

Nowy wymiar we frezowaniu trzpieniowym frezami składanymi • Seria M6800

Silnie dodatni, osiowy kąt natarcia oraz unikalna geometria serii M6800, umożliwiają uzyskanie prawdziwego kąta przystawienia 90° przy małych siłach skrawania i płynnej, wysokiej wydajności skrawania.



M6800

- Małe siły skrawania i płynne skrawanie, z powodu dużych, dodatnich kątów natarcia.
- Poprawiona geometria, zapewniająca doskonałą obróbkę dokładną powierzchni.
- Dokładna konstrukcja gniazd, ze względu na rzeczywiste kąty przystawienia 90°.

Doprowadzanie chłodziwa przez narzędzie.

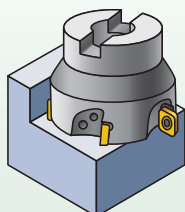
Optymalizowany kąt przyłożenia.

Korpusy powlekane twardym niklem.

Zwiększony kąt natarcia.

Maksymalne usuwanie wiórów.

Frezy walcowo-czołowe 90°

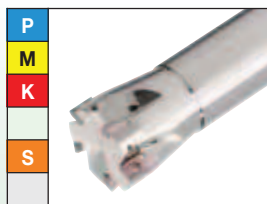
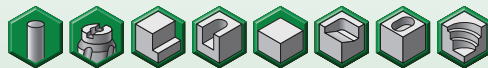


M6800S

Maks. głębokość skrawania: 6,0 mm

Kąt przystawienia: 90°
Ilość mocowań płytki: 2
Średnica: 12 mm–63 mm

Strony: A58–A61



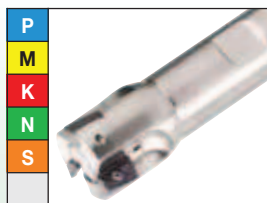
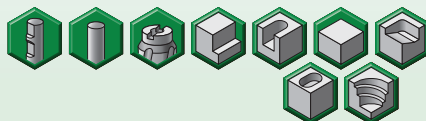
Geometria płytki		Zalecane zastosowanie
	MS	Zmniejszone siły skrawania w obróbce lekkiej. Stosować w celu optymalizacji i redukcji sił skrawania.
	ML	Podstawowy wybór w przypadku wszystkich materiałów i zastosowań. Najlepsza opcja do zastosowań ogólnych.




M6800M

Maks. głębokość skrawania: 10,0 mm

Kąt przystawienia: 90°
Ilość mocowań płytki: 2
Średnica: 16 mm–160 mm

Strony: A62–A66



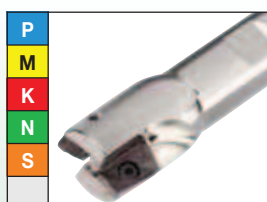
Geometria płytki		Zalecane zastosowanie
	AL	Podstawowy wybór w przypadku obróbki aluminium i materiałów nieżelaznych. Polerowana powierzchnia natarcia.
	MS	Podstawowy wybór w przypadku obróbki ogólnej stali nierdzewnych i niskowęglowych. Siły skrawania zredukowane do 20% przy geometrii ML.
	ML	Podstawowy wybór w przypadku obróbki ogólnej stali i żeliw. Najlepsza opcja do zastosowań ogólnych.

M6800LX

Maks. głębokość skrawania: 15,7 mm

Kąt przystawienia: 90°
Ilość mocowań płytki: 2
Średnica: 25 mm–160 mm

Strony: A68–A72

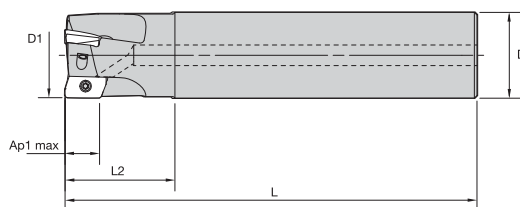
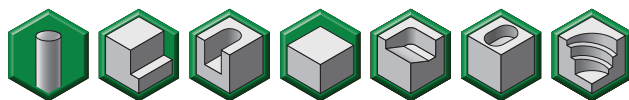


Frezy walcowo-czołowe 90° • Seria M6800

Korpusy narzędzi M6800S



- Kąt przystawienia 90°.
- Doskonała jakość powierzchni obrobionej.
- Możliwość frezowania wgłębnego.



