



Następny poziom frezowania High-Feed

Kup określoną liczbę płytek a otrzymasz korpus w specjalnej cenie*

Nowy frez VXF high-feed wspomaga wydajność pracy na dużych posuwach, zaprojektowany w celu nadania nowych standardów w frezowaniu w połączeniu z wodącym na rynku gatunkiem węgla WS40PM.

Oferta ważna : 1. czerwiec–31. grudzień 2019

*Brak możliwości zwrotu narzędzi zakupionych w promocji.

Wasz wybór:

Wybrana ilość płytek = cena dla średnicy korpusu

Średnica korpusu freza	Liczba płytek skrawających			
	10	20	30	40
D= 16- 20	€ 66	€ 55	€ 45	€ 35
D= 25	€ 90	€ 78	€ 66	€ 55
D= 32	€ 110	€ 100	€ 90	€ 78
D= 40	€ 120	€ 110	€ 100	€ 90
D= 50/52	€ 145	€ 130	€ 120	€ 110
D= 63/66	€ 165	€ 155	€ 145	€ 130
D= 80	€ 200	€ 188	€ 175	€ 165
D= 100	€ 220	€ 210	€ 200	€ 188



DISTRIBUTED BY:

AWA Sp. z o.o.
ul. Szttygarska 11, 41-500 Chorzów

tel. 32 247-98-32

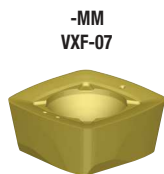
www.awa.pl
awa@awa.pl



WIDIA

widia.com

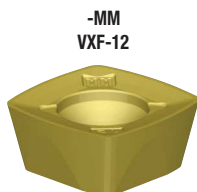
Specjalnie zaprojektowane łamacze wiórów do wydajnego frezowania z dużymi posuwami.



-MM
VXF-07

P M S

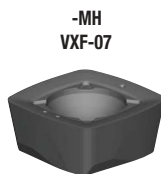
Pierwszy wybór dla stali miękkiej, stali nierdzewnej i stopów wysokotemperaturowych. Świetnie nadaje się do wybierania kieszeni i profilowania



-MM
VXF-12

P M S

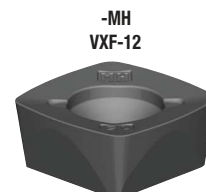
Pierwszy wybór dla stali miękkiej, stali nierdzewnej i stopów wysokotemperaturowych. Świetnie nadaje się do kieszeni i profilowania



-MH
VXF-07

P H

Pierwszy wybór dla stali z grup P3 i P4. Mocniejsza krawędź skrawająca do obróbki zgrubnej oraz stali utwardzonych.



