

Nowość ! Aero Chipper

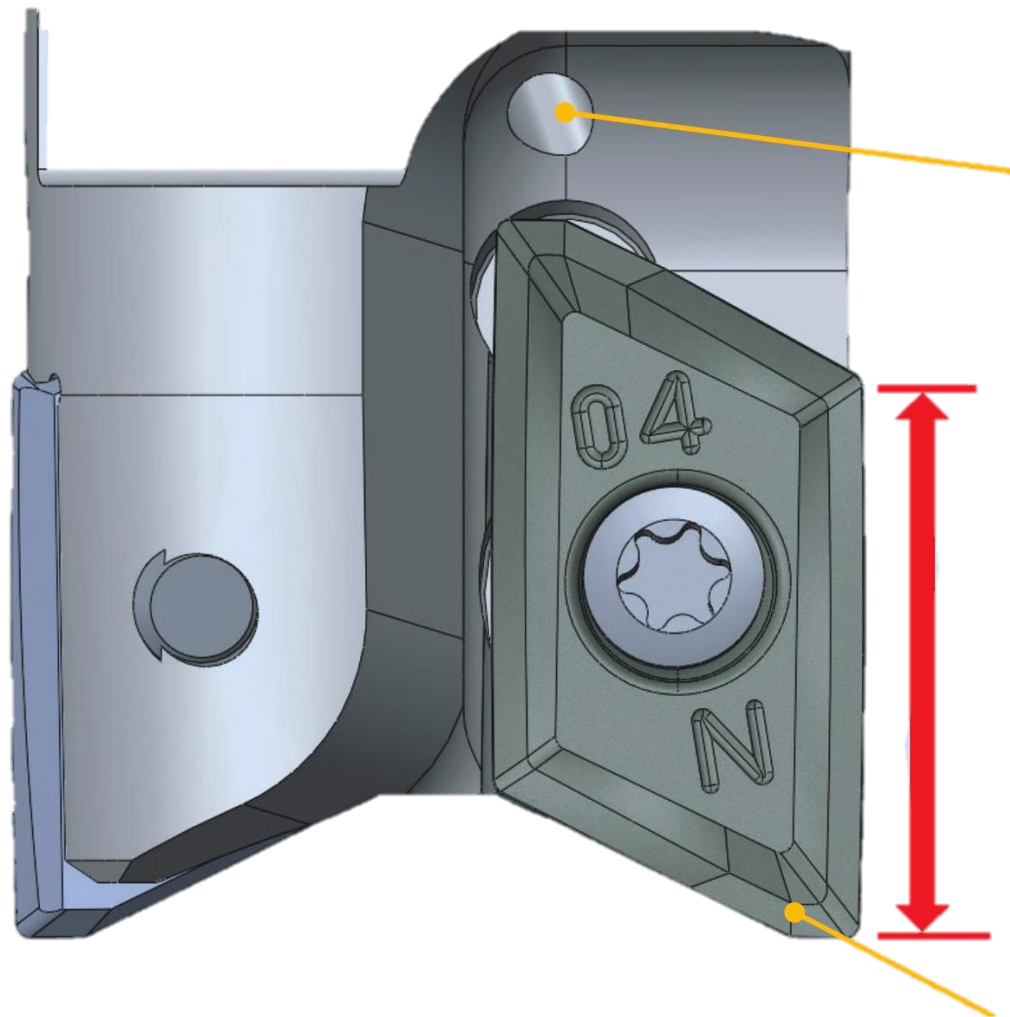


Do bardzo precyzyjnej i wydajnej obróbki stopów aluminium



Wysoka precyzja i wysoka wydajność obróbki w przemyśle lotniczym





Chłodzenie przez wrzeciono

Wysoka precyzja

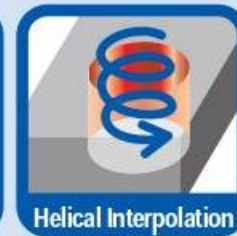
Połączenie korpusu o wysokiej dokładności z szlifowaną płytką wieloostrzową zapewnia doskonałe wykończenie ścian