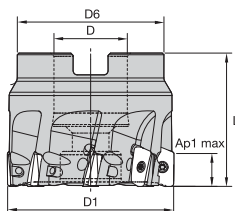
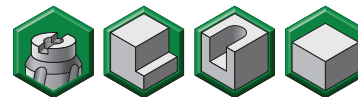
■ M6800S

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	L	L2	Ap1 maks.	Z	maksymalny kąt wcinania	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577805	12396440600	12	12	80	18	6,0	2	2.0°	46200	Tak	0,1
3577806	12396440800	14	12	80	18	6,0	2	2.0°	44800	Tak	0,1
3577807	12396441000	16	16	100	20	6,0	3	3.0°	43200	Tak	0,2
3577808	12396441200	16	16	100	20	6,0	4	3.0°	43200	Tak	0,2
3577809	12396441400	17	16	100	20	6,0	3	1.5°	42400	Tak	0,2
3577810	12396441600	18	16	100	21	6,0	3	1.5°	41600	Tak	0,2
3577811	12396441800	20	16	110	20	6,0	4	2.0°	40200	Tak	0,2
3577812	12396442000	20	16	110	20	6,0	5	2.0°	40200	Tak	0,2
3577813	12396442200	20	20	110	20	6,0	4	2.0°	40200	Tak	0,2
3577814	12396442400	20	20	110	20	6,0	5	2.0°	40200	Tak	0,3
3577815	12396442600	21	20	110	20	6,0	4	1.8°	39500	Tak	0,2
3577816	12396442800	25	20	120	25	6,0	5	1.3°	37000	Tak	0,2
3577817	12396443000	25	20	120	25	6,0	7	1.3°	37000	Tak	0,3
3577818	12396443200	25	25	120	25	6,0	5	1.3°	37000	Tak	0,5
3577819	12396443400	25	25	120	25	6,0	7	1.3°	37000	Tak	0,5
3577820	12396443600	26	25	120	25	6,0	5	1.2°	36500	Tak	0,5
3577821	12396443800	32	32	130	30	6,0	6	.8°	33600	Tak	0,5
3577822	12396444000	32	32	130	30	6,0	8	.8°	33600	Tak	0,8
3577823	12396444200	33	32	130	30	6,0	6	.5°	33100	Tak	0,5

■ M6800S • Części zamienne

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx
12	12146120600	0,5	12148005900
14	12146120600	0,5	12148005900
16	12146120700	0,5	12148005900
17	12146120700	0,5	12148005900
18	12146120700	0,5	12148005900
20	12146120700	0,5	12148005900
21	12146120700	0,5	12148005900
25	12146120700	0,5	12148005900
26	12146120700	0,5	12148005900
32	12146120700	0,5	12148005900
33	12146120700	0,5	12148005900

- Kąt przystawienia 90°.
- Doskonała jakość powierzchni obrobionej.



■ **M6800S**

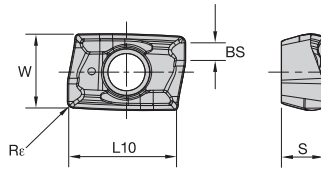
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D6	L	Ap1 maks.	Z	maksymalny kąt wcinania	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577782	12396430400	40	22	38	40	6,0	10	—	30500	Tak	0,3
3577803	12396431000	50	22	40	40	6,0	12	—	27700	Tak	0,4
3577804	12396431600	63	22	40	40	6,0	14	—	24900	Tak	0,6

■ **M6800S • Części zamienne**

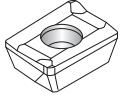
D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx
40	12146120700	4,0	12148005900
50	12146120700	4,0	12148005900
63	12146120700	4,0	12148005900

Frezy walcowo-czołowe 90° • Seria M6800

Płytki M6800S



■ BDMT-MS

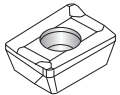


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	○	●
M	■	●	
K	■	○	
N	■		
S	■	○	●
H	■		
		TN6405	TN6425
		●	●
		●	●
		●	●

oznaczenie katalogowe	ilość krawędzi skrawających	L10	W	S	BS	Rε	hm	TN6405	TN6425	TN6430
BDMT070302ERMS	2	7,00	4,54	2,60	1,28	0,2	0,06	●	●	●
BDMT070304ERMS	2	7,00	4,55	2,60	1,09	0,4	0,06	●	●	●

■ BDMT-ML



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	○	●
M	■	●	
K	■	○	
N	■		
S	■	○	●
H	■		
		TN6405	TN6425
		●	●
		●	●
		●	●

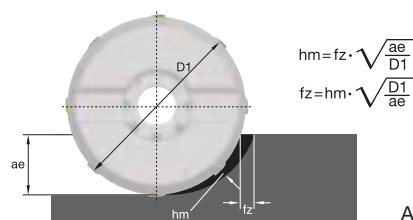
oznaczenie katalogowe	ilość krawędzi skrawających	L10	W	S	BS	Rε	hm	TN6405	TN6425	TN6430
BDMT070302ERML	2	7,00	4,54	2,60	1,28	0,2	0,06	●	●	●
BDMT070304ERML	2	7,00	4,55	2,60	1,09	0,4	0,08	●	●	●
BDMT070308ERML	2	7,00	4,57	2,60	0,71	0,8	0,08	●	●	●

