

Seria M1200

Frezy czołowe M1200 Mini, M1200 i M1200 Max



M1200 MINI

Frez czołowy M1200 Mini to pierwszy wybór do frezowania płaszczyzn o małej głębokości skrawania, który zwiększy produktywność frezarek ze stożkiem 40.



M1200

Standardowy frez czołowy M1200 to seria all-inclusive, która zwiększy produktywność frezarek ze stożkiem 50 oraz narzędzi napędzanych przy użyciu kątów przystawienia 15, 45 i 60 stopni.



ZACISK ŚRUBOWY M1200 MAX • DO USUWANIA WIĘKSZYCH ILOŚCI MATERIAŁU

M1200 Max jest frezem czołowym z 12 krawędziami przeznaczonym dla klientów, którzy muszą pracować przy większej głębokości skrawania (do 7,5 mm) w stali, stali nierdzewnej, żeliwie szarym i żelazie sferoidalnym.

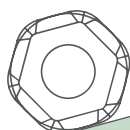


M1200 MAX Z KLINEM MOCUJĄCYM • DO ELEMENTÓW ŻELIWNYCH

M1200 Max do mocowania klinowego to 12-krawędziowy frez czołowy do średniodokładnej obróbki zgrubnej – półwykańczającej przy większej głębokości skrawania (do 7,5 mm) elementów z żeliwa szarego i żeliwa sferoidalnego.

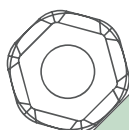
JEDEN TYP PŁYTKI PASUJE DO WSZYSTKICH WERSJI KORPUSU FREZU

M1200 i
M1200 MINI HF
High-Feed 15°



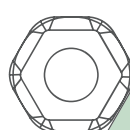
Kąt przystawienia 15°

M1200 i
M1200 MINI
45°



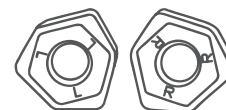
Kąt przystawienia 45°

M1200 i
M1200 MINI HD
60°



Kąt przystawienia 60°

WIPER
(XNGJ)



3RH + 3LH

FREZ CZOŁOWY 12-OSTRZOWY

PRODUKT		PŁYTKI		
SERIA	ZAKRES ŚREDNIC	GEOMETRIA	GATUNEK	MATERIAŁY
M1200 MINI HNPJ0905... - prasowane i spiekane do wymiaru HNGJ0905... - precyzyjnie szlifowane	25–125 mm	LDJ – Do obróbki aluminium	WK15CM, WK25YM	K
M1200 HNPJ0905... - prasowane i spiekane do wymiaru HNGJ0905... - precyzyjnie szlifowane	40–315 mm	LD – Obróbka lekka	WP35CM, WP25PM	P M S
M1200 MAX HNMU1107... - prasowany i spiekany do wymiaru HNMF1107... - prasowany i spiekany do wymiaru	63–250 mm	GD – Zastosowania ogólne	WP40PM	P M
		HD – Obróbka ciężka	WS30PM	S
		MM – Obróbka średniokładna	WS40PM	P M S
			TN6501, THM-U	N
			WK15CM, WP35CM, WU20PM	P M K

ZASTOSOWANIA



CHWYT
WELDON®



WELDON: 2
FLAT



FREZOWANIE
PŁASZCZYZN



UŁATWIWIONE
FAZOWANIE

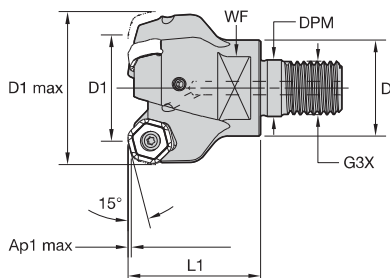
BRANŻA



Frezy czołowe • Seria M1200

Frezy składane

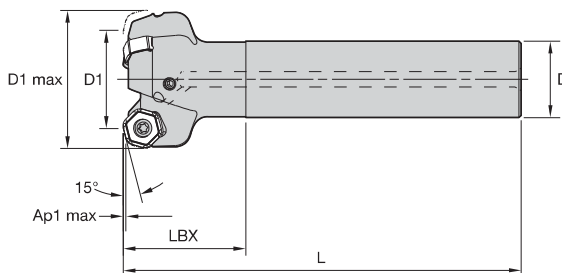
M1200 Mini • 15° • Do stosowania przy dużych wartościach posuwu • Frezy trzpieniowe z chwytem gwintowanym • Metryczne



numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	DPM	G3X	L1	WF	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
4136875	M1200HF025Z03M16HN07	25	39	29	17,0	M16	32	22	1,7	3	20000	Yes	0,2

Monolityczne frezy trzpieniowe

M1200 Mini • 15° • Do stosowania przy dużych wartościach posuwu • Chwył walcowy • Metryczne

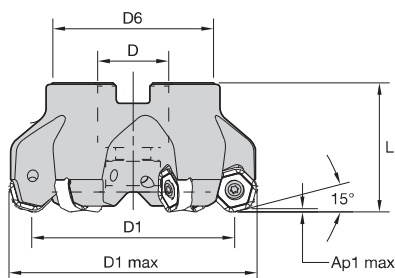


numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	L	LBX	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
4136882	M1200HF032Z03A25HN07L130	32	46,1	25	130	40	1,7	3	17600	Yes	0,52
4136883	M1200HF032Z04A25HN07L130	32	46,1	25	130	40	1,7	4	17600	Yes	0,53

Obrobka otworów

Gwintowanie

M1200 Mini • 15° • Do stosowania przy dużych wartościach posuwu • Frezy nasadzone • Metryczne

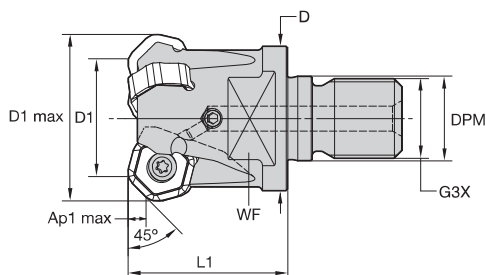


numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	D6	L	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
4136884	M1200HF040Z05HN07	40	54,1	22	38	40	1,7	5	15800	Yes	0,29
4136885	M1200HF050Z05HN07	50	64,1	22	38	40	1,7	5	12700	Yes	0,40
4136886	M1200HF063Z06HN07	63	77,1	22	50	40	1,7	6	10100	Yes	0,67
4136887	M1200HF080Z08HN07	80	94,1	27	60	50	1,7	8	7900	Yes	1,26

