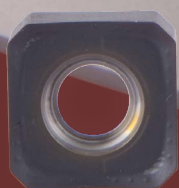


M210

Stable face milling under high-load conditions
Stabilna obróbka przy wysokich posuwach



SNKX1205



SNKX1607

M210

SNKX1205/1607

FACE MILLING CUTTERS FREZY DO OBRÓBKİ PŁASZCZYZN

STABLE, LONG TOOL LIFE, HIGH ACCURACY BODY

STABILNA, DŁUGA ŻYWOTNOŚĆ NARZĘDZIA, WYSOKA DOKŁADNOŚĆ WYKONANIA

Excellent insert location characteristics, permitting stable cutting even under high load conditions.

Doskonałe położenie płytek, umożliwiające stabilne cięcie w warunkach dużego obciążenia.



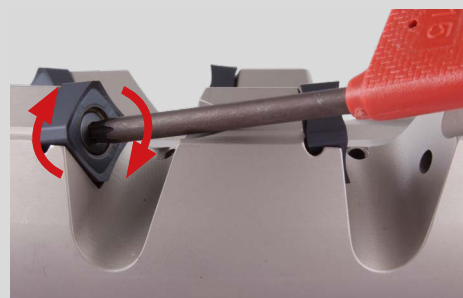
The cutter body is made from a special alloy that provides high strength at high temperatures. A special surface treatment improves the corrosion resistance.

Głowica wykonana jest z specjalnego stopu, który zapewnia wysoką wytrzymałość w wysokich temperaturach. Specjalna obróbka powierzchniowa poprawia odporność na korozję.



Cutter uses screw-on type inserts that allow easy clamping of the inserts with high location precision. Indexing of the inserts can be performed without completely removing the screw.

Głowica wykorzystuje płytki przykręcane na śrubę, które umożliwiają łatwe mocowanie płytek o wysokiej dokładności położenia. Ustawianie płytki może być przeprowadzane bez całkowitego usuwania śruby.

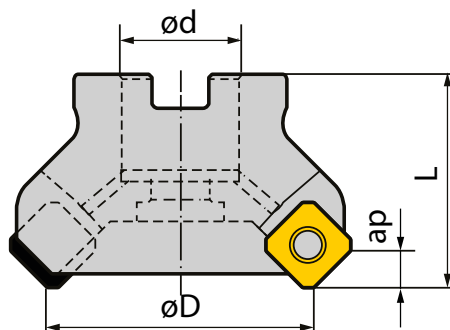


UFG	UFX	UFJ	UFD	UFA	UFC	PMT	UFT	RB	CBN	ICT
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	-----	-----

M210

FACE MILLING CUTTERS FREZY DO OBRÓBKİ PŁASZCZYZN

High speed machining Frezy do HSM



Tools / Narzędzia

EDP Nr. new nowy	Dimensions Wymiary (mm)					Insert Płytki
	ØD	Ød	ØL	Z	apmax	
M210A05003022040SN12	50	22	40	3	6,5	SN.X1205
M210A05004022040SN12	50	22	40	4	6,5	SN.X1205
M210A05006022040SN12	50	22	40	6	6,5	SN.X1205
M210A06304022040SN12	63	22	40	4	6,5	SN.X1205
M210A06306022040SN12	63	22	40	6	6,5	SN.X1205
M210A06308022040SN12	63	22	40	8	6,5	SN.X1205
M210A06304027050SN12	63	27	50	4	6,5	SN.X1205
M210A06306027050SN12	63	27	50	6	6,5	SN.X1205
M210A06308027050SN12	63	27	50	8	6,5	SN.X1205
M210A08005027050SN12	80	27	50	5	6,5	SN.X1205
M210A08007027050SN12	80	27	50	7	6,5	SN.X1205
M210A08010027050SN12	80	27	50	10	6,5	SN.X1205
M210A10006032050SN12	100	32	50	6	6,5	SN.X1205
M210A10008032050SN12	100	32	50	8	6,5	SN.X1205
M210A10012032050SN12	100	32	50	12	6,5	SN.X1205
M210A12507040063SN12	125	40	63	7	6,5	SN.X1205
M210A12510040063SN12	125	40	63	10	6,5	SN.X1205
M210A12516040063SN12	125	40	63	16	6,5	SN.X1205

Accessories / Akcesoria

Tool Narzędzie	ØD	Spare Parts / Akcesoria		
		Clamp Screw Śruba zacisku	Wrench for insert Klucz do płytki	Wrench Klucz
M210		SR350	W150	W350

UFG	UFX	UFJ	UFD	UFA	UFC	PMT	UFT	RB	CBN	ICT
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	-----	-----

M210

FACE MILLING CUTTERS FREZY DO OBRÓBKİ PŁASZCZYZN

High speed machining Frezy do HSM



Tools / Narzędzia

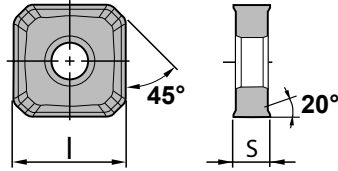
EDP Nr. new nowy	Dimensions Wymiary (mm)					Insert Płytki
	ØD	Ød	ØL	Z	apmax	
M210A06305022040SN16	63	22	40	5	7	SNKX1607
M210A08006027050SN16	80	27	50	6	7	SNKX1607
M210A10007032050SN16	100	32	50	7	7	SNKX1607
M210A12508040063SN16	125	40	63	8	7	SNKX1607
M210316010040063SN16	160	40	63	10	7	SNKX1607
M210320012060063SN16	200	60	63	12	7	SNKX1607
M210325014060063SN16	250	60	63	14	7	SNKX1607
M210331518060080SN16	315	60	80	18	7	SNKX1607