Frezowanie narzędziami składanymi • Frezy walcowo-czołowe 90°

Geometria krawędzi		TN6405			TN6425			TN6430		
		posuw na ostrze Fz [mm/ostrze]								
..MS					0,06	0,08	0,10	0,06	0,08	0,12
..ML		0,07	0,10	0,15	0,07	0,10	0,15	0,08	0,12	0,16
Grupa materiałowa		Vc [m/min]								
P	1				220	180	140	280	230	180
	2				200	160	125	250	205	160
	3				185	150	120	235	195	155
	4				165	135	105	210	170	135
	5				120	100	75	155	125	100
	6				155	125	100	200	160	125
	7				100	85	65	130	105	85
	8				135	110	85	170	140	110
	9				100	80	65	125	100	80
	10				85	70	55	110	90	70
	11				55	45	35	70	55	45
	12				160	130	100	200	165	130
	13.1				125	100	80	160	130	105
13.2				90	75	60	115	100	80	
M	14.1				200	140	90			
	14.2				155	110	80			
	14.3				110	85	55			
	14.4				100	70	45			
K	15	250	180	120				180	140	100
	16	190	140	100				135	110	85
	17	210	150	100				150	115	85
	18	160	90	50				115	70	40
	19	210	130	80				150	100	65
	20	170	100	60				125	80	50
N	21									
	22									
	23									
	24									
	25									
	26									
	27									
	28									
	29									
	30									
S	31	45	35	—	40	30	—			
	32	35	30	—	30	25	—			
	33	30	20	—	25	20	—			
	34	25	20	—	20	20	—			
	35	25	20	—	20	20	—			
	36	70	60	—	65	55	—			
	37	70	60	—	65	55	—			
H	38.1									
	38.2									
	39.1									
	39.2									

Podstawowy wybór wyjściowych wartości posuwu (fz) zaznaczono **pogrubioną** czcionką.
 Zastosuj odpowiednią wartość prędkości skrawania (vc). Wartości fz i Vc obowiązują dla ae ≥ 0,4 D1.
 Dla mniejszych wartości ae, wartości fz i Vc, należy przemnożyć przez podane niżej współczynniki:

ae/D1 =	0,02	0,05	0,1	0,2	0,4
fz-współczynnik	3,5	3	2	1,5	1
vc-współczynnik	1,6	1,5	1,4	1,3	1,1

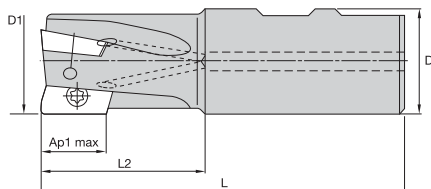
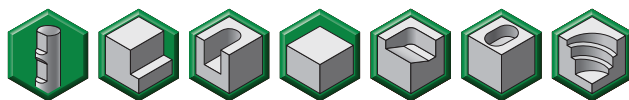


Frezy walcowo-czołowe 90° • Seria M6800

Korpusy narzędzi M6800M



- Kąt przystawienia 90°.
- Doskonała jakość powierzchni obrobionej.
- Możliwość frezowania wgłębnego.



■ M6800M

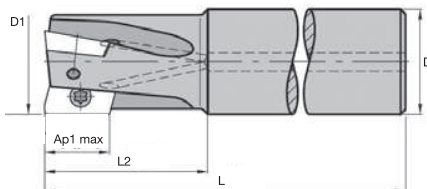
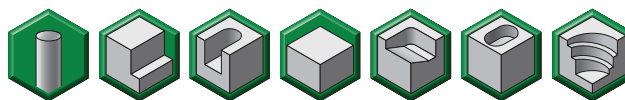
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	L	L2	Ap1 maks.	Z	maksymalny kąt wcinania	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577831	12396455800	16	12	68	24	10,0	2	3.0°	43750	Nie	0,1
3577832	12396456000	16	16	68	25	10,0	2	3.0°	43750	Tak	0,1
3577833	12396456200	18	16	68	24	10,0	2	3.0°	43000	Tak	0,2
3577834	12396456600	20	16	68	25	10,0	3	5.0°	41000	Tak	0,2
3577835	12396456800	20	20	81	31	10,0	3	5.0°	41000	Tak	0,3
3577836	12396457000	22	20	81	27	10,0	3	2.5°	39600	Tak	0,2
3577837	12396457400	25	20	81	30	10,0	3	2.5°	37500	Tak	0,2
3577838	12396457600	25	25	88	33	10,0	3	2.5°	37500	Tak	0,3
3577839	12396457800	28	25	88	30	10,0	3	1.5°	35800	Tak	0,6
3577840	12396458200	30	25	88	33	10,0	4	1.5°	34800	Tak	0,4
3577841	12396458600	32	25	88	33	10,0	4	1.5°	33900	Tak	0,4
3577842	12396458800	32	32	100	41	10,0	4	1.5°	33900	Tak	0,6
3577843	12396459000	40	32	110	51	10,0	5	.7°	30000	Tak	0,7

■ M6800M • Części zamienne

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx
16	12146120900	1,2	12148086600
18	12146120900	1,2	12148086600
20	12146120900	1,2	12148086600
22	12146120900	1,2	12148086600
25	12146120900	1,2	12148086600
28	12146120900	1,2	12148086600
30	12146120900	1,2	12148086600
32	12146120900	1,2	12148086600
40	12146120900	1,2	12148086600

UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji. Instrukcja modyfikacji korpusu narzędzia, zobacz strona E15.