Wysoka wydajność

Ostra i unikalna geometria płytki 3D umożliwia wysoką wydajność obróbki i niski opór skrawania, umożliwia obróbkę z wysokimi prędkościami wrzeciona

Wielofunkcyjność:

- frezowanie kształtowe
- frezowanie czołowe
- frezowanie kanałków
- frezowanie kopiowe
- frezowanie kieszeni
- frezowanie z interpolacją kołową
- pogłębianie czołem



Szczegóły i warunki promocji:

- Promocja obejmuje zestaw narzędzi (głowica + płytki).
- Przy zakupie wskazanej w tabelach poniżej min. ilości płytek pasujących do wybranej głowicy otrzymują Państwo głowicę GRATIS !
- Oferta obowiązuje od 22.01.2024 do 31.05.2024 lub do wyczerpania zapasów.
- Faktura będzie wystawiona w PLN wg. kursu NBP- tabela A z dnia poprzedzającego wystawienie faktury lub może być wystawiona w EUR.

XOET0803 * * PDFR



SYMBOL	WYMAGANA ILOŚĆ PŁYTEK
MAM-2016-M8	20
MAM-3020-M10	30
MAM-4025-M12	40
MAM-5032-M16	50
MAM-6040-M16	60
AMX-6040R-16	60



XOGT1605 * * PDFR (FZ05)

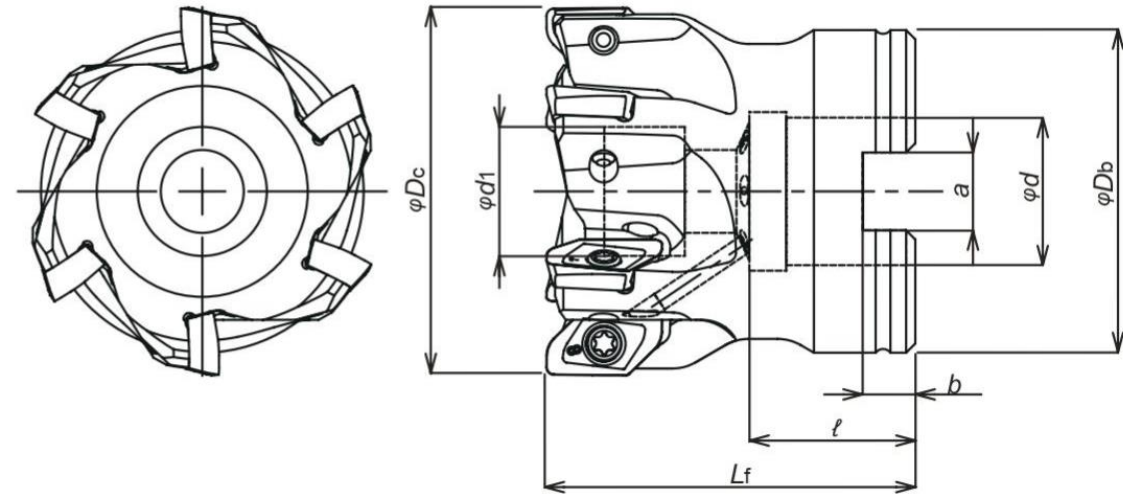


SYMBOL	WYMAGANA ILOŚĆ PŁYTEK
MAL-2025-M12	20
MAL-2032-M16	20
MAL-3040-M16	30
ALXM2025S25	20
ALXM2028S25	20
ALXM2032S32	20
ALXM3040S32	30
ALX4050R-22	40
ALX5063R-22	50



AMX / MAM type

■ Facemill type



Cat.No.	Stock	No. of inserts	Dimensions(mm)								Max. spindle speed (min ⁻¹)	Weight (kg)	Inserts
			φDc	Lf	φDb	φd	φd1	a	b	ℓ			
AMX-6040R-16	◎	6	40	40	35	16	14	8.4	5.6	18	28,000	0.2	XOET0803**PDFR

