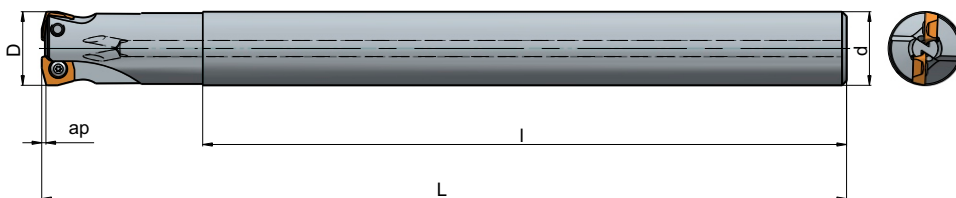
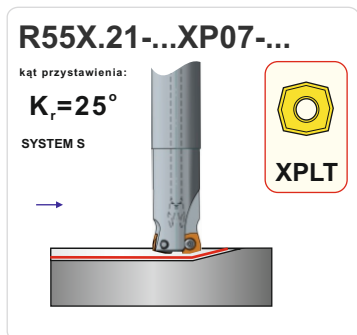




### Frezy trzpieniowe czołowe: R55X.21-....XP07-....

SYSTEM S



#### zastosowanie:

- frezy R55X.21-....XP07-... służą do wydajnego frezowania płaszczyzn przy małych głębokościach skrawania (obróbka wykończeniowa i półwykończeniowa), dużych posuwach i dużych prędkościach skrawania,
- zwiększona długość narzędzi umożliwi frezowanie głębokich kieszeni i powierzchni oddalonych od wrzeciona,
- małe opory skrawania pozwalają na stosowanie tych frezów na obrabiarkach o małej sztywności i niedużej mocy,
- bardzo dobra jakość powierzchni obrobionej.

nowość!

Oznaczenie	Waga [kg]	Wymiary						PAFANA XPLT	Części zamienne	
		D	d	L	l	a <sub>p,max</sub>	Z		Śruba	Klucz T15x45
R55X.21-1616XP07-175	0,240	16	16	175	140	0,8	2	XPLT070305	S-2506S	T7
R55X.21-2020XP07-200	0,440	20	20	200	160	0,8	3			

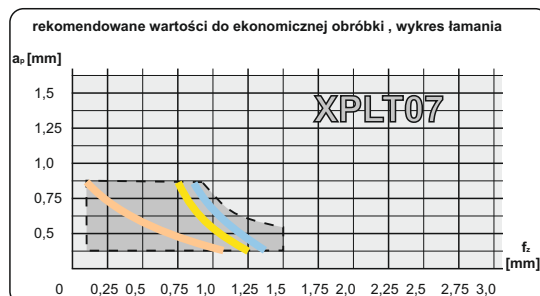
### płytki wielostrzowe do frezowania



oznaczenie	wielkość	grubość	naroże	postać krawędzi tnącej	łamacz	gatunki węgla spiekane							
						P	M	K	K(N)	K(S)	H		
XPLT	07	03	05	ER	S6N	★	★			●	●		
XPLT	07	03	05	SR	S7N	●	●						

○ - na zamówienie - do uzgodnienia: termin realizacji, seria    ● - dostępny z magazynu

zastosowanie	łamacz	gatunki	dane obróbki	
			V <sub>c</sub> m/min bez chłodzenia	V <sub>c</sub> m/min z chłodzeniem
stal <b>P</b>	S7N	FP35B	100-220	70-180
stal odporna na korozję <b>M</b>	S7N	FP40M	60-200	60-140
trudnoobrabialne Tytan <b>K</b>	S6N	BM35I BM40I		20-60



★ pierwszy wybór!



nowość!



**WAŻNE!**

Zastosowaniem frezów (R65X.21, R55X.22, R55X.21) i płytek (XOLT 130410ER(SR), XDLT 10T308ER(SR), XPLT 070305ER(SR)) PAFANY, przeznaczonych do obróbki z dużymi posuwami, można uzyskać wydajność objętościową obróbki większą od 150% do 400% w stosunku do wydajności objętościowej obróbki uzyskiwanej podczas pracy standardowymi frezami i płytkami.