- Kąt przystawienia 90°.
- Doskonała jakość powierzchni obrobionej.
- Możliwość frezowania wgłębnego.



■ M6800M

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	L	L2	Ap1 maks.	Z	maksymalny kąt wcinania	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577852	12396461600	16	12	100	24	10,0	2	3.0°	43750	Nie	0,2
3577853	12396461800	16	16	100	31	10,0	2	3.0°	43750	Tak	0,3
3577854	12396462000	18	16	100	24	10,0	2	3.0°	43000	Tak	0,3
3577855	12396462200	19	16	100	27	10,0	3	3.0°	42000	Tak	0,3
3577856	12396462400	20	16	110	27	10,0	3	5.0°	41000	Tak	0,3
3577858	12396462800	20	20	110	31	10,0	3	5.0°	41000	Tak	0,4
3577859	12396463000	20	20	140	61	10,0	2	5.0°	41000	Tak	0,4
3577857	12396462600	20	18	170	31	10,0	2	5.0°	41000	Tak	0,4
3577860	12396463200	20	20	170	61	10,0	2	5.0°	41000	Tak	0,4
3577861	12396463400	22	20	110	27	10,0	3	2.5°	39600	Tak	0,4
3577862	12396463600	22	20	170	30	10,0	2	2.5°	39600	Tak	0,3
3577863	12396463800	25	20	120	30	10,0	3	2.5°	37500	Tak	0,4
3577865	12396464200	25	25	120	33	10,0	3	2.5°	37500	Tak	0,5
3577866	12396464400	25	25	160	61	10,0	2	2.5°	37500	Tak	0,7
3577864	12396464000	25	23	210	33	10,0	2	2.5°	37500	Tak	0,7
3577867	12396464600	25	25	210	61	10,0	2	2.5°	37500	Tak	0,7
3577868	12396464800	28	25	120	30	10,0	3	1.5°	35800	Tak	0,6
3577869	12396465000	28	25	210	33	10,0	2	1.5°	35800	Tak	0,7
3577870	12396465200	30	25	130	33	10,0	4	1.5°	34800	Tak	0,6
3577871	12396465400	32	25	130	33	10,0	4	1.5°	33900	Tak	0,6
3577873	12396465800	32	32	130	41	10,0	4	1.5°	33900	Tak	0,9
3577874	12396466000	32	32	200	66	10,0	2	1.5°	33900	Tak	1,3
3577872	12396465600	32	30	250	41	10,0	2	1.5°	33900	Tak	1,4
3577875	12396466200	32	32	250	66	10,0	2	1.5°	33900	Tak	1,8
3577876	12396466400	40	32	150	51	10,0	5	.7°	30000	Nie	1,1
3577877	12396466600	40	32	240	66	10,0	2	.7°	30000	Tak	1,8
3577878	12396466800	50	32	150	51	10,0	5	—	22500	Tak	1,2

■ M6800M • Części zamienne

D1	śruba mocująca płytę	Nm	klucz Torx
16	12146120900	1,2	12148086600
18	12146120900	1,2	12148086600
19	12146120900	1,2	12148086600
20	12146120900	1,2	12148086600
22	12146120900	1,2	12148086600
25	12146120900	1,2	12148086600
28	12146120900	1,2	12148086600
30	12146120900	1,2	12148086600
32	12146120900	1,2	12148086600
40	12146120900	1,2	12148086600
50	12146120900	1,2	12148086600

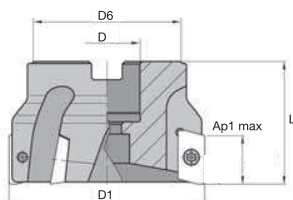
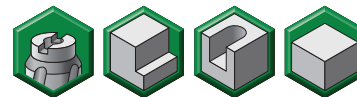
UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji. Instrukcja modyfikacji korpusu narzędzia, zobacz strona E15.

Frezy walcowo-czołowe 90° • Seria M6800

Korpusy narzędzi M6800M



- Kąt przystawienia 90°.
- Doskonała jakość powierzchni obrobionej.