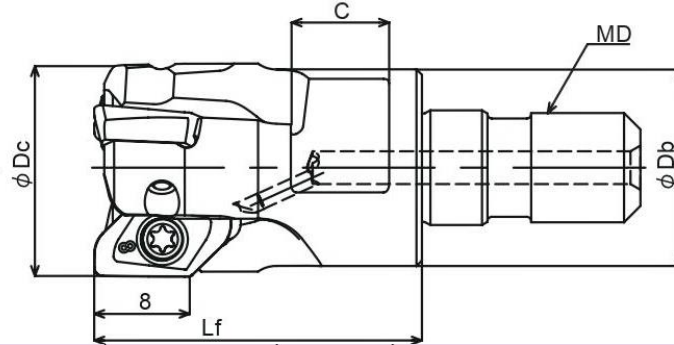
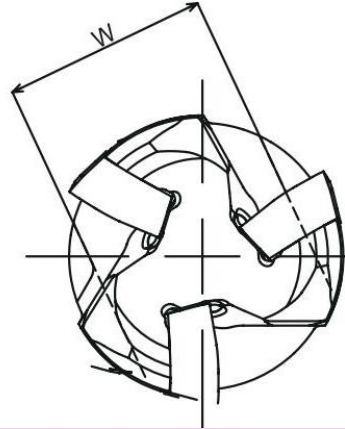
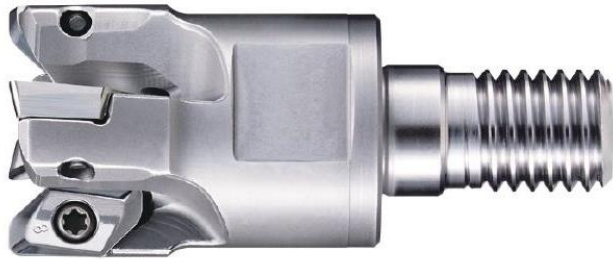
Note) 1. All cutters are supplied without inserts or wrenches.
 2. In case to use cutting speed over 1,000m/min, please adjust the arbor with the holder within grade G6.3 of the rotating machines-balance quality requirements of rigid rotors (JIS B 0905).

Screw	Torque(N.m)	Wrench
TSW-2567H	1.1	A-08

AMX / MAM type

■ Modular Head type

Through coolant hole



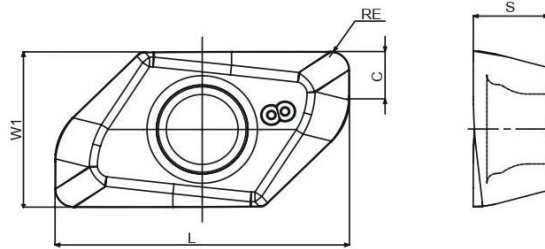
Cat.No.	Stock	No. of inserts	Dimensions(mm)						Max. spindle speed(min ⁻¹)	Inserts	Parts	
			φD _c	L _f	φD _b	MD	C	W			Clamp screw	Wrench
MAM-2016-M8	●	2	16	23	14	M8	8	12	40,000	XOET0803**PDFR	TSW-2556H	A-08
MAM-3020-M10	●	3	20	30	18	M10	9	14	40,000			
MAM-3025-M12	□	3	25	35	22	M12	11	19	40,000			
MAM-4025-M12	●	4	25	35	22	M12	11	19	40,000			
MAM-4028-M12	□	4	28	35	23.6	M12	11	19	36,000			
MAM-4030-M16	□	4	30	43	27	M16	12	22	34,000			
MAM-5032-M16	●	5	32	43	29	M16	12	22	33,000			
MAM-5035-M16	□	5	35	43	32	M16	14	26	31,000			
MAM-6040-M16	●	6	40	43	32	M16	14	26	28,000			
MAM-6042-M16	□	6	42	43	32	M16	14	26	27,000			

Note) 1. All cutters are supplied without inserts or wrenches.
 2. In case to use cutting speed over 1,000m/min, please adjust the arbor with the holder within grade G6.3 of the rotating machines-balance quality requirements of rigid rotors (JIS B 0905).