Toczenie

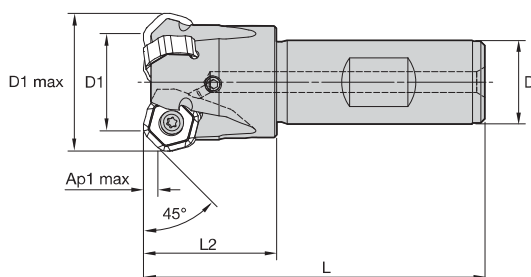
INFORMACJE NA TEMAT CZĘŚCI ZAMIENNYCH MOŻNA ZNALEŹĆ NA STRONIE WIDIA.COM LUB WIDIANOVO.COM.
ŚRUBY MOCUJĄCE NIE SĄ DOŁĄCZONE DO STANDARDOWEGO OPAKOWANIA.

M1200 Mini • 45° • Frezy trzpieniowe z chwytem gwintowanym • Metryczne



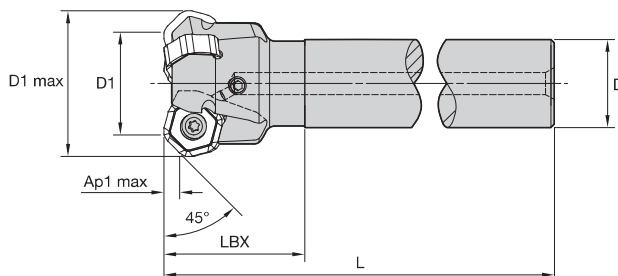
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	DPM	G3X	L1	WF	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3957840	M1200D025Z03M16HN07	25	33,7	29	17,0	M16	32	22	3,5	3	20000	Yes	0,13
3957841	M1200D032Z03M16HN07	32	40,7	29	17,0	M16	40	22	3,5	3	17600	Yes	0,20
3957842	M1200D032Z04M16HN07	32	40,7	29	17,0	M16	40	22	3,5	4	17600	Yes	0,20

M1200 Mini • 45° • Frezy trzpieniowe z chwytem Weldon® • Metryczne



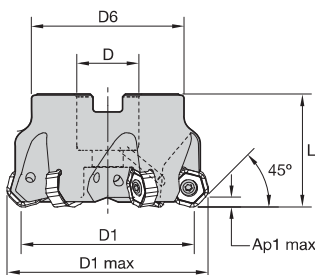
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	L	L2	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3958012	M1200D025Z03B20HN07	25	33,7	20	82	32	3,5	3	20000	Yes	0,21
3958023	M1200D032Z03B25HN07	32	40,7	25	97	40	3,5	3	17600	Yes	0,39
3958024	M1200D032Z04B25HN07	32	40,7	25	97	40	3,5	4	17600	Yes	0,40

M1200 Mini • 45° • Chwyty walcowy • Metryczne



numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	L	LBX	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3958025	M1200D025Z02A20HN07L120	25	33,7	20	120	32	3,5	2	20000	Yes	0,29
3958026	M1200D025Z03A20HN07L120	25	33,7	20	120	32	3,5	3	20000	Yes	0,28
3958029	M1200D025Z02A25HN07L200	25	33,7	25	200	32	3,5	2	20000	Yes	0,72
3958030	M1200D025Z03A25HN07L200	25	33,7	25	200	32	3,5	3	20000	Yes	0,71
3958027	M1200D032Z03A25HN07L130	32	40,7	25	130	40	3,5	3	17600	Yes	0,49
3958028	M1200D032Z04A25HN07L130	32	40,7	25	130	40	3,5	4	17600	Yes	0,50

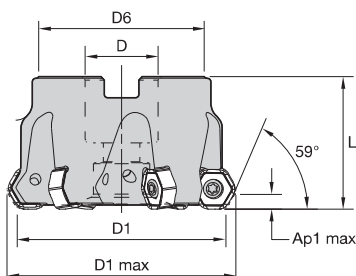
M1200 Mini • 45° • Frezy nasadzone • Metryczne



numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	D6	L	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3957995	M1200D040Z04HN07	40	48,7	22	38	40	3,5	4	15800	Yes	0,26
3957996	M1200D040Z05HN07	40	48,7	22	38	40	3,5	5	15800	Yes	0,26
3957997	M1200D050Z04HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	4	12700	Yes	0,35
3957998	M1200D050Z05HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	5	12700	Yes	0,36
3957999	M1200D050Z06HN07	50	58,7	22	38	40	3,5	6	12700	Yes	0,35
3958000	M1200D063Z04HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	4	10100	Yes	0,58
3958001	M1200D063Z06HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	6	10100	Yes	0,65
3958002	M1200D063Z08HN07	63	71,7	22	50	40	3,5	8	10100	Yes	0,62
3958003	M1200D080Z05HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	5	7900	Yes	1,11
3958004	M1200D080Z08HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	8	7900	Yes	1,24
3958005	M1200D080Z10HN07	80	88,7	27	60	50	3,5	10	7900	Yes	1,17
3958006	M1200D100Z06HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	6	6300	Yes	1,71
3958007	M1200D100Z09HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	9	6300	Yes	1,82
3958008	M1200D100Z12HN07	100	108,7	32	80	50	3,5	12	6300	Yes	1,82
4138470	M1200D125Z08HN07	125	133,7	40	90	63	3,5	8	5050	Yes	2,84
4138471	M1200D125Z12HN07	125	133,7	40	90	63	3,5	12	5050	Yes	2,96
4138472	M1200D125Z16HN07	125	133,7	40	90	63	3,5	16	5050	Yes	3,02

UWAGA: Śrubę montażową z rowkiem na chłodziwo, zespół śruby podawania chłodziwa, śrubę blokującą chłodziwa i zatyczkę śruby chłodziwa należy zamawiać oddzielnie.

