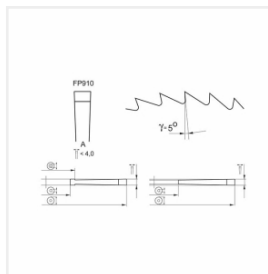
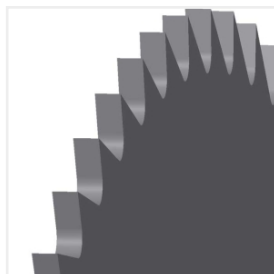


FP910

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



## Cechy - korzyści

wykonywane z odpowiednio dobranego gatunku węgla 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

węgiel spiekany charakteryzuje się wielokrotnie większą twardością od stali  
szybkotnących, dlatego frezy VHM z powrotem 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  
obrobarkach zapewniających stabilne warunki pracy oraz właściwe, sztywne  
zamocowanie przedmiotu obrabianego  
kąt natarcia zębów zależy od rodzaju/gatunku przecinanego materiału

| Katalog | Index           | Ø D [mm]<br>Średnica<br>zewnętrzna | Ø d [mm]<br>Średnica otworu | B [mm]<br>Rzaz | Z<br>Ilość zębów | Ø d1 [mm]<br>Średnica<br>kołnierza | J.m. |
|---------|-----------------|------------------------------------|-----------------------------|----------------|------------------|------------------------------------|------|
| ○       | FP910-0063-0001 | 0063,0                             | 16,0                        | 2,00           | 48               | -                                  | szt. |
| ○       | FP910-0080-0003 | 0080,0                             | 22,0                        | 0,80           | 64               | -                                  | szt. |
| ○       | 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](#)

