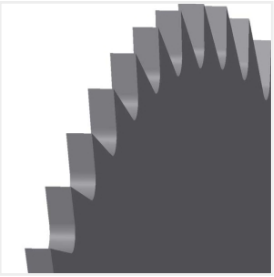
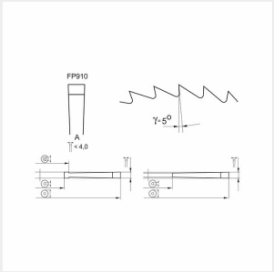
FP910

# 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](#)