M1200 Mini • 60° • Frezy nasadzone • Metryczne



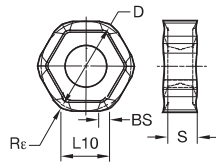
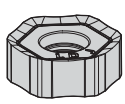
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	D6	L	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
4136863	M1200HD040Z05HN07	40	46,8	22	38	40	4,7	5	15800	Yes	0,22
4136865	M1200HD050Z05HN07	50	56,8	22	38	40	4,7	5	12700	Yes	0,34
4136867	M1200HD063Z06HN07	63	69,8	22	50	40	4,7	6	10100	Yes	0,60
4136868	M1200HD080Z05HN07	80	86,8	27	60	50	4,7	5	7900	Yes	1,11
4136869	M1200HD080Z08HN07	80	86,8	27	60	50	4,7	8	7900	Yes	1,17
4136870	M1200HD100Z06HN07	100	106,7	32	80	50	4,7	6	6300	Yes	1,74
4136871	M1200HD100Z09HN07	100	106,7	32	80	50	4,7	9	6300	Yes	1,74
4136872	M1200HD125Z08HN07	125	131,7	40	90	63	4,7	8	5050	Yes	2,86
4136873	M1200HD125Z12HN07	125	131,7	40	90	63	4,7	12	5050	Yes	2,90

UWAGA: Śrubę montażową z rowkiem na chłodziwo, zespół śruby podawania chłodziwa, śrubę blokującą chłodziwa i zatyczkę śruby chłodziwa należy zamawiać oddzielnie.

INFORMACJE NA TEMAT CZĘŚCI ZAMIENNYCH MOŻNA ZNALEŻĆ NA STRONIE WIDIA.COM LUB WIDIANOVO.COM.

ŚRUBY MOCUJĄCE NIE SĄ DOŁĄCZONE DO STANDARDOWEGO OPAKOWANIA.

M1200 Mini • HNGJ-LDJ • HN0704

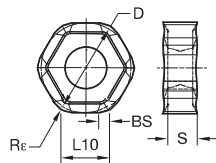


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P						●	●	●	●	●	○	○
M						○	○	○	○	○	○	○
K						●	●	●	●	●	●	●
N						○	○	○	○	○	○	○
S								●	●	○	○	○
H										○	○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-J	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNGJ0704ANFLDJ	12	13	6,84	4,48	1,51	1,20	0,08	3954332	3954414	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•

M1200 Mini • HNGJ-LD • HN0704

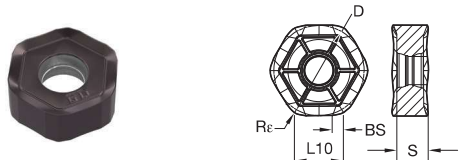


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P						●	●	●	●	●	○	○
M						○	○	○	○	○	○	○
K						●	●	●	●	●	●	●
N						○	○	○	○	○	○	○
S								●	●	○	○	○
H										○	○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-J	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNGJ070432ANENLD	12	13	6,00	4,48	—	3,21	0,08	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
HNGJ0704ANENLD	12	13	6,84	4,48	1,60	1,20	0,08	•	•	3954419	3954420	3954421	3954422	•	5885291	5885292	5550905	5528975	6180295	6180300

M1200 Mini • HNPJ-GD • HN0704

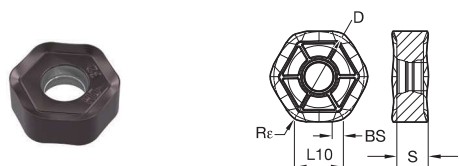


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P								●	●	●	●	●	●	○	○
M								○	○	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S								●	●	○	○	○	○	○	○
H										○	○	○	○	○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNPJ0704ANSNGD	12	13	6,80	4,45	1,45	1,20	0,10	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
								3954432	3954473	3954474	5427374	5895293	5895294	5550906	5528976	6180297				

M1200 Mini • HNPJ-HD • HN0704

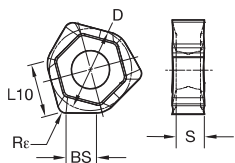
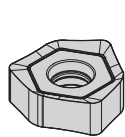


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P								●	●	●	●	●	●	○	○
M								○	○	○	○	○	○	○	○
K	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S								●	●	○	○	○	○	○	○
H										○	○	○	○	○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNPJ0704ANSNHD	12	13	6,80	4,41	1,45	1,20	0,14	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
HNPJ070432ANSNHD	12	13	6,84	4,42	—	3,20	0,14	3954482	3954483	5427375	5895295	5895296	5550907	6180311						

M1200 Mini • XNGJ-LDJ-3 Wiper • XN0704

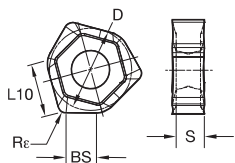
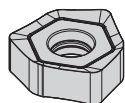


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	●					●	●	●	●	●	○	●
M	●											●
K	●	●	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○
N	○	●										○
S							●				○	●
H									○		○	

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
XNGJ0704ANFNLDJ3W	3	13	6,78	4,47	6,78	1,30	0,08	3984433	●	●	●	●	●	●	○	○	○	○	○	○

M1200 Mini • XNGJ-LD3 Wiper • XN0704



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	●					●	●	●	●	●	○	●
M	●											●
K	●	●	●	●	○	○	●	○	○	○	○	○
N	○	●										○
S							●				○	○
H									○		○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
XNGJ0704ANENLD3W	3	13	6,78	4,47	6,78	1,30	0,08	●	●	●	3954425	3954426	3954427	5427373	5895298	●	5895299	●	6180296

M1200 Mini • Poradnik doboru płytek

Grupa materiałowa	Obróbka lekka		Obróbka średnia		Obróbka ciężka	
	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek
P1-P2	.E..LD	WP40PM	.S..GD	WP40PM	.S..HD	WP40PM
P3-P4	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
P5-P6	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
M1-M2	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP25PM	.S..HD	WP25PM
M3	.E..LD	WP35CM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
K1-K2	.E..LD	TN6510	.S..GD	WK15CM	.S..HD	WK15CM
K3	.E..LD	WP35CM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
N1-N2	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501
N3	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501
S1-S2	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP25PM
S3	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..GD	WS30PM
S4	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP40PM

M1200 Mini • Zalecane wyjściowe wartości prędkości skrawania [m/min]

