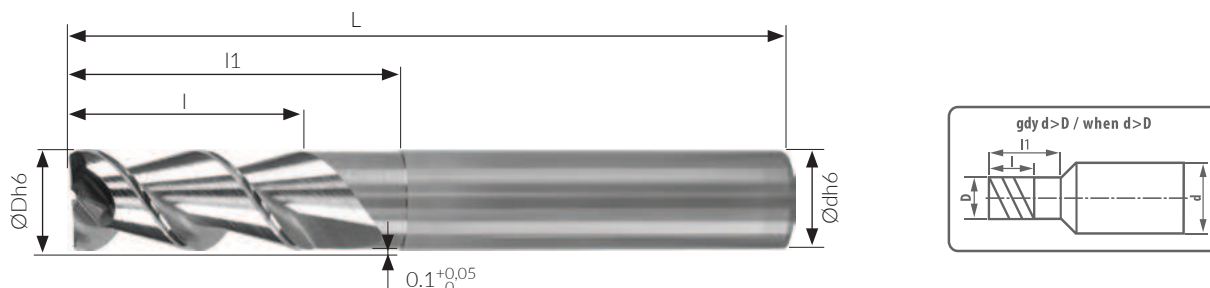
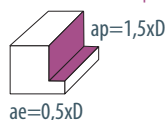


THM 942 - FREZY WALCOWO - CZOŁOWE, Z = 2 FACE END MILLS, Z = 2



UWAGA - aby polepszyć ewakuację wiórów podczas obróbki aluminium zalecane jest stosowanie intensywnego chłodzenia.
REMARK - it is advised to use intensive cooling to improve chips evacuation while machining aluminium.

Zalecane parametry skrawania / Cutting data



Kod	D [mm]	d [mm]	l [mm]	l1 [mm]	L [mm]	Obróbka boczna Side milling	
						Alu i stopy Alu >6% Si Alu & alloys (Vc = 260 - 280 m/min)	Miedź i stopy miedzi Copper & alloys (Vc = 435 - 455 m/min)
						fz [mm/z]	fz [mm/z]
THM942-0300-L06	3	3	6	14	50	0,012	0,012
THM942-0300-RS06-L06	3	6	6	14	57	0,012	0,012
THM942-0300-L12	3	3	12	20	50	0,010	0,010
THM942-0300-RS06-L12	3	6	12	20	57	0,009	0,009
THM942-0400-L08	4	4	8	16	50	0,024	0,024
THM942-0400-RS06-L08	4	6	8	16	57	0,024	0,024
THM942-0400-L17	4	4	17	26	60	0,020	0,020
THM942-0400-RS06-L17	4	6	17	26	57	0,020	0,020
THM942-0500-L10	5	5	10	18	50	0,042	0,042
THM942-0500-RS06-L10	5	6	10	18	57	0,042	0,042
THM942-0500-L19	5	5	19	26	60	0,038	0,038
THM942-0500-RS06-L19	5	6	19	26	60	0,038	0,038
THM942-0600-L13	6	6	13	21	57	0,060	0,060
THM942-0600-L17	6	6	17	25	75	0,054	0,054
THM942-0600-L22	6	6	22	30	75	0,048	0,048
THM942-0800-L19	8	8	19	27	63	0,086	0,086
THM942-0800-L28	8	8	28	44	80	0,078	0,078
THM942-1000-L22	10	10	22	32	72	0,106	0,106
THM942-1000-L32	10	10	32	40	100	0,090	0,090
THM942-1000-L45	10	10	45	68	110	0,074	0,074
THM942-1200-L26	12	12	26	36	83	0,122	0,122
THM942-1200-L32	12	12	32	48	110	0,106	0,106
THM942-1600-L32	16	16	32	42	92	0,138	0,138
THM942-1600-L48	16	16	48	60	130	0,124	0,124
THM942-1600-L63	16	16	63	110	165	0,112	0,112
THM942-2000-L40	20	20	40	50	110	0,148	0,148
THM942-2000-L56	20	20	56	110	165	0,133	0,133

FREZY DO ALUMINIUM >6% Si, MIEDZI
END MILLS FOR ALUMINIUM >6% Si, COPPER

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

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

Materiały
drewno-
pochodne
58

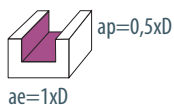
Kompozyty
58 - 59

Wiertła
nawiertaki
60 - 70

Fazowniki
71 - 72

THM 942 - FREZY WALCOWO - CZOŁOWE, Z = 2 FACE END MILLS, Z = 2 Parametry c.d.

Zalecane parametry skrawania / Cutting data



Kod	D [mm]	d [mm]	Wykonywanie kanałków Slotting			Alu i stopy Alu >6% Si Alu & alloys (Vc = 190 - 210 m/min)	Miedź i stopy miedzi Copper & alloys (Vc = 325 - 345 m/min)
			l [mm]	l1 [mm]	L [mm]	fz [mm/z]	fz [mm/z]
THM942-0300-L06	3	3	6	14	50	0,012	0,012
THM942-0300-RS06-L06	3	6	6	14	57	0,012	0,012
THM942-0300-L12	3	3	12	20	50	0,010	0,010
THM942-0300-RS06-L12	3	6	12	20	57	0,009	0,009
THM942-0400-L08	4	4	8	16	50	0,024	0,024
THM942-0400-RS06-L08	4	6	8	16	57	0,024	0,024
THM942-0400-L17	4	4	17	26	60	0,020	0,020
THM942-0400-RS06-L17	4	6	17	26	57	0,020	0,020
THM942-0500-L10	5	5	10	18	50	0,042	0,042
THM942-0500-RS06-L10	5	6	10	18	57	0,042	0,042
THM942-0500-L19	5	5	19	26	60	0,038	0,038
THM942-0500-RS06-L19	5	6	19	26	60	0,038	0,038
THM942-0600-L13	6	6	13	21	57	0,060	0,060
THM942-0600-L17	6	6	17	25	75	0,054	0,054
THM942-0600-L22	6	6	22	30	75	0,048	0,048
THM942-0800-L19	8	8	19	27	63	0,086	0,086
THM942-0800-L28	8	8	28	44	80	0,078	0,078
THM942-1000-L22	10	10	22	32	72	0,106	0,106
THM942-1000-L32	10	10	32	40	100	0,090	0,090
THM942-1000-L45	10	10	45	68	110	0,074	0,074
THM942-1200-L26	12	12	26	36	83	0,122	0,122
THM942-1200-L32	12	12	32	48	110	0,106	0,106
THM942-1600-L32	16	16	32	42	92	0,138	0,138
THM942-1600-L48	16	16	48	60	130	0,124	0,124
THM942-1600-L63	16	16	63	110	165	0,112	0,112
THM942-2000-L40	20	20	40	50	110	0,148	0,148
THM942-2000-L56	20	20	56	110	165	0,133	0,133