

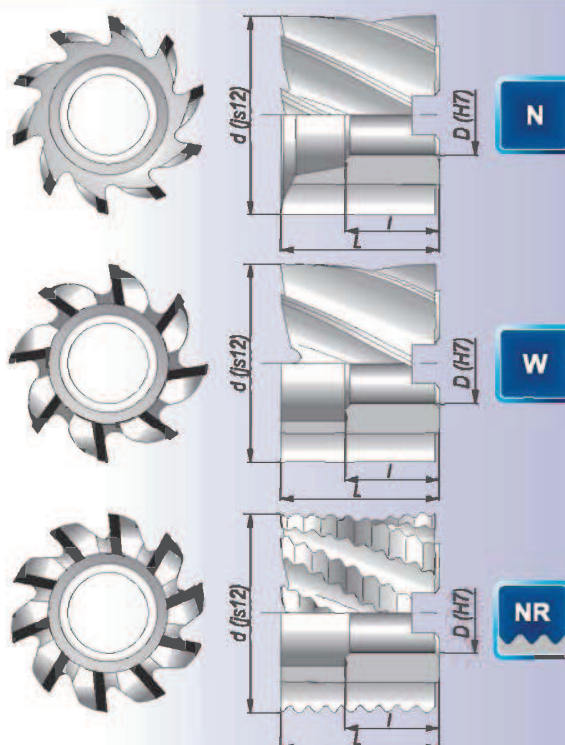


DIN 1880-N i W

Frezy walcowo-czołowe, nasadzone z zabierakiem czołowym



DIN 1880-NR



DIN 1880-N							DIN 1880-W		
d (js12)	D (H7)	L	L	Z	HSS	HSS-E	Z	HSS	HSS-E
40	16	19	32	6	●	○	6	○	○
50	22	21	36	8	●	○	6	○	○
63	27	23	40	8	●	○	6	○	○
80	27	23	45	10	●	○	6	○	○
100	32	26	50	12	●	○	6	○	○
125	40	29	56	14	○	○	8	○	○

Przykład zamówienia: Frez DIN 1880-40 N HSS

○ Frezy DIN 1880-NR

Przykład budowy oznaczenia: **FREZ DIN 1880 - 63 - LL - N - Z10 - HSS**

Nazwa oraz Nr normy |

Średnica nominalna |

Kierunek skrawania i spirali (podawany opcjonalnie - brak oznacza opcję RR)

Charakterystyka grupy przeznaczenia freza:

- N** - uniwersalny do stali: konstrukcyjnej, do nawęglania lub do ulepszenia cieplnego o wytrzymałości 1000 N/mm², jak również niemetali;
- W** - do obróbki wykańczającej materiałów miękkich, ciągliwych, dających długi wiór. Uzyskana powierzchnia nie wymaga dodatkowej obróbki (kąt spirali ~ 40°);
- NR** - do obróbki zgrubnej materiałów o standardowej wytrzymałości
- H** - zwiększona ilość zębów na obwodzie, do obróbki wykańczającej materiałów trudnoskrawalnych o wytrzymałości do 1200 N/mm², jak również stopów tytanu, żeliwa sferoidalnego itp.

Ilość ostrzy (podawana opcjonalnie, gdy jest inna niż zadeklarowana w katalogu)

Symbol materiału części skrawającej: HSS lub HSS-E |