Grupa materiałowa		TN6510			TN6520			TN6525			TN6540			WK15CM		
P	1	-	-	-	-	-	-	410	320	280	360	280	240	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	320	250	215	250	190	170	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	280	215	185	215	170	140	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	235	170	145	180	130	110	-	-	-
	5	-	-	-	-	-	-	310	235	200	240	180	150	-	-	-
	6	-	-	-	-	-	-	205	160	130	160	120	100	-	-	-
M	1	-	-	-	-	-	-	190	120	80	130	80	60	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	120	80	50	80	50	40	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	125	80	55	85	50	40	-	-	-
K	1	480	350	260	450	320	230	275	245	220	220	205	180	505	460	410
	2	420	280	205	390	250	190	215	190	180	175	155	140	400	355	330
	3	335	260	200	300	230	160	180	160	145	155	145	125	335	300	275
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Grupa materiałowa		WP25PM			WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			TN6501			THM-U		
P	1	395	340	325	545	475	445	355	310	295	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	330	290	240	335	305	275	300	260	215	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	305	260	210	305	275	245	275	235	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4	270	220	180	230	210	190	245	205	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	5	220	205	180	310	275	250	205	185	160	-	-	-	205	175	145	-	-	-	-	-	
	6	200	150	120	190	160	130	180	140	110	-	-	-	180	130	95	-	-	-	-	-	
M	1	245	215	200	245	220	185	235	205	185	270	240	220	250	205	170	-	-	-	-	-	
	2	220	190	155	220	190	170	210	180	150	245	215	175	215	175	145	-	-	-	-	-	
	3	170	145	115	175	155	140	155	140	110	185	160	125	175	130	100	-	-	-	-	-	
K	1	275	245	220	355	320	290	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	215	190	180	280	250	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	180	160	145	235	210	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	1440	1200	2400	1440	1200
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1640	980	800	1640	980	800
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	960	600	480	960	600	480
S	1	50	40	30	-	-	-	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	
	2	50	40	30	-	-	-	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	
	3	60	50	30	-	-	-	60	50	35	65	55	35	60	50	30	-	-	-	-	-	
	4	85	60	40	80	60	40	80	60	40	100	70	50	70	60	35	-	-	-	-	-	
H	1	145	110	85	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

UWAGA: PIERWSZY wybór dla wyjściowych wartości prędkości skrawania zaznaczono pogrubioną czcionką. Prędkość skrawania należy zmniejszać w miarę zwiększania średniej grubości wióra.

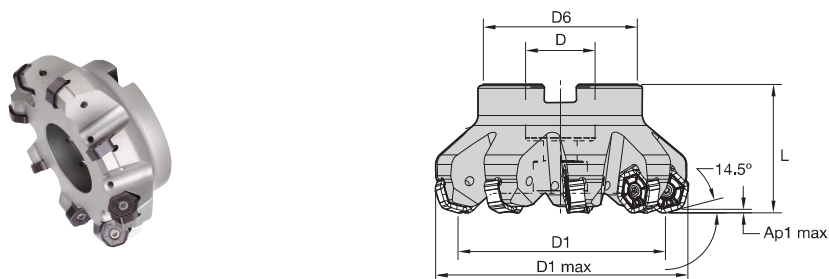
M1200 Mini • Zalecane startowe wartości posuwu [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Geometria płytki	Zalecany posuw na ostrze (fz) zależny od % szerokości frezowania (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
F.LDJ	0,48	0,89	1,81	0,34	0,64	1,29	0,26	0,48	0,96	0,22	0,42	0,83	0,21	0,38	0,76	F.LDJ
E.LD	0,48	1,38	2,95	0,34	0,99	2,00	0,26	0,74	1,48	0,22	0,64	1,28	0,21	0,59	1,17	E.LD
S.GD	0,92	2,35	3,89	0,66	1,67	2,70	0,49	1,23	1,98	0,43	1,07	1,72	0,39	0,98	1,57	S.GD
S.HD	0,92	2,35	3,89	0,66	1,67	2,70	0,49	1,23	1,98	0,43	1,07	1,72	0,39	0,98	1,57	S.HD

UWAGA: Jako wyjściową wartość posuwu należy przyjąć wartość określoną dla "obróbki lekkiej".

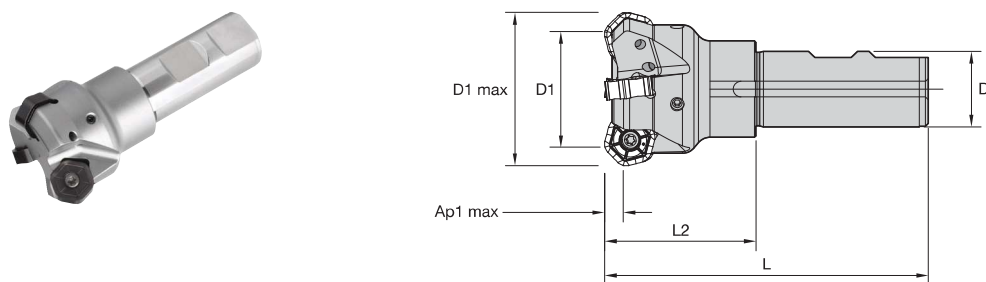
M1200 • 15° • Do stosowania przy dużych wartościach posuwu • Frezy nasadzone • Metryczne



numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	D6	L	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3750370	M1200HF050Z04HN09	50	67,9	22	38	40	2,2	4	11400	Yes	0,65
3750372	M1200HF063Z05HN09	63	80,9	22	50	40	2,2	5	8950	Yes	0,65
3750434	M1200HF080Z06HN09	80	97,9	27	60	50	2,2	6	7300	Yes	1,24
3750435	M1200HF100Z08HN09	100	117,9	32	80	50	2,2	8	5900	Yes	1,89
3750436	M1200HF125Z09HN09	125	142,9	40	90	63	2,2	9	4800	Yes	3,23

UWAGA: Śrubę imbusową z rowkiem na chłodziwo, zespół śruby blokującej chłodziwa, śrubę blokującą chłodziwa i zatyczkę śruby chłodziwa należy zamawiać oddzielnie.

M1200 • 45° • Frezy trzpieniowe z chwytem Weldon® • Metryczne

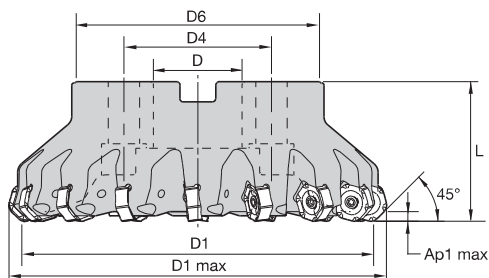


numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	L	L2	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3325311	M1200D040Z04B25HN09	40	51,0	25	107	50	4,5	4	15800	Yes	0,52

INFORMACJE NA TEMAT CZĘŚCI ZAMIENNYCH MOŻNA ZNALEŹĆ NA STRONIE WIDIA.COM LUB WIDIANOVO.COM.