■ M6800M

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D6	L	Ap1 maks.	Z	maksymalny kąt wcinania	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577824	12396450400	40	16	34	40	10,0	5	—	30000	Tak	0,3
3577825	12396451000	50	22	40	40	10,0	5	—	22500	Tak	0,4
3577826	12396451600	63	22	40	40	10,0	6	—	20500	Tak	0,5
3868761	12396452200	80	27	53	50	10,0	7	—	18500	Tak	1,1
3868762	12396452800	100	32	65	55	10,0	9	—	17000	Tak	1,8
3868873	12396453200	125	40	80	63	10,0	11	—	15000	Tak	3,0

■ M6800M • Części zamienne

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx
40	12146120900	1,2	12148086600
50	12146120900	1,2	12148086600
63	12146120900	1,2	12148086600
80	12146120900	1,2	12148086600
100	12146120900	1,2	12148086600
125	12146120900	1,2	12148086600

UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji. Instrukcja modyfikacji korpusu narzędzia, zobacz strona E15.

■ M6800M JIS

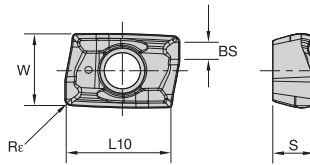
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D6	L	Ap1 maks.	Z	maksymalny kąt wcinania	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577355	16396451600	63	25,40	50	50	10,0	6	—	20500	Tak	0,8
3577356	16396452200	80	25,40	53	50	10,0	7	—	18500	Tak	1,1
3577357	16396452800	100	31,75	65	63	10,0	9	—	17000	Tak	2,0
3577358	16396453200	125	38,10	80	63	10,0	11	—	15000	Tak	3,4
3577359	16396453600	160	50,80	100	63	10,0	14	—	13900	Tak	5,0

■ M6800M • Części zamienne

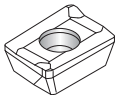
D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx
63	12146120900	1,2	12148086600
80	12146120900	1,2	12148086600
100	12146120900	1,2	12148086600
125	12146120900	1,2	12148086600
160	12146120900	1,2	12148086600

UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji. Instrukcja modyfikacji korpusu narzędzia, zobacz strona E15.





■ **BDGT-AL**

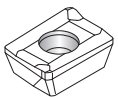


● pierwszy wybór
○ wybór alternatywny

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	●
S	■	■	■
H	■	■	■

oznaczenie katalogowe	ilość krawędzi skrawających	L10	W	S	BS	Rε	hm	THR-S
BDGT11T302FRAL	2	11,00	6,64	3,88	2,00	0,2	0,08	●
BDGT11T304FRAL	2	11,00	6,67	3,88	1,80	0,4	0,08	●
BDGT11T308FRAL	2	11,00	6,68	3,88	1,40	0,8	0,08	●

■ **BDMT-MS**

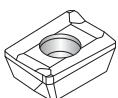


● pierwszy wybór
○ wybór alternatywny

P	■	○	●
M	■	●	○
K	■	○	○
N	■	○	○
S	■	○	○
H	■	○	○

oznaczenie katalogowe	ilość krawędzi skrawających	L10	W	S	BS	Rε	hm	TN6425	TN6430
BDMT11T304ERMS	2	11,00	6,66	3,81	1,79	0,4	0,08	●	●
BDMT11T308ERMS	2	11,00	6,67	3,81	1,40	0,8	0,08	●	●

■ **BDMT-ML**



● pierwszy wybór
○ wybór alternatywny

P	■	○	○
M	■	○	○
K	■	○	○
N	■	○	○
S	○	○	○
H	■	○	○

oznaczenie katalogowe	ilość krawędzi skrawających	L10	W	S	BS	Rε	hm	TN6405	TN6430
BDMT11T304ERML	2	11,00	6,66	3,81	1,79	0,4	0,10	●	●
BDMT11T308ERML	2	11,00	6,67	3,81	1,40	0,8	0,10	●	●
BDMT11T312ERML	2	11,00	6,69	3,81	1,01	1,2	0,10	●	●
BDMT11T316ERML	2	11,00	6,70	3,81	0,54	1,7	0,10	●	●
BDMT11T320ERML	2	11,00	6,72	3,81	—	2,1	0,10	●	●
BDMT11T331ERML	2	11,00	6,76	3,81	—	3,2	0,10	●	●

