

Frezy trzpieniowe NFPg DIN 327 NFPa DIN 844, NFPc DIN 845

CECHY PRODUKTU

- wysoka jakość stali szybko tnącej
- uniwersalna geometria części skrawającej
- precyzyjnie szlifowane ostrza frezów
- produkowane wg najwyższych standardów technologicznych

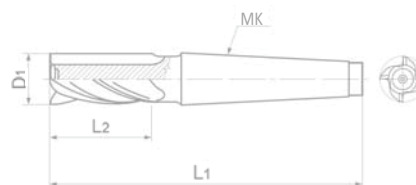
ZASTOSOWANIE

- uniwersalność i wszechstronność frezowania

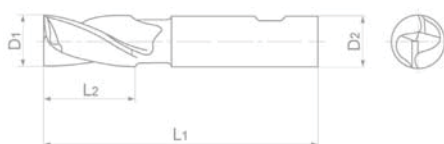
P Stal	M Stal nierdzewna	K Żeliwo	N Metale nieżelazne	S Superstopy
•	•	•	○	○

INFORMACJE TECHNICZNE

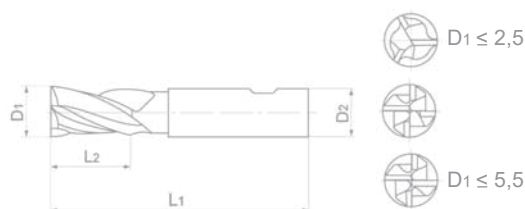
- typ frezów: walcowo-czołowe
- zakres średnic: $\varnothing 2 \div 20$ (NFPg, NFPa), $\varnothing 12 \div 45$ (NFPc)
- ilość ostrzy: $Z = 2$ (NFPg), $Z = 3$ (NFPa $\varnothing 2$), $Z = 4$ (NFPa $\varnothing 3 \div 20$), $Z = 4$ (NFPc $\varnothing 12 \div 20$), $Z = 5$ (NFPc $\varnothing 22 \div 28$), $Z = 6$ (NFPc $\varnothing 30 \div 45$)
- standardowa długość robocza
- kąt spirali: $\lambda = 25^\circ$ (NFPg), $\lambda = 30^\circ$ (NFPa), $\lambda = 35^\circ$ (NFPc)
- materiał narzędzia: HSS z 8% Co (NFPg, NFPa), HSS z 5% Co (NFPc)
- rodzaj chwytu: Weldon wg DIN 1835-B (NFPg, NFPa) Morse'a wg DIN 228A (NFPc)



Rys. Frez trzpieniowy NFPc wg DIN 845



Rys. Frez trzpieniowy NFPg wg DIN 327



Rys. Frez trzpieniowy NFPa wg DIN 844

