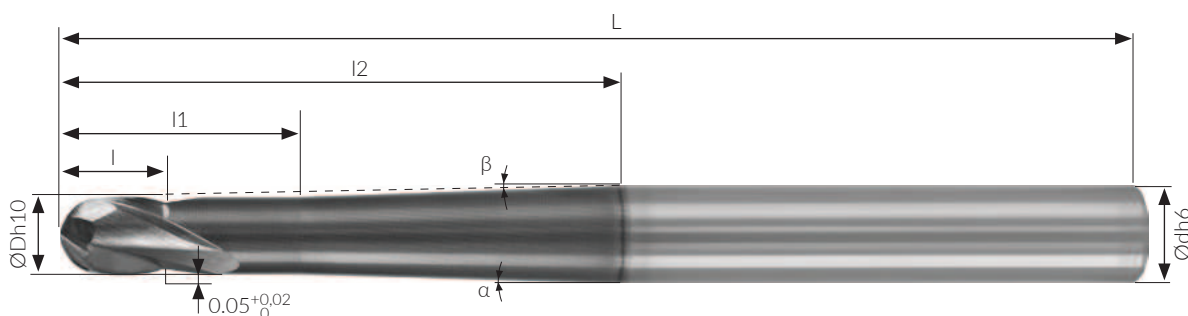
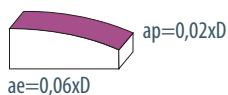


THM730 - FREZY PROMIENIOWE, Z = 2, WERSJA DŁUGA BALL NOSE END MILLS, Z = 2, LONG VERSION



Zalecane parametry skrawania / Cutting data



Obróbka kształtowa / Contouring

Stale / Steels <800 N/mm²
(Vc = 270 - 290 m/min)

Stale / Steels <1000 N/mm²
Żeliwo szare / Grey cast iron
<180 HB
(Vc = 220 - 240 m/min)

Stale / Steels <1450 N/mm²
(Vc = 165 - 185 m/min)

Kod	D [mm]	d [mm]	l [mm]	L [mm]	l1 [mm]	l2 [mm]	α [°]	β [°]	fz [mm/z]	fz [mm/z]	fz [mm/z]
THM730-0300-AP	3	6	4	80	10	34	3,5	2,6	0,095	0,078	0,061
THM730-0400-AP	4	6	5	80	13	34	2,7	1,7	0,128	0,111	0,094
THM730-0500-AP	5	6	6	80	16	34	1,6	0,9	0,171	0,154	0,137
THM730-0600-AP	6	8	6	80	18	34	3,6	1,8	0,205	0,188	0,171
THM730-0800-AP	8	10	8	110	24	57	1,7	1,1	0,260	0,243	0,226
THM730-1000-AP	10	12	10	110	30	51	2,7	1,2	0,302	0,285	0,268

FREZY DO OBRÓBKII FORM
END MILLS FOR MOULDS MACHINING

Do
45 HRC
10 - 24

Od
45-60 HRC
25 - 30

Obróbka form
31 - 34

ALU >6% Si
miedź
35 - 44

Trudno-
obrabialne
45 - 51

Profil
PCV/ALU
<6%Si
tworzywa
52 - 57

Materiały
drewno-
pochodne
58

Kompozyty
58 - 59

Wiertła
nawiertaki
60 - 70

Fazowniki
71 - 72