

NOWOŚĆ

NOWA GENERACJA FREZÓW THM 951.2 FREZY WALCOWO-CZOŁOWE Z=4 Z NIEREGULARNYM PODZIAŁEM OSTRZY DO OBRÓBKI STALI NIERDZEWNEJ I TYTANU

PROMOCJA
2+1

- frez przeznaczony do obróbki zgrubnej, a także wykonywania kanałków, wybrań kieszeni i obróbki wykończeniowej, obróbki trochoidalnej, helikalnej, rampingu;
- obróbka stali, stali stopowej, żeliw, stali nierdzewnej, kwasoodpornej, stopów tytanu i stopów żaroodpornych;
- zaawansowana konstrukcja redukująca drgania;
- doskonała ewakuacja wiórów, również przy pracy z dużymi nadłatkami.

Ze względu na możliwość pracy ze znacznym obciążeniem i generowanie dużych sił skrawania do mocowania narzędzi THM951.2 zalecamy stosowanie opravek z dużą siłą zacisku MONOFORCE D'Andrea.



Kod	D [mm]	d [mm]	l [mm]	l1 [mm]	L [mm]	Cena katalogowa [PLN]
THM951.2-0600-AP	6	6	13	20	57	127,88
THM951.2-0800-AP	8	8	19	25	63	160,02
THM951.2-1000-AP	10	10	22	30	72	200,17
THM951.2-1200-AP	12	12	26	36	83	268,64
THM951.2-1600-AP	16	16	32	42	92	453,28
THM951.2-2000-AP	20	20	38	54	104	710,91

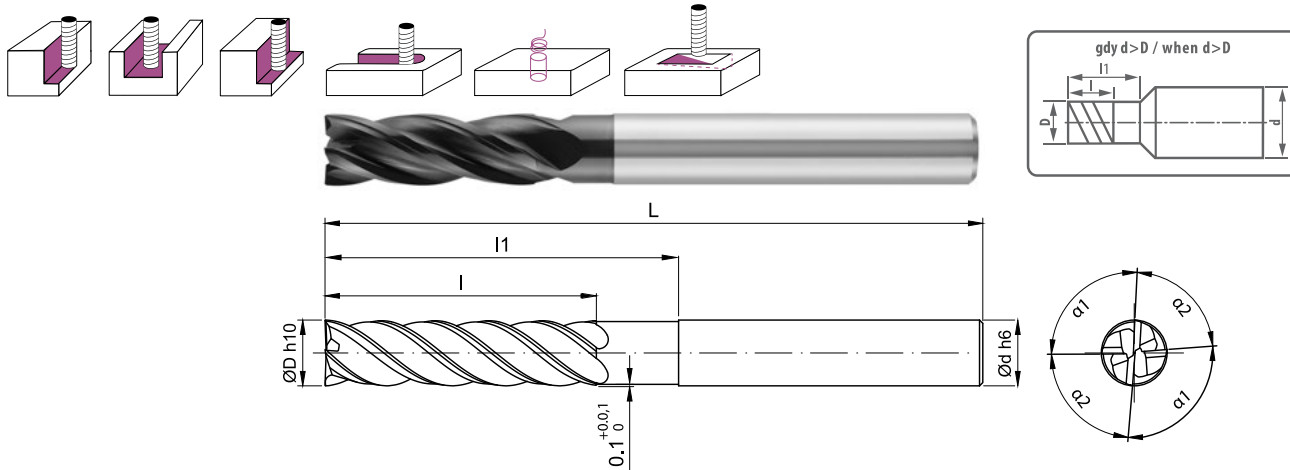
Ceny netto są cenami netto, do których należy doliczyć 23% VAT.

Produkty objęte promocją THM 2+1. O szczegóły pytaj opiekuna.