ŚRUBY MOCUJĄCE NIE SĄ DOŁĄCZONE DO STANDARDOWEGO OPAKOWANIA.

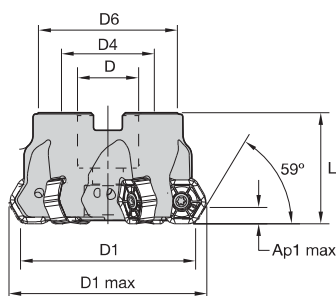
M1200 • 45° • Frezy nasadzone • Metryczne



numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	D4	D6	L	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3957970	M1200D040Z03HN09	40	51,0	22	—	39	40	4,4	3	15800	Yes	0,26
3957971	M1200D040Z04HN09	40	51,0	22	—	39	40	4,4	4	15800	Yes	0,25
3325312	M1200D050Z04HN09	50	61,0	22	—	38	40	4,5	4	12700	Yes	0,32
3325693	M1200D050Z05HN09	50	61,0	22	—	38	40	4,5	5	12700	Yes	0,33
3650535	M1200D063Z04HN09	63	74,0	22	—	50	40	4,5	4	10100	Yes	0,59
3093594	M1200D063Z06HN09	63	74,0	22	—	50	40	4,5	6	10100	Yes	0,56
3025376	M1200D063Z07HN09	63	74,0	22	—	50	40	4,5	7	10100	Yes	0,57
3650536	M1200D080Z05HN09	80	91,0	27	—	60	50	4,5	5	7900	Yes	1,12
3081507	M1200D080Z06HN09	80	91,0	27	—	60	50	4,5	6	7900	Yes	1,07
3025377	M1200D080Z09HN09	80	91,0	27	—	60	50	4,5	9	7900	Yes	1,11
3650537	M1200D100Z06HN09	100	111,0	32	—	80	50	4,5	6	6300	Yes	1,73
3325694	M1200D100Z08HN09	100	111,0	32	—	80	50	4,5	8	6300	Yes	1,68
3025378	M1200D100Z11HN09	100	111,0	32	—	80	50	4,5	11	6300	Yes	1,73
3650538	M1200D125Z08HN09	125	135,9	40	—	90	63	4,5	8	5050	Yes	2,84
3081508	M1200D125Z10HN09	125	135,9	40	—	90	63	4,5	10	5050	Yes	2,77
3093593	M1200D125Z14HN09	125	136,0	40	—	90	63	4,5	14	5050	Yes	2,86
3066118	M1200D160Z12HN09	160	171,0	40	66,7	110	63	4,5	12	3900	Yes	4,56
3066119	M1200D160Z16HN09	160	171,0	40	66,7	110	63	4,5	16	3900	Yes	4,70
3957972	M1200D200Z16HN09	200	211,0	60	101,6	130	63	4,5	16	3180	Yes	6,43
3957993	M1200D250Z20HN09	250	261,0	60	101,6	130	63	4,5	20	2550	Yes	9,93
3957994	M1200D315Z24HN09	315	326,0	60	101,6	230	80	4,5	24	2020	Yes	22,90

UWAGA: Śrubę imbusową z rowkiem na chłodziwo, zespół śruby podawania chłodziwa, śrubę blokującą chłodziwa i zatyczkę śruby chłodziwa należy zamawiać oddzielnie.

M1200 • 60° • Frezy nasadzone • Metryczne



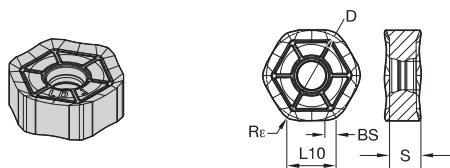
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	D4	D6	L	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
4152116	M1200HD063Z06HN09	63	71,5	22	—	50	40	6,0	6	10100	Yes	0,55
4152117	M1200HD080Z05HN09	80	88,5	27	—	60	50	6,0	5	7900	Yes	1,05
4152118	M1200HD080Z08HN09	80	88,5	27	—	60	50	6,0	8	7900	Yes	1,10
4152119	M1200HD100Z06HN09	100	108,5	32	—	80	50	6,0	6	6300	Yes	1,61
4152120	M1200HD100Z08HN09	100	108,5	32	—	80	50	6,0	8	6300	Yes	1,63
4152121	M1200HD125Z08HN09	125	133,5	40	—	90	63	6,0	8	5050	Yes	2,88
4152123	M1200HD160Z09HN09	160	168,5	40	66,7	110	63	6,0	9	3900	Yes	4,62

UWAGA: Zespół śruby doprowadzającej chłodziwo, śrubę blokującą chłodziwa i zatyczkę śruby chłodziwa należy zamawiać oddzielnie.

INFORMACJE NA TEMAT CZĘŚCI ZAMIENNYCH MOŻNA ZNALEZĆ NA STRONIE WIDIA.COM LUB WIDIANOVO.COM.

ŚRUBY MOCUJĄCE NIE SĄ DOŁĄCZONE DO STANDARDOWEGO OPAKOWANIA.

M1200 • HNGJ-LDJ • HN0905

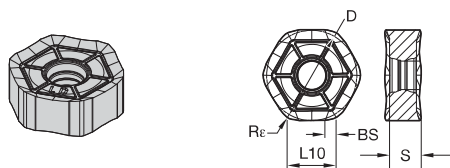


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	●					●	●			●	●	●	●	○	●
M	●					○	●			●	●	●	●	●	●
K	●			●		○	○	○	○	●	●	○	○	○	○
N	○	●													○
S						●				●	○	○	○	○	●
H										○				○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WK25YM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNGJ0905ANFNLDJ	12	16	8,58	5,56	1,81	1,20	0,02	3606383	3885373												

M1200 • HNGJ-LD • HN0905



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	●					●	●			●	●	●	●	○	●
M	●					○	●			●	●	●	●	●	●
K	●			●		○	○	○	○	●	●	○	○	○	○
N	○	●													○
S						●				●	○	○	○	○	○
H										○				○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WK25YM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
HNGJ0905ANENLD	12	16	8,58	5,56	1,76	1,20	0,05				3093559	3330950	3030034			5885346	5885347	5885348	5528873	6180276