Screw	Torque(N.m)	Wrench
TSW-2556H	1.1	A-08
TSW-2567H		

AMX / MAM type

■ Insert

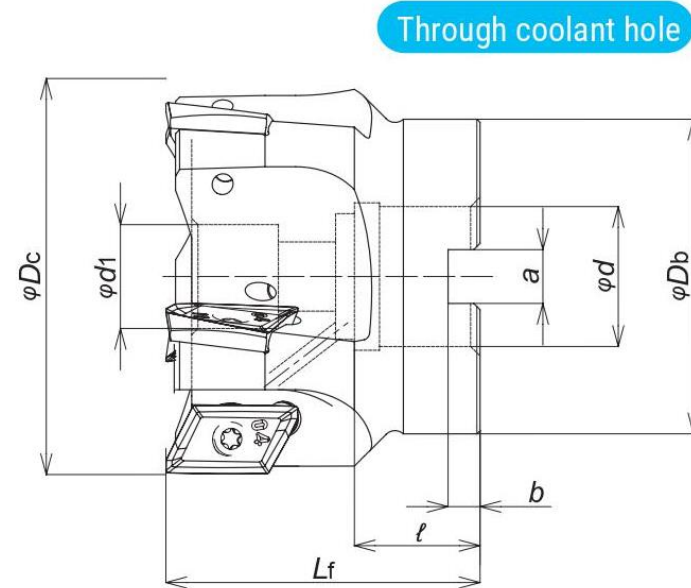
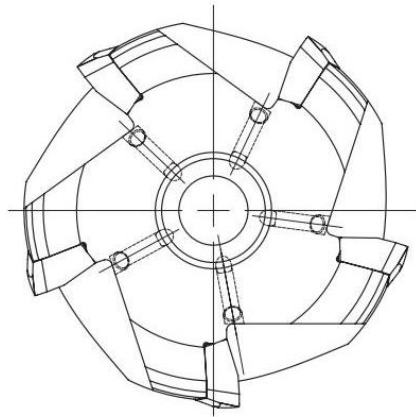


Cat.No.	Tolerance	Uncoated	Dimensions (mm)				
		FZ05	RE	L	W1	S	C
XOET080304PDFR	F	●	0.4	12.5	6.8	3.2	1.7
XOET080308PDFR		●	0.8	12.5	6.8	3.2	2
XOET080316PDFR		●	1.6	12.5	6.8	3.2	2.9
XOET080320PDFR		●	2.0	12.5	6.8	3.2	3

Note) 10 inserts per case.

ALX / MAL type

■ Facemill type



Cat.No.	Stock	No. of inserts	Dimensions(mm)								Max. spindle speed (min ⁻¹)	Weight (kg)	Inserts
			φD_c	L_f	φD_b	φd	φd_1	a	b	ℓ			
ALX4050R-22	●	4	50	50	45	22	16.5	10.4	6.3	20	24,000	0.4	XOGT1605**PD*R
ALX5063R-22	●	5	63		50						21,000	0.6	

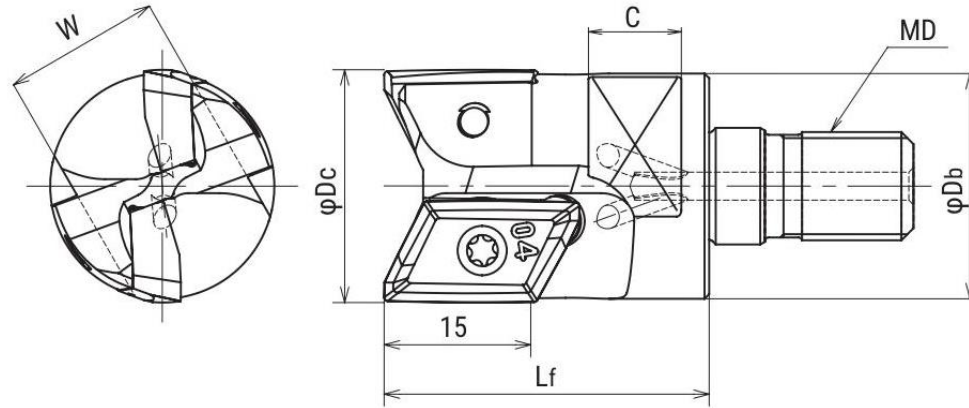
- Note) 1. All cutters are supplied without inserts or wrenches.
 2. Body must be modified to 1.5mm radius or 1.2mm chamfer at corner to use 3.0mm or 3.2mm corner radius insert.
 3. In case to use cutting speed over 1,000m/min, please adjust the arbor with the holder within grade G6.3 of the rotating machines-balance quality requirements of rigid rotors (JIS B 0905).

