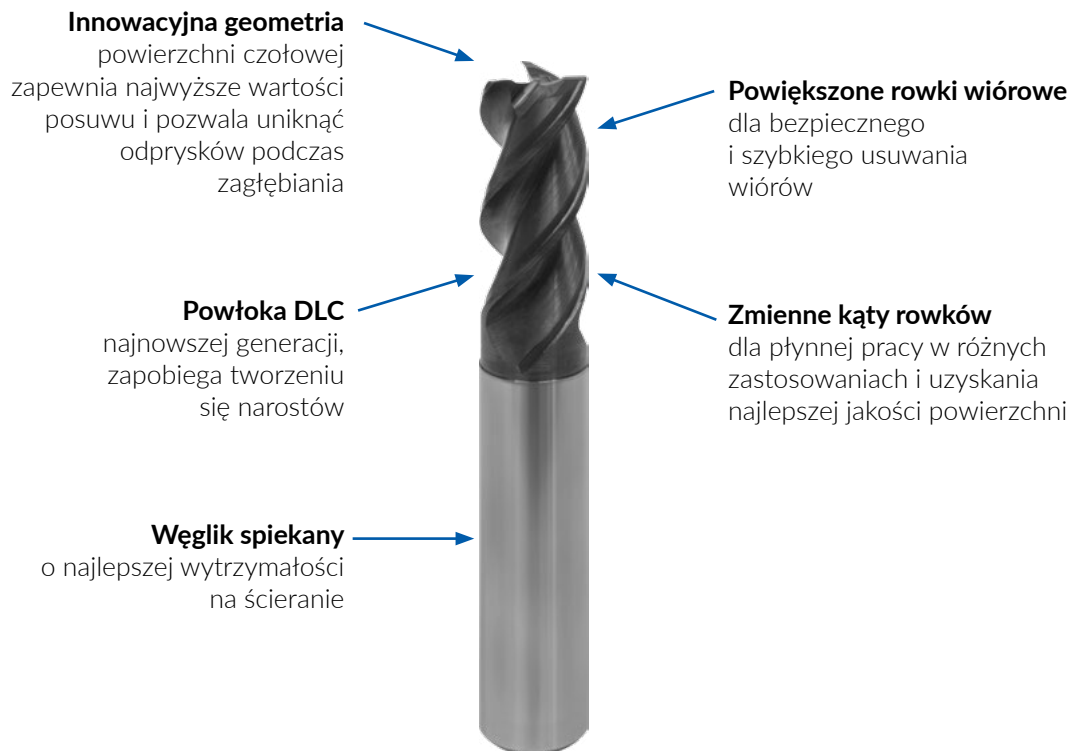


NOWOŚĆ

FREZ WALCOWO-CZOŁOWY THM947 DO OBRÓBK ALUMINIUM I TWORZYW SZTUCZNYCH W OPERACJACH FREZOWANIA ZGRUBNEGO I WYKOŃCZENIOWEGO

- frez przeznaczony do obróbki aluminium i miedzi oraz ich stopów, tworzyw sztucznych
- zaawansowana geometria redukująca drgania dzięki asymetrycznemu podziałowi ostrzy i nierównomiernemu kątowi rowka wiórowego
- odpowiednie przygotowanie krawędzi tnących, by zapobiec tworzeniu się narostów podczas obróbki aluminium
- możliwość zejścia po rampie do 45°
- lepsze odprowadzenie wióra dzięki powiększonej przestrzeni rowka wiórowego
- powłoka DLC (Diamond-like carbon) - wyjątkowa twardość, odporność na tarcie, zużycie i korozję



Kod	D [mm]	d [mm]	l [mm]	l1 [mm]	L [mm]	Cr [mm]	Z	Dostępność w magazynie	Cena netto [PLN]
THM947-0400-RS06-DLC	4	6	8	-	57	0,10	3	●	233,00
THM947-0600-DLC	6	6	13	19	57	0,20	3	●	233,00
THM947-0800-DLC	8	8	19	25	63	0,20	3	●	297,00
THM947-1000-DLC	10	10	22	30	72	0,32	3	●	341,00
THM947-1200-DLC	12	12	26	36	83	0,32	3	●	421,00
THM947-1600-DLC	16	16	31	42	92	0,32	3	●	598,00
KIT THM947-DLC			Ø: 6, 8, 10, 12, 16					●	1795,55

Ceny netto. Do cen należy doliczyć 23% VAT.