**Wybrane wartości parametrów skrawania i wydajności objętościowej frezów składanych PAFANA.**

L.P.	Frezы nasadzane - porównanie do freza z płytką XOLT 130410ER	D	Liczba ostrzy z	Płytkа wymienna	Kąt	a <sub>p</sub>	a <sub>e</sub>	f <sub>z</sub>	V <sub>c</sub>	n	V <sub>f</sub>	Q	różnica w %
					przyst.	[mm]	[mm]	[mm/os.]	[m/min]	[obr/min]	[mm/min]	[cm <sup>3</sup> /min]	
					[°]								
1.	R65X.21-080X013	80	6	XOLT 130410ER	25	0,7	50	3,00	180	717	12906	451,71	
2.	R646.22-080SOKU	80	6	SOKU 1505AZER-S6M	45	5	50	0,35	180	717	1506	376,43	120,0%
3.	R618.11-080	80	4	TPKN 2204PDTR	90	4	50	0,20	180	717	574	114,72	393,8%
4.	R626.21-080	80	6	SPKN 1203EDTR	75	4	50	0,20	180	717	860	172,08	262,5%
5.	R610.21-063	80	7	APKT1604PDER	90	6	50	0,20	180	717	1004	301,14	150,0%
6.	R654.21-063RPMX	80	7	RPMX 1204MO S7M	X	2	50	0,30	180	717	1506	150,57	300,0%
L.P.	Frezы nasadzane - porównanie do freza z płytką XDLT 10T308ER	D	Liczba ostrzy z	Płytkа wymienna	Kąt	a <sub>p</sub>	a <sub>e</sub>	f <sub>z</sub>	V <sub>c</sub>	n	V <sub>f</sub>	Q	różnica w %
					przyst.	[mm]	[mm]	[mm/os.]	[m/min]	[obr/min]	[mm/min]	[cm <sup>3</sup> /min]	
					[°]								
1.	R65X.21-050XD10	50	5	XDLT 10T308ER	25	0,7	32	1,50	180	1146	8599	192,61	
2.	R649.21-050 HPKT	50	5	HPKT 0604AZER	45	2	32	0,20	180	1146	1146	73,38	262,5%
3.	R616.21-050	50	6	SDKT 09T308SR	90	3	32	0,15	180	1146	1032	99,06	194,4%
4.	R610.21-050-10	50	7	APKT 1003PDER	90	3	32	0,15	180	1146	1204	115,57	166,7%
5.	R654.21-050RP10	50	6	RPMX 10T3MO - S7M	X	1,8	32	0,15	180	1146	1032	59,43	324,1%
L.P.	Frezы trzpieniowe - porównanie do freza z płytką XOLT 130410ER	D	Liczba ostrzy z	Płytkа wymienna	Kąt	a <sub>p</sub>	a <sub>e</sub>	f <sub>z</sub>	V <sub>c</sub>	n	V <sub>f</sub>	Q	różnica w %
					przyst.	[mm]	[mm]	[mm/os.]	[m/min]	[obr/min]	[mm/min]	[cm <sup>3</sup> /min]	
					[°]								
1.	R55X.22-3532XO13	35	3	XOLT 130410ER	25	0,7	22	2	180	1638	9828	151,35	
2.	R516.22-3232	32	4	SDKT09T308SR	90	3	22	0,2	180	1791	1433	94,56	160,1%
3.	R510.22-3232	32	3	APKT1604PDER	90	5	22	0,2	180	1791	1075	118,21	128,0%
4.	R554.22-3225RPMX	32	3	RPMX 1204MO S7M	X	2	22	0,3	180	1791	1612	70,92	213,4%
L.P.	Frezы trzpieniowe - porównanie do freza z płytką XDLT 10T08ER	D	Liczba ostrzy z	Płytkа wymienna	Kąt	a <sub>p</sub>	a <sub>e</sub>	f <sub>z</sub>	V <sub>c</sub>	n	V <sub>f</sub>	Q	różnica w %
					przyst.	[mm]	[mm]	[mm/os.]	[m/min]	[obr/min]	[mm/min]	[cm <sup>3</sup> /min]	
					[°]								
1.	R55X.22-2525XD10-225	25	2	XDLT 10T308ER	25	0,7	15	1,5	180	2293	6879	72,23	
2.	R516.22-2525	25	3	SDKT09T308SR	90	3	15	0,15	180	2293	1032	46,43	155,6%
3.	R510.22-2525	25	3	APKT 1003PDER	90	3	15	0,15	180	2293	1032	46,43	155,6%
4.	R454.24-25RPMX	25	3	RPMX 10T3MO - S7M	X	1	15	0,15	180	2293	1032	15,48	466,7%
L.P.	Frezы trzpieniowe - porównanie do freza z płytką XPLT 070305ER	D	Liczba ostrzy z	Płytkа wymienna	Kąt	a <sub>p</sub>	a <sub>e</sub>	f <sub>z</sub>	V <sub>c</sub>	n	V <sub>f</sub>	Q	różnica w %
					przyst.	[mm]	[mm]	[mm/os.]	[m/min]	[obr/min]	[mm/min]	[cm <sup>3</sup> /min]	
					[°]								
1.	R55X.22-2020XP07-200	20	3	XPLT 070305ER	25	0,5	12	1	180	2866	8598	51,59	
2.	R510.22-2020-10	20	2	APKT 1003PDER	90	3	12	0,15	180	2866	860	30,95	166,7%