
SXR2.5-B02-A1.1	900-1.400	300-1.300	150-650	Specjalna aplikacja (wymagany test u klienta)			0101.404.15-00001	24,80 €
Posuw fz / ząb	0,1-0,5	0,1-0,5	0,1-0,5					

rodzaj opakowania = 10 pcs

i Podajemy Państwu orientacyjne parametry rekomendowane. Parametry dokładne dedykowane do państwa gatunku stali wymagają zawsze dopracowania na maszynie. Jeśli dostępna prędkość skrawania jest mniejsza niż wskazana w tabeli, posuw powinien zostać zmniejszony w tej samej proporcji. Zalecana procedura określania optymalnych parametrów skrawania:

- 1.start z fz = 0,1 mm i minimalnym Vc (w zależności od materiału)
- 2.stopniowo zwiększać prędkość skrawania i posuw w tej samej proporcji

CZĘŚCI ZAPASOWE

Model	Specyfikacja	Numer katalog.	Cena netto
CS 30-11-P10	10 sztuk wkrętów mocujących płytki skrawające	0101.203.09-00015	34,50 €