FREZ WALCOWO-CZOŁOWY FACE END MILL

NOWOŚĆ

THM947



HM
Węglik

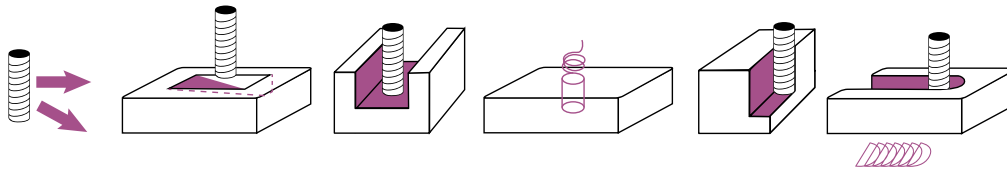
Z=3

DLC

Mgła olejowa
Oil mist

Emulsja
Emulsion

Sprężone
powietrze
Compressed air

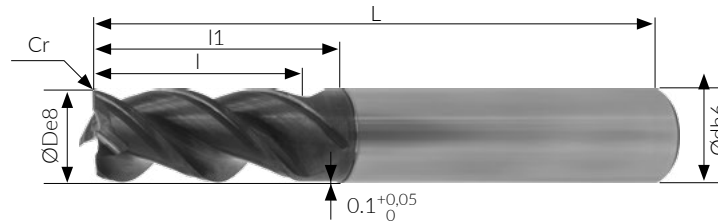


ALU
> 10% Si

Miedź i stopy miedzi
Copper & Copper alloys

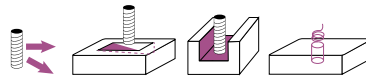
ALU
< 10% Si

Materiały
termoplastyczne
Thermoplastics



Zalecane parametry skrawania / Cutting data

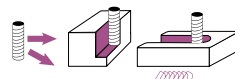
Frezowanie pełne / rowka
Full slot milling
 $A_p = 1,0 \times D$



Grupa materiałowa / Material group	Prędkość skrawania Cutting speed		Posuw / Revolution feed / fz [mm/z]				
	Vc [m/min]	D4,0	D6,0	D8,0	D10,0	D12,0	D16,0
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N1	350-550	0,05	0,06	0,07	0,1	0,14	0,16
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N2	350-530	0,05	0,06	0,07	0,1	0,14	0,16
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N3	250-450	0,05	0,06	0,07	0,1	0,14	0,16
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N4	150-250	0,05	0,06	0,07	0,1	0,14	0,16
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N5	130-200	0,05	0,06	0,07	0,1	0,14	0,16

Frezowanie boczne
Side milling

$A_p = \max 1,8 - 2,0 \times D$; $A_e = 0,25 \times D$



Grupa Materiałowa / Material group	Prędkość Skrawania Cutting speed		Posuw / Revolution feed fz [mm/z]				
	Vc [m/min]	D4,0	D6,0	D8,0	D10,0	D12,0	D16,0
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N1	350-550	0,05	0,08	0,10	0,15	0,18	0,20
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N2	350-530	0,05	0,08	0,10	0,15	0,18	0,20
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N3	250-450	0,05	0,08	0,10	0,15	0,18	0,20
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N4	150-250	0,05	0,08	0,10	0,15	0,18	0,20
METALE NIEŻELAZNE / NON-FERROUS - N5	130-200	0,05	0,08	0,10	0,15	0,18	0,20

N1: Aluminium do przeróbki plastycznej / Wrought Aluminium

N2: Stopy aluminium o niskiej zawartości krzemu i stopy magnezu / Low-Silicon Aluminium and Magnesium Alloys Si < 10%

N3: Stopy aluminium o wysokiej zawartości krzemu i stopy magnezu / High-Silicon Aluminium and Magnesium Alloys Si ≥ 10%

N4: Na bazie miedzi, mosiądzu i cynku / Cooper-, Brass-, Zinc-Brassed Alloys

N5: Nylon, tworzywa sztuczne, fenoplasty / Nylon, Plastics, Phenolics

UWAGA! Zalecamy stosowanie opravek o dużej sile zacisku i wysokiej dokładności - seria MONO-FORCE firmy D'Andrea. W przypadku frezowania rowków wartość posuwu należy zmniejszyć o 20%. Niższe wartości parametrów skrawania należy stosować w przypadkach usuwania dużej ilości materiału oraz obróbki materiałów o wyższej twardości w zakresie danej grupy materiałowej. Wyższe wartości parametrów skrawania należy stosować w przypadku obróbki wykończeniowej i obróbki materiałów o niższej twardości, w zakresie danej grupy materiałowej. Powyższe wartości parametrów skrawania określono na podstawie idealnych warunków obróbki. Aby uzyskać lepszą jakość powierzchni, należy zmniejszyć posuw na ząb.

NOTE! We recommend tool holders with high clamping force and precision MONO-FORCE series from D'Andrea. When milling slots, the feed rate should be reduced by 20%. Lower cutting parameters should be used when removing large amounts of material and machining materials with higher hardness within a given material group. Higher cutting parameters should be used for finishing and machining of materials with lower hardness within a given material group. The above cutting data values are determined based on ideal machining conditions. To better surface finish, reduce the feed per tooth fz (mm/z) for side milling.