Accessories / Akcesoria

Tool Narzędzie	ØD	Spare Parts / Akcesoria		
		Clamp Screw Śruba zacisku	Wrench for insert Klucz do płytki	Wrench Klucz
M210		SR350	W150	W350

UFG	UFX	UFJ	UFD	UFA	UFC	PMT	UFT	RB	CBN	ICT		
M210					FACE MILLING CUTTERS						FREZY DO OBRÓBK PŁASZCZYZN	
											High speed machining Frezy do HSM	
												

SNKX



Insert Shape Kształt Płytki	Type Typ	Dimensions (mm) Wymiary		Grade Gatunek
		s	l	P205
	SNKX 1205-C431	5,56	12,7	•
	SNKX 1607 C431	7.7	16.70	•

- Approach angle $k = 45^\circ$
- Eight cutting edges per indexable insert
- Negative basic insert shapes
- Finishing inserts available
- Kąt 45°
- Osiem krawędzi skrawających na płytkę
- Kształt płytek - podstawowy ujemny
- Dostępne płytki do obróbki wykańczającej

Accessories / Akcesoria

Tool Narzędzie	ØD	Spare Parts / Akcesoria		
		Clamp Screw Śruba zacisku	Wrench for insert Klucz do płytki	Wrench Klucz
M210		SR350	W150	W350

UFG	UFX	UFJ	UFD	UFA	UFC	PMT	UFT	RB	CBN	ICT
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	----	-----	-----

M210

FACE MILLING CUTTERS FREZY DO OBRÓBKİ PŁASZCZYZN

High speed machining Frezy do HSM



Material Group Grupa materiałowa	Group № N° Grupy	Group № N° Grupy	Material Examples Przykłady materiałów	Brinell hardness Twardość HB	d.o.c. a _p (mm)		feed (mm/tooth) f (mm/ząb)		V _c (m/min)	
					min	max	min	max	min	max
Low Carbon Steel Stal niskowęglowa	1	1	C35, Ck45, 1020,1045,1060,28Mn6	125 HB	0,5	7	0,18	0,46	190	330
		2		190 HB	0,5	7	0,18	0,46	190	300
		3		250 HB	0,5	7	0,18	0,46	190	250
Alloy Steel Stal stopowa	2	6	42CrMo4, St50, Ck60, 4140, 4340, 100&6	130 HB	0,5	7	0,15	36	150	240
		4,6		230 HB	0,5	7	0,15	0,36	150	210
		5,7		230 HB	0,5	7	0,15	0,32	130	190
		8		350 HB	0,5	7	0,15	0,32	130	170
High Alloy Steel Stal wysokostopowa	3	10	X40CrMoV5, H13, M42, D3, S6-5-2,12Ni19	220 HB	0,5	5	0,12	32	90	150
		10		230 HB	0,5	5	0,12	0,32	90	130
		11		320 HB	0,5	5	0,12	0,26	60	110
		11		350 HB	0,5	5	0,12	0,26	60	90
Austenitic Stainless Steel Stal nierdzewna austenityczna	4	14	304,316, X5Crtdi18-9	180 HB	0,5	7	0,15	0,32	190	250
		14		240 HB	0,5	7	0,12	0,29	130	210
Ferritic Stainless Steel Stal nierdzewna ferrytyczna	5	14	X2CrNiN23-4,S31500	290 HB	0,5	5	0,12	0,26	70	130
		14		310 HB	0,5	5	0,12	0,26	70	120
Martensitic Stainless Steel Stal nierdzewna martenzytyczna	6	12	410, X6Cr17, 17-4PH. 430	200 HB	0,5	7	0,15	0,32	150	210
		13		42 HRC	0,5	5	0,15	0,26	90	150
Grey Cast Iron Żeliwo szare	7	15	GG20, GG40,EN-GJL- -250,No30B	150 HB	0,5	7	0,18	0,46	150	240
		15		200 HB	0,5	7	0,18	0,46	150	220
		16		250 HB	0,5	7	0,18	0,46	150	190
Nodular Cast Iron Żeliwo sferoidalne	8	17,19	GG640, GGG70, 50005	150 HB	0,5	7	0,15	0,41	100	200
		17,19		200 HB	0,5	7	0,15	0,41	100	180
		13,2		250 HB	0,5	7	0,15	0,41	100	150
Nickel Based Alloys Stopy niklu	9	31,32	Incoloy 800	240 HB	0,5	5	0,12	0,26	25	45
		33	Inconel 700	250 HB	0,5	5	0,12	0,26	25	45
		34	Steeite 21	350 HB	0,5	5	0,12	0,26	25	45
Titanium Based Alloys Stopy tytanu	10	36	TiAl6V4	-	0,5	5	0,12	0,29	40	65
		37	T40	-	0,5	5	0,12	0,26	30	55
Hardened Steel Stal hartowana	11	38	X100CrMo13,440C,G-X- 260NiCr42	45 HRC	0,5	2,5	0,1	0,26	40	80
		38		50 HRC	0,5	1,8	0,1	0,23	40	70
		38		55 HRC	0,5	1,5	0,1	0,2	40	60
Chilled Cast Iron Żeliwo utwardzone	11	40	Ni-Hard 2	400 HB	0,5	2	0,1	0,26	40	80
White Cast Iron Żeliwo białe		41	G-X300CrMo15	55 HRC	0,5	1,5	10	20	30	60
Al (<8%Si)	12	25	AJSI12	130 HB	0,5	7	0,13	0,46	200	400



IMPLEMENTS

TIZ IMPLEMENTS
Ul. Kocjana 1 lokal U4
01-473 Warszawa

tiz@tiz.pl
www.tizimplements.eu

tel. (+48 22) 423-33-14
(+48 22) 423-33-15
fax. (+48 22) 836-81-04