Frezowanie narzędziami składanymi • Frezy walcowo-czołowe 90°

Frezy walcowo-czołowe 90° • Seria M6800

Parametry skrawania M6800M



Frezowanie narzędziami składanymi • Frezy walcowo-czołowe 90°

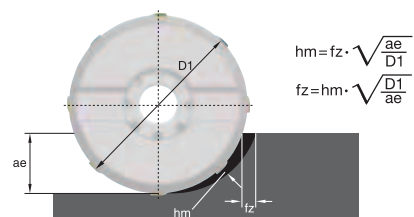
		TN6405			TN6425			TN6430			THR-S		
Geometria krawędzi		posuw na ostrze Fz [mm/ostrze]											
..AL											0,05	0,15	0,30
..MS					0,08	0,10	0,15	0,08	0,10	0,15			
..ML		0,08	0,12	0,20				0,08	0,12	0,20			
Grupa materiałowa		Vc [m/min]											
P	1				220	180	140	280	230	180			
	2				200	160	125	250	205	160			
	3				185	150	120	235	195	155			
	4				165	135	105	210	170	135			
	5				120	100	75	155	125	100			
	6				155	125	100	200	160	125			
	7				100	85	65	130	105	85			
	8				135	110	85	170	140	110			
	9				100	80	65	125	100	80			
	10				85	70	55	110	90	70			
	11				55	45	35	70	55	45			
	12				160	130	100	200	165	130			
	13.1				125	100	80	160	130	105			
13.2				90	75	60	115	100	80				
M	14.1				200	140	90						
	14.2				155	110	80						
	14.3				110	85	55						
	14.4				100	70	45						
K	15	250	180	120				180	140	100			
	16	190	140	100				135	110	85			
	17	210	150	100				150	115	85			
	18	160	90	50				115	70	40			
	19	210	130	80				150	100	65			
	20	170	100	60				125	80	50			
N	21							800	400	200			
	22							400	200	100			
	23							800	400	200			
	24							440	220	100			
	25							320	170	80			
	26							—	—	—			
	27							—	—	—			
	28							—	—	—			
	29							—	—	—			
	30							—	—	—			
S	31	45	35	—	40	30	—						
	32	35	30	—	30	25	—						
	33	30	20	—	25	20	—						
	34	25	20	—	20	20	—						
	35	25	20	—	20	20	—						
	36	70	60	—	65	55	—						
	37	70	60	—	65	55	—						
H	38.1												
	38.2												
	39.1												
	39.2												

Podstawowy wybór wyjściowych wartości posuwu (fz) zaznaczono **pogrubioną** czcionką.

Zastosuj odpowiednią wartość prędkości skrawania (vc). Wartości fz i Vc obowiązują dla $ae \geq 0,4 D1$.

Dla mniejszych wartości ae, wartości fz i Vc, należy przemnożyć przez podane niżej współczynniki:

ae/D1 =	0,02	0,05	0,1	0,2	0,4
fz-współczynnik	3,5	3	2	1,5	1
vc-współczynnik	1,6	1,5	1,4	1,3	1,1



WIN WITH WIDIA™

WIDIA 



Frezy serii WIDIA M6800

M6800S | M6800M | M6800LX

Zaprojektowana, szczególnie, z myślą o usprawnieniu frezowania stali, stali nierdzewnych, żeliw, stopów aluminium oraz materiałów trudnych w obróbce, nowa seria M6800 oferuje liczne korzyści w zakresie poprawy charakterystyk i wydajności.

- Duże wartości kątów wcinania przy frezowaniu wgłębnym, możliwość pracy z dużymi prędkościami obrotowymi oraz najlepszą jakość wykończenia powierzchni.
- Poprawione ostrza i duże osiowe i promieniowe kąty natarcia redukują siły skrawania, poprawiając wydajność i zwiększając trwałość narzędzia.
- Nowe eliptyczne krawędzie zapewniają rzeczywisty kąt przystawienia 90°, tam gdzie to wymagane.

Aby dowiedzieć się więcej o naszych innowacjach, prosimy o kontakt z autoryzowanym dystrybutorem narzędzi lub odwiedzić stronę www.widia.com.

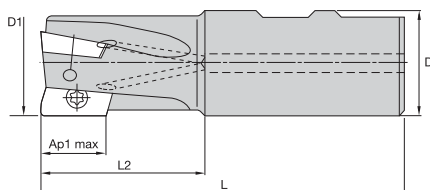
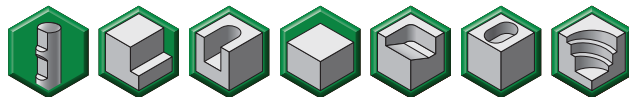
WIDIA 

Frezy walcowo-czołowe 90° • Seria M6800

Korpusy narzędzi M6800LX

WIDIA 

- Kąt przystawienia 90°.
- Doskonała jakość powierzchni obrobionej.
- Możliwość frezowania wgłębnego.



■ M6800LX

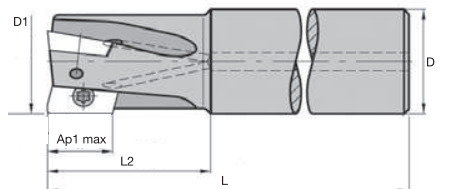
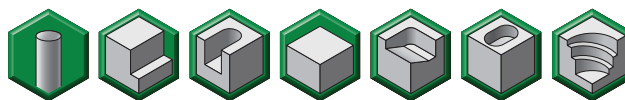
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	L	L2	Ap1 maks.	Z	maksymalny kąt wcinania	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577882	12396475000	25	20	86	37	15,7	2	8.0°	35000	Tak	0,3
3577883	12396475200	25	25	92	37	15,7	2	8.0°	35000	Tak	0,4
3577884	12396475400	32	25	92	36	15,7	3	5.0°	30000	Tak	0,4
3577885	12396475600	32	32	100	41	15,7	3	5.0°	30000	Tak	0,6
3577886	12396475800	40	32	110	51	15,7	4	2.5°	25000	Tak	0,7

■ M6800LX • Części zamienne

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx
25	12146121000	3,5	12148082400
32	12146121000	3,5	12148082400
40	12146121000	3,5	12148082400

UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji. Instrukcja modyfikacji korpusu narzędzia, zobacz strona E15.

