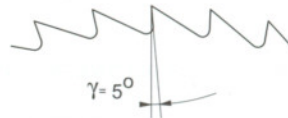
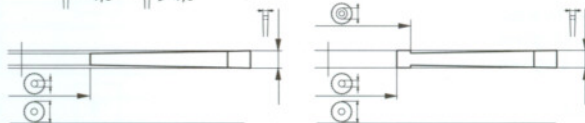


do cięcia metali



FP110 FP120


 $A < 4,0$      $Aw \geq 4,0$ 
 $\gamma = 5^\circ$ **WYKONANIE – DANE TECHNICZNE:**

- stosunkowo duża różnica pomiędzy średnicą a ich grubością wymaga wysokiej troski w eksploatacji
- produkowane frezy tarczowo-piłkowe wykonywane są z wysoko jakościowej stali szybko tnącej HSS-SW7M na podstawie norm DIN 1836, DIN 1837, DIN 1838, DIN 1840 oraz AS i BS
- do wykonania tych narzędzi stosuje się najnowocześniejsze metody począwszy od obróbki cieplnej, nacinania uzębienia, obróbki szlifierskiej na obróbce ciepłno-chemicznej kończąc
- wszystkie standardowe frezy tarczowo-piłkowe posiadają określone w danych średnicach zbieżności powierzchni bocznych

**ZASTOSOWANIE:**

- odmianę uzębienia A stosuje się do cięcia materiałów twardych oraz normalnych stali konstrukcyjnych, żeliwa szarego oraz średnio twardych metali nieżelaznych
- uzębienie trójkątne stosuje się do łatwiej obrabianych materiałów przy małym obciążeniu i spokojnych warunkach pracy
- uzębienie trójkątne w odmianie A stosuje się do obróbki elementów cienkościennych i małych głębokości cięcia
- uzębienie trójkątne w odmianie A i Aw stosuje się także do nacinania rowków o małej głębokości
- kąt natarcia zależy od rodzaju ciętego materiału