Frezy składane

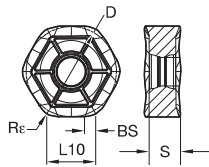
Monolityczne frezy trzpieniowe

Obrobka otworów

Gwintowanie

Toczenie

M1200 • HNPJ-GD • HN0905

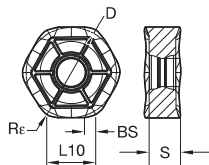


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P									●				●	●	●	○	●
M									○				●	●	●	●	●
K	●			●				○	○	●	●	○	○	○	○	○	○
N	○	●															○
S								●					●	○	○	○	●
H													○			○	

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TNG501	TNG510	TNG520	TNG525	TNG540	WK15CM	WK25YM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNPJ0905ANSNGD	12	16	8,58	5,56	1,80	1,20	0,10	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M1200 • HNGJ-GD • HN0905

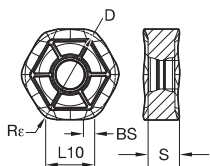


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P																●	●	○	○	○	
M																○	○	○	○	○	○
K	●			●				○	○	●	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
N	○	●																			○
S								●								●	○	○	○	○	○
H																○			○		

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TNG501	TNG510	TNG520	TNG525	TNG540	WK15CM	WK25YM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNGJ0905ANSNGD	12	16	8,59	5,56	1,71	1,20	0,10	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M1200 • HNPJ-HD • HN0905

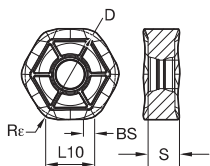
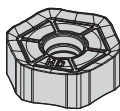


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	■	■	■	■	●	●	■	■	■	■	○	○
M	■	■	■	■	■	○	●	■	■	■	■	●	●
K	■	■	■	■	■	○	○	●	●	○	○	○	○
N	○	●	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○
S	■	■	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○
H	■	■	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WK25YM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNPJ090543ANSNHD	12	16	8,50	5,44	—	4,35	0,13	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
HNPJ0905ANSNHD	12	16	8,59	5,46	1,65	1,20	0,18	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M1200 • HNGJ-HD • HN0905

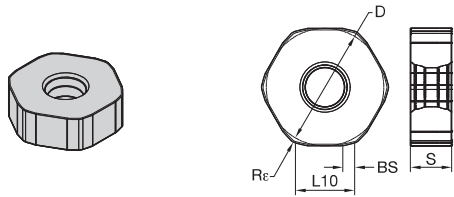


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	■	■	■	■	●	●	■	■	■	■	○	○
M	■	■	■	■	■	○	●	■	■	■	■	●	●
K	■	■	■	■	■	○	○	●	●	○	○	○	○
N	○	●	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○
S	■	■	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○
H	■	■	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Re	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WK25YM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNGJ090543ANSNHD	12	16	8,50	5,44	—	4,35	0,20	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
HNGJ0905ANSNHD	12	16	8,59	5,46	1,65	1,20	0,17	■	■	■	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

M1200 • HNEC • HN0905

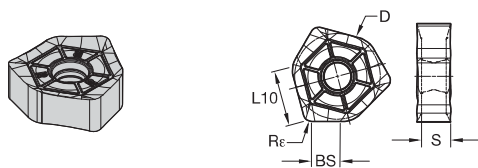


● pierwszy wybór
○ wybór alternatywny

P	■	■	■	■	●	●	■	■	■	■	■	■	■	○	○
M	■	■	■	■	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	■	■	■	■	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Rε	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WK25YM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM	
HNEC0905ANSN	12	16	9,17	5,56	1,95	1,20	0,19	■	■	■	■	■	■	■	5910033	■	■	■	■	■	■

M1200 • XNGJ-GD3 Wiper • HN0905



● pierwszy wybór
○ wybór alternatywny

P	■	■	■	■	●	●	■	■	■	■	■	■	■	○	○
M	■	■	■	■	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■
K	■	■	■	■	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■
N	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
S	■	■	■	■	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■
H	■	■	■	■	○	○	■	■	■	■	■	■	■	■	■

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Rε	hm	THM-U	TN6501	TN6510	TN6520	TN6525	TN6540	WK15CM	WK25YM	WP25PM	WP35CM	WP40PM	WS30PM	WS40PM
XNGJ0905ANSNGD3W	6	16	9,56	5,51	6,00	1,60	0,09	■	■	3117962	3524707	3523620	3066479	5622622	■	5985381	■	5985382	■	6180277

M1200 • Poradnik doboru płytek

Grupa materiałowa	Obróbka lekka		Obróbka średnia		Obróbka ciężka	
	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek
P1-P2	.E..LD	WP40PM	.S..GD	WP40PM	.S..HD	WP40PM
P3-P4	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
P5-P6	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
M1-M2	.E..LD	WP25PM	.S..GD	WP25PM	.S..HD	WP25PM
M3	.E..LD	WP35CM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
K1-K2	.E..LD	TN6520	.S..GD	WK15CM	.S..HD	WK15CM
K3	.E..LD	WP35CM	.S..GD	WP35CM	.S..HD	WP35CM
N1-N2	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501
N3	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501	.F..LDJ	TN6501
S1-S2	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP25PM
S3	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP40PM
S4	.E..LD	WS30PM	.S..GD	WS30PM	.S..HD	WP40PM

M1200 • Zalecane wyjściowe wartości prędkości skrawania [m/min]