Screw	Torque(N.m)	Wrench
DSW-4085	3.6	A-15

ALX / MAL type

■ Modular Head type

Through coolant hole



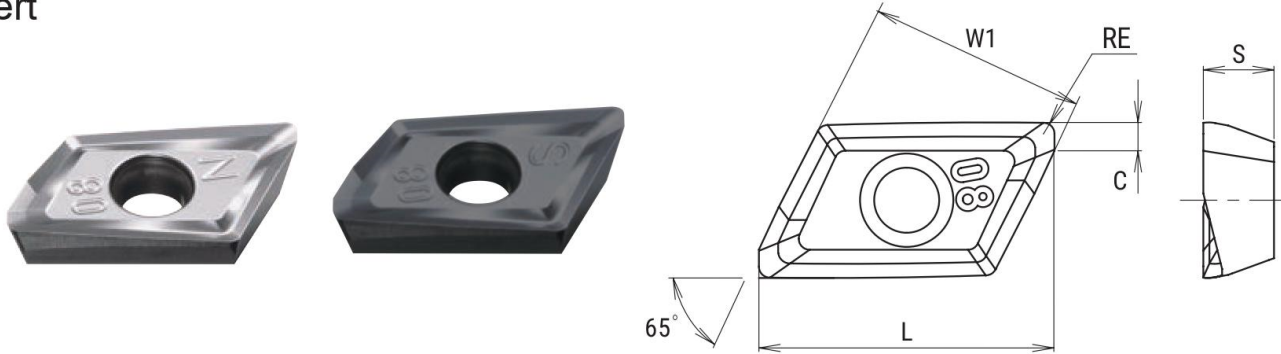
Cat.No.	Stock	No. of inserts	Dimensions(mm)						Max. spindle speed (min ⁻¹)	Inserts
			φD_c	L_f	φD_b	MD	C	W		
MAL-1020-M10	●	1	20	35	19.5	M10	9	14	15,000	XOGT1605**PD*R
MAL-2025-M12	●	2	25		24	M12	10	19	40,000	
MAL-2028-M12	□		28			M12			36,000	
MAL-2030-M16	□	2	30	43	28	M16	12	22	34,000	
MAL-2032-M16	●		32		M16				33,000	
MAL-2035-M16	□		35		M16				31,000	
MAL-3040-M16	●	3	40	32	M16	14	26	28,000		

- Note) 1. All cutters are supplied without inserts or wrenches.
 2. Body must be modified to 1.5mm radius or 1.2mm chamfer at corner to use 3.0mm or 3.2mm corner radius insert.
 3. In case to use cutting speed over 1,000m/min, please adjust the arbor with the holder within grade G6.3 of the rotating machines-balance quality requirements of rigid rotors (JIS B 0905).

Screw	Torque(N.m)	Wrench
DSW-4085	3.6	A-15

ALX / MAL type

■ Insert



Cat.No.	Tolerance	PVD Coating	Uncoated	Dimensions (mm)				
		JC5118	FZ05	RE	L	W1	S	C
XOGT160502PDFR	G		●	0.2	20.8	16.35	5	2.5
XOGT160504PDFR			●	0.4	21.0			2.4
XOGT160508PDFR			●	0.8				2.5
XOGT160512PDFR			●	1.2	20.9			2.6
XOGT160516PDFR			●	1.6	20.7			2.8
XOGT160520PDFR			●	2.0	20.6			3
XOGT160525PDFR			●	2.5	20.3			3.3
XOGT160530PDFR			●	3.0	20.1			3.5
XOGT160532PDFR			●	3.2	19.9			4.3
XOGT160540PDFR			●	4.0	19.2			