THM951.2 - FREZY WALCOWO-CZOŁOWE Z=4 Z NIEREGULARNYM PODZIAŁEM OSTRZY DO OBRÓBKI STALI NIERDZEWNEJ I TYTANU FACE END MILLS, Z=4, UNEQUAL HELIX

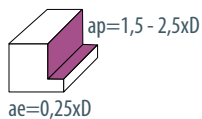
Norma TOOLS TOOLS norm
HM Węgliki
0,15 - 0,25 45°
 α_1, α_2
 $\lambda 38^\circ$
Z=4
AP Alcrona Pro
Mgła olejowa Oil mist
Emulsja Emulsion

Stal nierdzewna Inoxy
Tytan Titanium
Stale / Steels <1450 N/mm²
Żeliwa szare Grey cast iron
Żeliwo sferoidalne Spheroidal cast iron



Zalecamy obróbkę współbieżną / We recommend conventional milling

Zalecane parametry skrawania / Cutting data



Obróbka boczna
Side milling

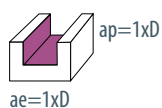
Stale, stale stopowe
Steels, alloy steels
800-1450 N/mm²
(Vc = 125-150 m/min)

Żeliwa szare, sferoidalne
Grey, spheroidal cast iron
(Vc = 110-150 m/min)

Stale INOX ferrytyczne, austenityczne
Ferritic, austenitic stainless steels
(Vc = 70-120 m/min)

Stopy żaroodporne, tytan
Heat-resistant alloys, titanium
(Vc = 25 - 75 m/min)

Kod	D [mm]	d [mm]	l [mm]	l1 [mm]	L [mm]	fz [mm/z]	fz [mm/z]	fz [mm/z]	fz [mm/z]
THM951.2-0600-AP	6	6	13	20	57	0,030	0,030	0,030	0,020
THM951.2-0800-AP	8	8	19	25	63	0,040	0,040	0,040	0,025
THM951.2-1000-AP	10	10	22	30	72	0,046	0,046	0,046	0,030
THM951.2-1200-AP	12	12	26	36	83	0,054	0,054	0,054	0,035
THM951.2-1600-AP	16	16	32	42	92	0,064	0,064	0,064	0,045
THM951.2-2000-AP	20	20	38	54	104	0,080	0,080	0,080	0,055



Wykonywanie kanałków
Slotting

Stale, stale stopowe
Steels, alloy steels
800-1450 N/mm²
(Vc = 125-150 m/min)

Żeliwa szare, sferoidalne
Grey, spheroidal cast iron
(Vc = 110-150 m/min)

Stale INOX ferrytyczne, austenityczne
Ferritic, austenitic stainless steels
(Vc = 70-120 m/min)

Stopy żaroodporne, tytan
Heat-resistant alloys, titanium
(Vc = 25 - 75 m/min)

Kod	D [mm]	d [mm]	l [mm]	l1 [mm]	L [mm]	fz [mm/z]	fz [mm/z]	fz [mm/z]	fz [mm/z]
THM951.2-0600-AP	6	6	13	20	57	0,030	0,030	0,030	0,020
THM951.2-0800-AP	8	8	19	25	63	0,400	0,400	0,400	0,025
THM951.2-1000-AP	10	10	22	30	72	0,050	0,050	0,050	0,030
THM951.2-1200-AP	12	12	26	36	83	0,060	0,060	0,060	0,035
THM951.2-1600-AP	16	16	32	42	92	0,070	0,070	0,070	0,045
THM951.2-2000-AP	20	20	38	54	104	0,080	0,080	0,080	0,055

Niższe, niż podane w tabelach parametry skrawania, należy stosować w przypadku obróbki materiałów o wyższej twardości i niższej skrawalności w danej grupie materiałowej oraz usuwania dużych nadadatków. Wyższe parametry skrawania należy stosować w przypadku obróbki wykończeniowej oraz skrawania materiałów o niższej twardości i lepszej skrawalności w danej grupie materiałowej. Parametry skrawania podane w tabelach są określone na podstawie idealnych warunków obróbki. W przypadku zastosowania na centrach o mniejszych końcówkach wrzecion, o ograniczonej sztywności, należy odpowiednio dostosować parametry skrawania.