Grupa materiałowa		TN6510			TN6520			TN6525			TN6540			WK15CM			WP25PM		
P	1	-	-	-	-	-	-	410	320	280	360	280	240	-	-	-	395	340	325
	2	-	-	-	-	-	-	320	250	215	250	190	170	-	-	-	330	290	240
	3	-	-	-	-	-	-	280	215	185	215	170	140	-	-	-	305	260	210
	4	-	-	-	-	-	-	235	170	145	180	130	110	-	-	-	270	220	180
	5	-	-	-	-	-	-	310	235	200	240	180	150	-	-	-	220	205	180
	6	-	-	-	-	-	-	205	160	130	160	120	100	-	-	-	200	150	120
M	1	-	-	-	-	-	-	190	120	80	130	80	60	-	-	-	245	215	200
	2	-	-	-	-	-	-	120	80	50	80	50	40	-	-	-	220	190	155
	3	-	-	-	-	-	-	125	80	55	85	50	40	-	-	-	170	145	115
K	1	480	350	260	450	320	230	275	245	220	220	205	180	505	460	410	275	245	220
	2	420	280	205	390	250	190	215	190	180	175	155	140	400	355	330	215	190	180
	3	335	260	200	300	230	160	180	160	145	155	145	125	335	300	275	180	160	145
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	35	30	-	-	-	50	40	30
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	20	10	-	-	-	50	40	30
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	40	30	-	-	-	60	50	30
	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	60	30	25	-	-	-	85	60	40
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	145	110	85
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Grupa materiałowa		WP35CM			WP40PM			WS30PM			WS40PM			WK25YM			TN6501			THM-U		
P	1	545	475	445	355	310	295	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	335	305	275	300	260	215	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	305	275	245	275	235	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4	230	210	190	245	205	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	5	310	275	250	205	185	160	-	-	-	205	175	145	-	-	-	-	-	-	-	-	
	6	190	160	130	180	140	110	-	-	-	180	130	95	-	-	-	-	-	-	-	-	
M	1	245	220	185	235	205	185	270	240	220	250	205	170	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	220	190	170	210	180	150	245	215	175	215	175	145	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	175	155	140	155	140	110	185	160	125	175	130	100	-	-	-	-	-	-	-	-	
K	1	355	320	290	-	-	-	-	-	-	-	-	-	965	880	780	-	-	-	-	-	
	2	280	250	230	-	-	-	-	-	-	-	-	-	765	685	635	-	-	-	-	-	
	3	235	210	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	645	570	525	-	-	-	-	-	
N	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2400	1440	1200	2400	1440	1200
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1640	980	800	1640	980	800
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	960	600	480	960	600	480
S	1	-	-	-	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	-	-	-	50	40	35	55	50	35	50	40	30	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	60	50	35	65	55	35	60	50	30	-	-	-	-	-	-	-	-	
	4	80	60	40	80	60	40	100	70	50	70	60	35	-	-	-	-	-	-	-	-	
H	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

UWAGA: PIERWSZY wybór dla wyjściowych wartości prędkości skrawania zaznaczono pogrubioną czcionką. Prędkość skrawania należy zmniejszać w miarę zwiększania średniej grubości wióra.

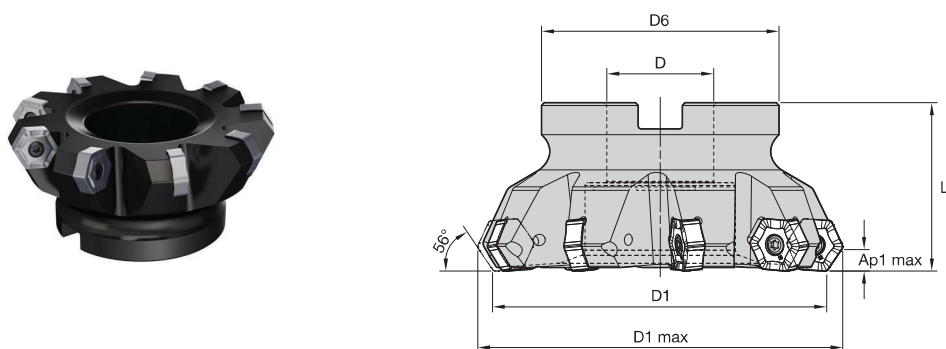
M1200 • Zalecane startowe wartości posuwu [mm]

Obróbka lekka	Obróbka średnia	Obróbka ciężka
---------------	-----------------	----------------

Geometria płytki	Zalecany posuw na ostrze (fz) zależny od % szerokości frezowania (ae)															Geometria płytki
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.F.LDJ	0,17	0,33	0,66	0,12	0,24	0,47	0,09	0,18	0,35	0,08	0,15	0,31	0,07	0,14	0,28	.F.LDJ
.E.LD	0,17	0,49	0,99	0,12	0,35	0,71	0,09	0,27	0,53	0,08	0,23	0,46	0,07	0,21	0,42	.E.LD
.S.GD	0,26	0,84	1,35	0,19	0,60	0,97	0,14	0,45	0,72	0,12	0,39	0,63	0,11	0,36	0,57	.S.GD
.S.HD	0,33	0,84	1,35	0,24	0,60	0,97	0,18	0,45	0,72	0,16	0,39	0,63	0,14	0,36	0,57	.S.HD
.S.Ceramic	0,17	0,33	0,49	0,12	0,24	0,35	0,09	0,18	0,27	0,08	0,15	0,23	0,07	0,14	0,21	.S.Ceramic

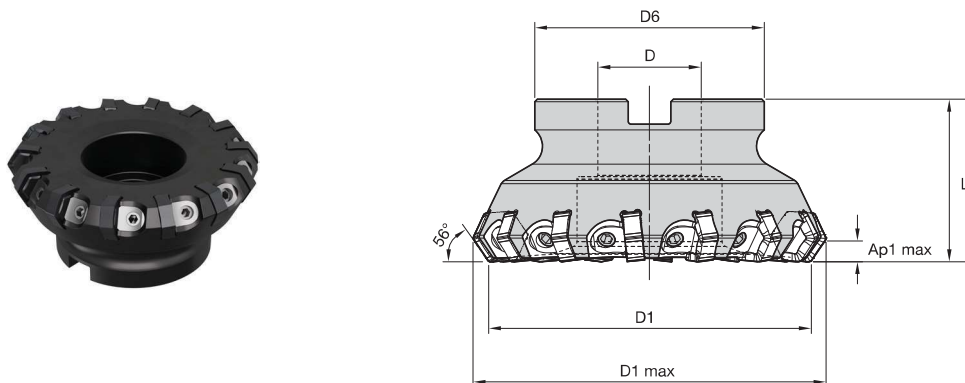
UWAGA: Jako wyjściową wartość posuwu należy przyjąć wartość określoną dla "obróbki lekkiej".