- Kąt przystawienia 90°.
- Doskonała jakość powierzchni obrobionej.
- Możliwość frezowania wgłębnego.


■ M6800LX

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	L	L2	Ap1 maks.	Z	maksymalny kąt wcinania	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577887	12396480000	25	20	120	37	15,7	2	8.0°	35000	Tak	0,4
3577888	12396480200	25	25	120	37	15,7	2	8.0°	35000	Tak	0,6
3577889	12396480400	25	25	160	61	15,7	2	8.0°	35000	Tak	0,7
3577890	12396480600	25	25	210	61	15,7	2	8.0°	35000	Tak	0,8
3577891	12396480800	28	25	210	37	15,7	2	5.0°	32500	Tak	0,7
3577892	12396481000	32	25	130	41	15,7	3	5.0°	30000	Tak	0,6
3577893	12396481200	32	32	130	41	15,7	3	5.0°	30000	Tak	0,9
3577894	12396481400	32	32	200	66	15,7	2	5.0°	30000	Tak	1,3
3577895	12396481600	32	32	250	66	15,7	2	5.0°	30000	Tak	1,5
3577896	12396481800	40	32	150	51	15,7	4	2.5°	25000	Tak	1,1
3577897	12396482000	40	32	240	65	15,7	2	2.5°	25000	Tak	1,8
3577898	12396482200	50	32	150	51	15,7	4	—	17000	Tak	1,7

■ M6800LX • Części zamienne

D1	śruba mocująca płytę	Nm	klucz Torx
25	12146121000	3,5	12148082400
28	12146121000	3,5	12148082400
32	12146121000	3,5	12148082400
40	12146121000	3,5	12148082400
50	12146121000	3,5	12148082400

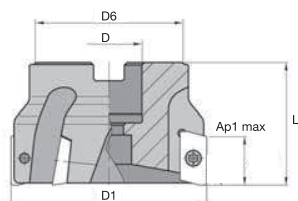
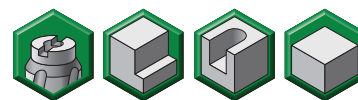
UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji. Instrukcja modyfikacji korpusu narzędzia, zobacz strona E15.

Frezy walcowo-czołowe 90° • Seria M6800

Korpusy narzędzi M6800LX

WIDIA 

- Kąt przystawienia 90°.
- Doskonała jakość powierzchni obrabianej.



■ M6800LX

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D6	L	Ap1 maks.	Z	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577879	12396470400	40	16	34	40	15,7	4	25000	Tak	0,3
3577880	12396471000	50	22	40	40	15,7	4	17000	Tak	0,4
3577881	12396471600	63	22	40	40	15,7	5	14500	Tak	1,0
3868874	12396472200	80	27	53	50	15,7	6	12000	Tak	1,5
3868875	12396472800	100	32	65	55	15,7	7	10500	Tak	1,3
3868876	12396473200	125	40	80	63	15,7	9	8900	Tak	3,4

■ M6800LX • Części zamienne

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx
40	12146121000	3,5	12148082400
50	12146121000	3,5	12148082400
63	12146121000	3,5	12148082400
80	12146121000	3,5	12148082400
100	12146121000	3,5	12148082400
125	12146121000	3,5	12148082400

UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji. Instrukcja modyfikacji korpusu narzędzia, zobacz strona E15.

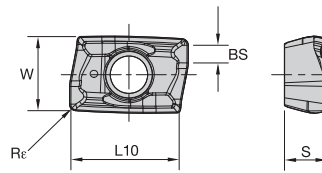
■ M6800LX JIS

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D	D6	L	Ap1 maks.	Z	obroty maks.	wewnętrzne doprowadzenie chłodziwa	kg
3577360	16396471600	63	25,40	50	50	15,7	5	14500	Tak	1,0
3577361	16396472200	80	25,40	53	50	15,7	6	12000	Tak	1,5
3577362	16396472800	100	31,75	65	63	15,7	7	10500	Tak	1,5
3577363	16396473200	125	38,10	80	63	15,7	9	8900	Tak	3,8
3577364	16396473600	160	50,80	100	63	15,7	12	7400	Tak	3,8

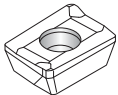
■ M6800LX • Części zamienne

D1	śruba mocująca płytkę	Nm	klucz Torx
63	12146121000	3,5	12148082400
80	12146121000	3,5	12148082400
100	12146121000	3,5	12148082400
125	12146121000	3,5	12148082400
160	12146121000	3,5	12148082400

UWAGA: Standardowe frezy dopuszczają promień płytki do 2 mm bez modyfikacji. Instrukcja modyfikacji korpusu narzędzia, zobacz strona E15.



■ **BDGT-AL**

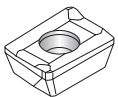


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	■
N	■	■	●
S	■	■	■
H	■	■	■

oznaczenie katalogowe	ilość krawędzi skrawających	L10	W	S	BS	Re	hm	THR-S
BDGT170404FRAL	2	17,00	9,60	5,10	2,30	0,4	0,08	●
BDGT170408FRAL	2	17,00	9,63	5,10	1,90	0,8	0,08	●
BDGT170420FRAL	2	17,00	9,66	5,10	0,60	2,1	0,08	●
BDGT170431FRAL	2	17,00	9,69	5,10	—	3,2	0,08	●

■ **BDMT-MS**

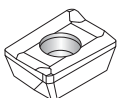


- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	○
N	■	■	■
S	■	■	○
H	■	■	■

oznaczenie katalogowe	ilość krawędzi skrawających	L10	W	S	BS	Re	hm	TN6425	TN6430
BDMT170404ERMS	2	17,00	9,59	4,90	2,28	0,4	0,08	●	●
BDMT170408ERMS	2	17,00	9,60	4,90	1,88	0,8	0,08	●	●

■ **BDMT-ML**



- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

P	■	■	■
M	■	■	■
K	■	■	○
N	■	■	■
S	■	■	○
H	■	■	■

oznaczenie katalogowe	ilość krawędzi skrawających	L10	W	S	BS	Re	hm	TN6405	TN6430
BDMT170404ERML	2	17,00	9,59	4,90	2,28	0,4	0,10	●	●
BDMT170408ERML	2	17,00	9,60	4,90	1,88	0,8	0,10	●	●
BDMT170412ERML	2	17,00	9,61	4,90	1,49	1,2	0,10	●	●
BDMT170416ERML	2	17,00	9,61	4,90	1,05	1,7	0,10	●	●
BDMT170420ERML	2	17,00	9,62	4,90	0,64	2,1	0,10	●	●
BDMT170431ERML	2	17,00	9,66	4,90	—	3,2	0,10	●	●

Frezowanie narzędziami składanymi • Frezy walcowo-czołowe 90°

Frezy walcowo-czołowe 90° • Seria M6800

Parametry skrawania M6800LX



Frezowanie narzędziami składanymi • Frezy walcowo-czołowe 90°

Geometria krawędzi		TN6405			TN6425			TN6430			THR-S		
		posuw na ostrze Fz [mm/ostrze]											
..AL											0,05	0,15	0,30
..MS					0,08	0,10	0,15	0,08	0,10	0,15			
..ML		0,08	0,12	0,20				0,08	0,12	0,20			
Grupa materiałowa		Vc [m/min]											
P	1				220	180	140	280	230	180			
	2				200	160	125	250	205	160			
	3				185	150	120	235	195	155			
	4				165	135	105	210	170	135			
	5				120	100	75	155	125	100			
	6				155	125	100	200	160	125			
	7				100	85	65	130	105	85			
	8				135	110	85	170	140	110			
	9				100	80	65	125	100	80			
	10				85	70	55	110	90	70			
	11				55	45	35	70	55	45			
	12				160	130	100	200	165	130			
	13.1				125	100	80	160	130	105			
13.2				90	75	60	115	100	80				
M	14.1				200	140	90						
	14.2				155	110	80						
	14.3				110	85	55						
	14.4				100	70	45						
K	15	250	180	120				180	140	100			
	16	190	140	100				135	110	85			
	17	210	150	100				150	115	85			
	18	160	90	50				115	70	40			
	19	210	130	80				150	100	65			
	20	170	100	60				125	80	50			
N	21										800	400	200
	22										400	200	100
	23										800	400	200
	24										440	220	100
	25										320	170	80
	26										—	—	—
	27										—	—	—
	28										—	—	—
	29										—	—	—
	30										—	—	—
S	31	45	35	—	40	30	—						
	32	35	30	—	30	25	—						
	33	30	20	—	25	20	—						
	34	25	20	—	20	20	—						
	35	25	20	—	20	20	—						
	36	70	60	—	65	55	—						
	37	70	60	—	65	55	—						
H	38.1												
	38.2												
	39.1												
	39.2												

Podstawowy wybór wyjściowych wartości posuwu (fz) zaznaczono **pogrubioną** czcionką.

Zastosuj odpowiednią wartość prędkości skrawania (vc). Wartości fz i Vc obowiązują dla ae ≥ 0,4 D1.

Dla mniejszych wartości ae, wartości fz i Vc, należy przemnożyć przez podane niżej współczynniki:

ae/D1 =	0,02	0,05	0,1	0,2	0,4
fz-współczynnik	3,5	3	2	1,5	1
vc-współczynnik	1,6	1,5	1,4	1,3	1,1

