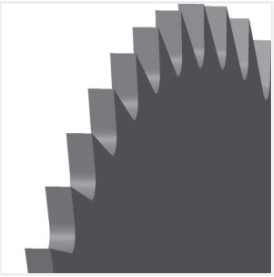
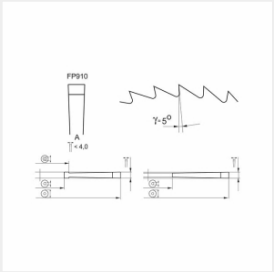
FP910

Frezy VHM wg. DIN - A 5° do cięcia metali





Cechy - korzyści

wykonywane z odpowiednio dobranego gatunku węglika spiekanego
produkcja narzędzi w oparciu o najnowocześniejsze metody i technologie nacinania uzębienia, obróbki szlifierskiej na obróbce cieplno-chemicznej kończąc
wszystkie standardowe frezy tarczowo-piłkowe posiadają określone w danych średnicach zbieżności powierzchni bocznych, co zapobiega zacieraniu się narzędzia w procesie cięcia
możliwość zamówienia frezów o innych parametrach grubości, średnicy otworu oraz ilości i geometrii uzębienia, co pozwala na precyzyjne zaspokojenie potrzeb i oczekiwań klienta
w celu dodatkowego zwiększenia żywotności istnieje możliwość pokrywania narzędzia powłokami uszlachetniającymi, np. PVD
w przypadku pracy w zespole, prosimy o podanie ilości frezów mocowanych na wrzecionie - narzędzia zostaną wykonane na zamówienie specjalne z zachowaniem jednakowej średnicy

Zastosowanie

węglik spiekany charakteryzuje się wielokrotnie większą twardością od stali szybkotnących, dlatego frezy VHM z powodzeniem mogą obrabiać stale o twardościach powyżej 50HRc, stale kwasoodporne oraz żarowytrzymałe, stopy tytanu itp.
w przypadku zastosowania frezów VHM do obróbki stali niskostopowych można zastosować 2-3 krotnie większe szybkości skrawania od frezów HSS
uzębienie trójkątne w odmianie A stosuje się do obróbki elementów cienkościennych i małych głębokości cięcia
odmianę uzębienia trójkątnego A stosuje się m.in. do nacinania rowków (o mniejszej głębokości)
ponieważ frezy VHM są bardzo twarde i kruche wskazane jest używanie ich na obrabiarkach zapewniających stabilne warunki pracy oraz właściwe, sztywne zamocowanie przedmiotu obrabianego
kąt natarcia zębów zależy od rodzaju/gatunku przecinanego materiału

Katalog	Index	∅ D [mm] Średnica zewnętrzna	∅ d [mm] Średnica otworu	B [mm] Rzaz	Z Ilość zębów	∅ d1 [mm] Średnica kołnierza	J.m.
o	FP910-0063-0001	0063,0	16,0	2,00	48	-	szt.
o	FP910-0080-0003	0080,0	22,0	0,80	64	-	szt.
o	FP910-0100-0003	0100,0	22,0	0,60	80	-	szt.

INFO:
- produkty na zamówienie

Minimalna ilość do zamówienia - wg. indywidualnych uzgodnień.

Do pobrania

DaneTech_FP_pilkowe_PL.pdf
DaneTech_FP_powloki_PL.pdf
InstObslUzyt_FP_GLOBUS_pol.pdf

Produkty powiązane

Frezy VHM wg. DIN - B 15° do cięcia metali
Frezy HSS wg. DIN - A i Aw 5° do cięcia metali
Frezy HSS wg. DIN - B i Bw 15° do cięcia metali
Frezy HSS Bw 18° do wolnoobrotowych przecinarek

Frezy HSS PASYWOWANE do wolnoobrotowych przecinarek

Frezy HSS TiN do wolnoobrotowych przecinarek