Zacisk śrubowy M1200 Max • 56° • Frezy nasadzone • Metryczne



numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	D6	L	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
6581490	M1200D080Z05S27HN11	80	91,8	27	60	50	7,5	5	—	No	0,99
6495103	M1200D100Z07S32HN11	100	111,8	32	78	50	7,5	7	8100	No	1,49
6495104	M1200D125Z09S40HN11	125	136,7	40	89	63	7,5	9	—	No	2,72
6581561	M1200D160Z10S40HN11	160	171,7	40	90	63	7,5	10	—	No	3,81
6626921	M1200D200Z12S60HN11	200	211,7	60	130	63	7,5	12	—	No	6,88
6852419	M1200D250Z14S60HN11	250	261,7	60	130	63	7,5	14	—	No	6,88

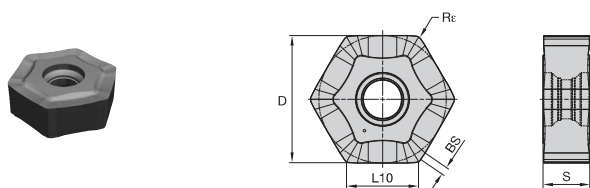
Klin mocujący M1200 Max • 56° • Frezy nasadzone • Metryczne



numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D1 maks	D	D6	L	Ap1 maks	Z	obroty maks	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
6175726	M1200D063Z06S22HN11W	63	74,8	22	55	40	7,5	6	3600	No	0,56
6020535	M1200D080Z08S27HN11W	80	91,8	27	60	50	7,5	8	3100	No	1,17
6020523	M1200D100Z10S32HN11W	100	111,8	32	78	50	7,5	10	2700	No	1,73
6020530	M1200D125Z14S40HN11W	125	136,8	40	89	63	7,5	14	2400	No	3,05
6020621	M1200D160Z18S40HN11W	160	171,8	40	90	63	7,5	18	2050	No	4,19
6175727	M1200D200Z22S60HN11W	200	211,8	60	130	63	7,5	22	1800	No	7,43
6175728	M1200D250Z28S60HN11W	250	261,8	60	130	63	7,5	28	1600	No	10,81

INFORMACJE NA TEMAT CZĘŚCI ZAMIENNYCH MOŻNA ZNALEŻĆ NA STRONIE WIDIA.COM LUB WIDIANOVO.COM.
ŚRUBY MOCUJĄCE NIE SĄ DOŁĄCZONE DO STANDARDOWEGO OPAKOWANIA.

Płytki do zacisku śrubowego maks. M1200 • HNMU-MM • Ciężkie frezowanie płaszczyzn

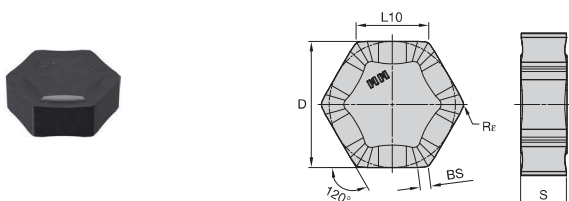


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	■	●
M	■	■	●
K	■	●	○
N	■	■	○
S	■	○	○
H	■	■	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP35CM	WU20PM
HNMU110710ZNSNMM	12	19	10,75	6,92	1,20	1,00	0,06	6495106	6495105	6652420

Płytki M1200 Max do mocowania klinowego • HNMF-MM



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	■	●
M	■	■	●
K	■	●	○
N	■	■	○
S	■	○	○
H	■	■	○

oznaczenie katalogowe ISO	ilość krawędzi skrawających	D	L10	S	BS	Rε	hm	WK15CM	WP35CM
HNMF110710ZNSNMM	12	19	10,75	6,87	1,20	1,00	0,06	6465300	6870109

M1200 Max • Poradnik doboru płytek

Grupa materiałowa	Obróbka lekka		Obróbka średnia		Obróbka ciężka	
	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek	Geometria	Gatunek
P1-P2	.S.MM	WP35CM	S.MM	WP35CM	S.MM	WU20PM
P3-P4	.S.MM	WP35CM	S.MM	WP35CM	S.MM	WU20PM
P5-P6	.S.MM	WP35CM	S.MM	WP35CM	S.MM	WP35CM
M1-M2	.S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM
M3	.S.MM	WP35CM	S.MM	WP35CM	S.MM	WP35CM
K1-K2	.S.MM	WK15CM	S.MM	WK15CM	S.MM	WU20PM
K3	.S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM	S.MM	WK15CM
N1-N2	.S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM
N3	.S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM
S1-S2	.S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM
S3	.S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM
S4	.S.MM	WP35CM	S.MM	WU20PM	S.MM	WU20PM

M1200 Max • Zalecane wyjściowe wartości prędkości skrawania [m/min]

Grupa materiałowa		WP35CM			WK15CM			WU20PM		
		1	2	3	1	2	3	1	2	3
P	1	455	395	370	—	—	—	330	290	270
	2	280	255	230	—	—	—	275	250	200
	3	255	230	205	—	—	—	255	220	175
	4	190	175	160	—	—	—	225	190	150
	5	260	230	210	—	—	—	185	175	150
	6	160	135	—	—	—	—	165	130	100
M	1	205	185	155	—	—	—	205	180	165
	2	185	160	140	—	—	—	185	160	130
	3	145	130	115	—	—	—	140	120	95
K	1	295	265	240	420	385	340	250	220	185
	2	235	210	190	335	295	275	200	180	150
	3	195	175	160	280	250	230	180	150	120
N	1	—	—	—	—	—	—	550	470	400
	2	—	—	—	—	—	—	550	470	400
	3	—	—	—	—	—	—	400	350	300
S	1	—	—	—	—	—	—	40	35	25
	2	—	—	—	—	—	—	40	35	25
	3	—	—	—	—	—	—	50	40	25
	4	—	—	—	—	—	—	70	50	35
H	1	—	—	—	—	—	—	110	80	70

UWAGA: Zalecaną początkową wartość posuwu fz zaznaczono pogrubioną czcionką.
Prędkość skrawania należy zmniejszać w miarę zwiększania średniej grubości wióra.

M1200 Max • Zalecane startowe wartości posuwu [mm]

Geometria płytki	Zalecany posuw na ostrze (fz) zależny od % szerokości frezowania (ae)													Geometria płytki		
	5%			10%			20%			30%			40-100%			
.S.MM	0,22	0,71	1,15	0,16	0,51	0,82	0,12	0,38	0,61	0,10	0,33	0,54	0,09	0,31	0,49	.S.MM

UWAGA: Wartość posuwu początkowego (fz) dla pierwszego wyboru zaznaczono pogrubioną czcionką.
Należy stosować odpowiadającą jej prędkość (Vc).
Wartości fz i Vc obowiązują dla ae ≥ 0,4 D1.
W przypadku mniejszej wartości fz i Vc należy pomnożyć przez współczynnik podany poniżej:

