

Frezy produkowane w oparciu o najnowocześniejsze metody i technologie nacinania uzębienia, obróbki szlifierskiej oraz obróbki cieplno-chemicznej.

Frez tarczowy VHM wg DIN A5/B15

do cięcia metali

PRECYZYJNY SZLIF ZĘBA - Kluczową operacją technologiczną przy produkcji frezów tarczowo-piłkowych jest proces nacinania uzębienia, który realizujemy na szlifierkach LOROCH za pomocą specjalistycznych, kształtowych ściernic diamentowych. Otrzymujemy w ten sposób znacznie krótsze czasy nacinania zębów przy jednoczesnym uzyskiwaniu wysokich parametrów bicia promieniowego, chropowatości powierzchni uzębienia oraz zacieśnionej tolerancji średnicy zewnętrznej.

DŁUŻSZA ŻYWOTNOŚĆ - Zastosowany węglik spiekany charakteryzuje się wielokrotnie większą twardością od stali szybkotnących, co wpływa na zwiększenie żywotności narzędzia oraz możliwość zastosowania go do obróbki takich materiałów jak stale kwasoodporne, żarowytrzymałe oraz stopy tytanu itp.

SZLIF BOCZNY - Frezy tarczowo-piłkowe VHM posiadają określone w danych średnicach zbieżności powierzchni bocznych z super dokładnym szlifem o niskim współczynniku Ra (wysokiej gładkości), co zapobiega zacieraniu się narzędzia oraz zapobiega naklejaniu się przecinanego materiału w procesie cięcia.

Globus® since 1921

Frez tarczowo-piłkowy VHM o geometrii ostrza A5° i B15°

FP910, FP930



CECHY / KORZYŚCI:

- frezy 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 przypadku pracy w zespole, prosimy o podanie ilości frezów mocowanych na wrzecionie - narzędzia zostaną wykonane na zamówienie specjalne z zachowaniem jednakowej średnicy

ZASTOSOWANIE:

- frezy VHM są odpowiedzią na rosnące potrzeby przemysłu w segmencie obróbki stali i innych materiałów trudnoobrabialnych, ulepszanych cieplnie oraz w przypadku konieczności zastosowania większych parametrów obróbki.
- 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.
- uzębienie trójkątne w odmianie A stosuje się do obróbki elementów cienkościennych i małych głębokości cięcia (np. rowków o mniejszej głębokości)
- uzębienie B stosuje się do większych głębokości cięcia, obróbki elementów pełnych i grubościennych oraz do nacinania rowków o większej głębokości

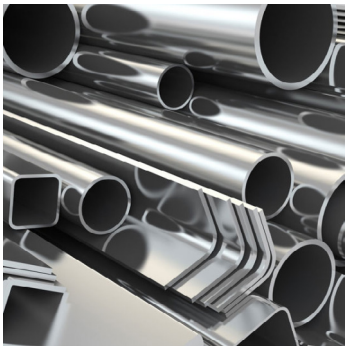
UWAGA - ponieważ frezy VHM są bardzo twarde i kruche wskazane jest używanie ich na obrabiarkach zapewniających stabilne warunki pracy oraz właściwe, sztywne zamocowanie przedmiotu obrabianego.

	INDEX					Geometria	średnica kołnierza	CENA KATALOGOWA
		mm	mm	mm	mm		mm	
o	**FP910-0063-0001**	63	16	2,0	48	A	-	
o	**FP910-0080-0003**	80	22	0,8	64	A	-	
o	**FP910-0100-0003**	100	22	0,6	80	A	-	
o	**FP910-0160-0002**	160	32	1,0	160	A	-	
o	**FP910-0160-0001**	160	32	1,6	160	A	-	
o	**FP930-0080-0001**	80	22	1,0	48	B	36,00	
o	**FP930-0080-0002**	80	22	1,2	48	B	36,00	
o	**FP930-0080-0003**	80	22	1,6	48	B	36,00	

o - na zamówienie

* więcej produktów znajdziesz na www









- **Wybierz najwygodniejszy sposób zamówienia.**

dział obsługi klienta
- lubelskie, małopolskie, podkarpackie +48 667 992 313
- łódzkie, mazowieckie, podlaskie, świętokrzyskie, warmińsko-mazurskie +48 667 992 314
- kujawsko-pomorskie, pomorskie, wielkopolskie, zachodniopomorskie +48 667 992 315
- dolnośląskie, lubuskie, opolskie, śląskie +48 667 992 316

faksem
+48 33 48 80 065

pocztą elektroniczną
e-handel@wapienica.pl

przez sklep internetowy
7 dni w tygodniu, 24 h/ dobę
www.globus-wapienica.eu

odwiedź punkty sprzedaży
Top Hurt, Top Serwis

odwiedź DZIAŁ OBSŁUGI KLIENTA
pn.-pt. 8.00 - 16.00
ul. T. Regera 30, Bielsko-Biała

Fabryka Pił i Narzędzi WAPIENICA Sp. z o.o. **ul. T. Regera 30, 43-382, Bielsko-Biała**
tel.: +48 33 82 80 800 fax: +48 33 48 80 065 wapienica@wapienica.pl

www.globus-wapienica.eu