-MH
VXF-12

P

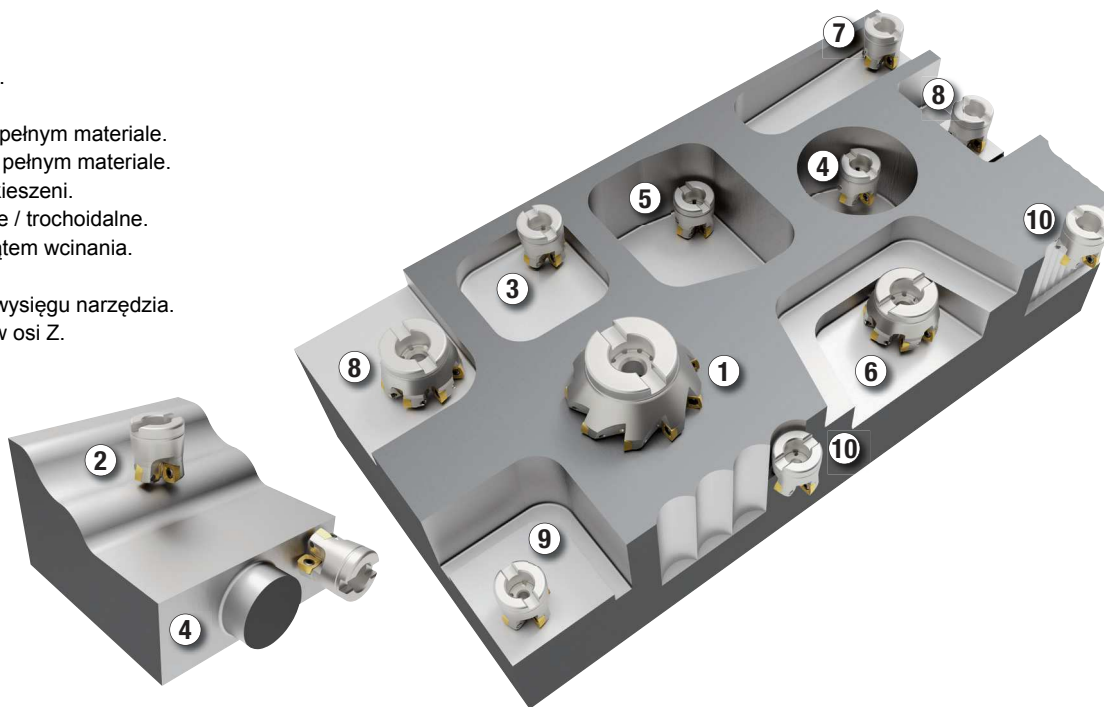
Pierwszy wybór dla stali z grup P3 i P4. Mocniejsza krawędź skrawająca do obróbki zgrubnej oraz stali utwardzonych.

Niskie siły skrawania

Wzmocniona geometria/Mocniejsza krawędź skrawająca

Zastosowania

1. Frezowanie płaszczyzn.
2. Frezowanie 3D.
3. Frezowanie kieszeni w pełnym materiale.
4. Interpolacja śrubowa w pełnym materiale.
5. Frezowanie głębokich kieszeni.
6. Frezowanie dynamiczne / trochoidalne.
7. Frezowanie z dużym kątem wcinania.
8. Frezowanie konturów.
9. Frezowanie na dużym wysięgu narzędzia.
10. Frezowanie wgłębne w osi Z.



Zalecane początkowe prędkości skrawania [m/min]*

Grupy materiałowe		WP25PM			WP40PM			WS40PM			WU10PM		
P	1	395	340	325	355	310	295	-	-	-	-	-	
	2	330	290	240	300	260	215	-	-	-	-	-	
	3	305	260	210	275	235	190	-	-	-	-	-	
	4	270	220	180	245	205	160	-	-	-	-	-	
	5	220	205	180	205	185	160	205	175	145	-	-	
	6	200	150	120	180	140	110	180	130	95	-	-	
M	1	245	215	200	235	205	185	250	205	170	-	-	
	2	220	190	155	210	180	150	215	175	145	-	-	
	3	170	145	115	155	140	110	175	130	100	-	-	
K	1	275	245	220	-	-	-	-	-	-	355	320	290
	2	215	190	180	-	-	-	-	-	-	275	245	230
	3	180	160	145	-	-	-	-	-	-	235	210	190
S	1	50	40	30	50	40	35	50	40	30	-	-	-
	2	50	40	30	50	40	35	50	40	30	-	-	-
	3	60	50	30	60	50	35	60	50	30	-	-	-
	4	85	60	40	80	60	40	70	60	35	-	-	-
H	1	145	110	85	-	-	-	-	-	-	190	155	110

Uwaga: Prędkości pierwszego wyboru są pogrubione. Przy wzroście średniego przekroju wióra zredukuj prędkość skrawania.

*Wskazane prędkości dla grup materiałowych P, M, K i H dobrane są dla obróbki na sucho. Przy chłodzeniu emulsją, należy zredukować prędkość o 20%.

*Wskazane prędkości dla grup materiałowych N i S dobrane są dla chłodzenia emulsją. Nie zalecana jest obróbka na sucho w tych materiałach.