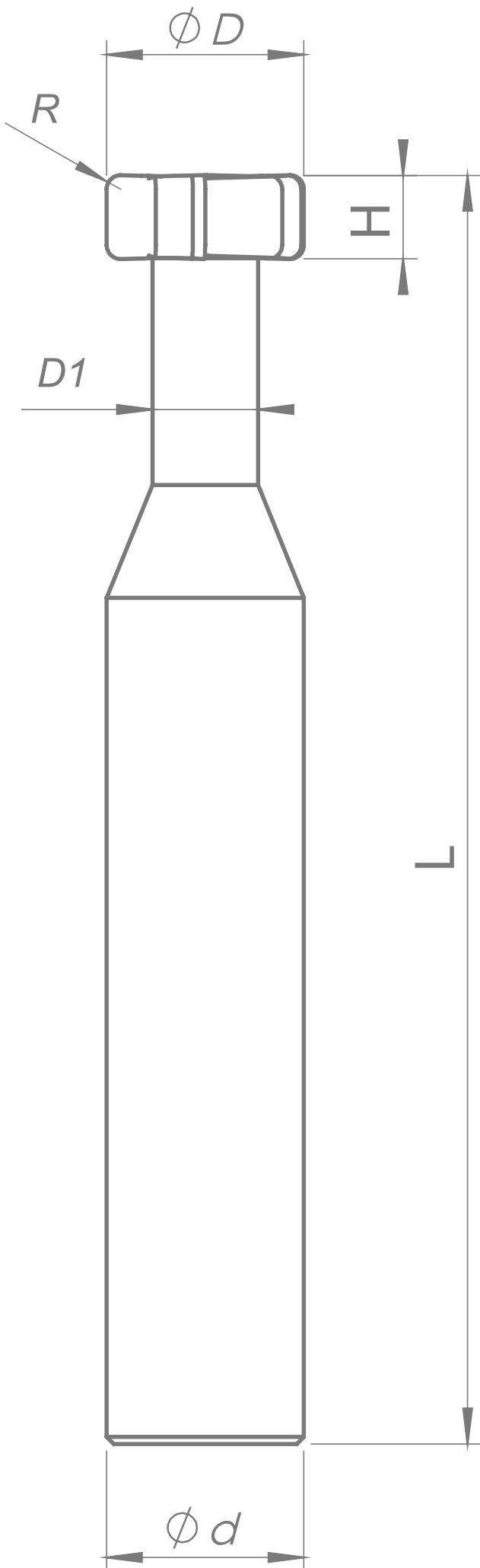


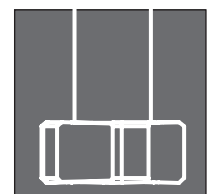
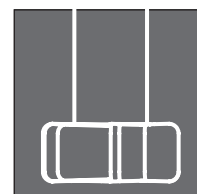


METAL



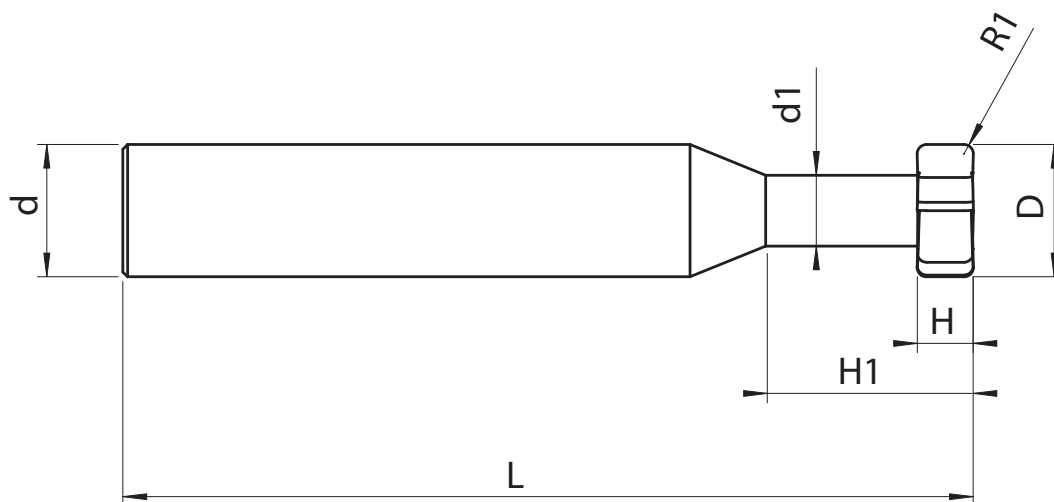
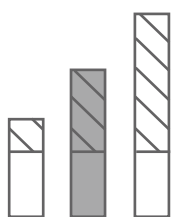
FREZY PROFILOWE

4. FREZY PROFILOWE



$\alpha=0^\circ$

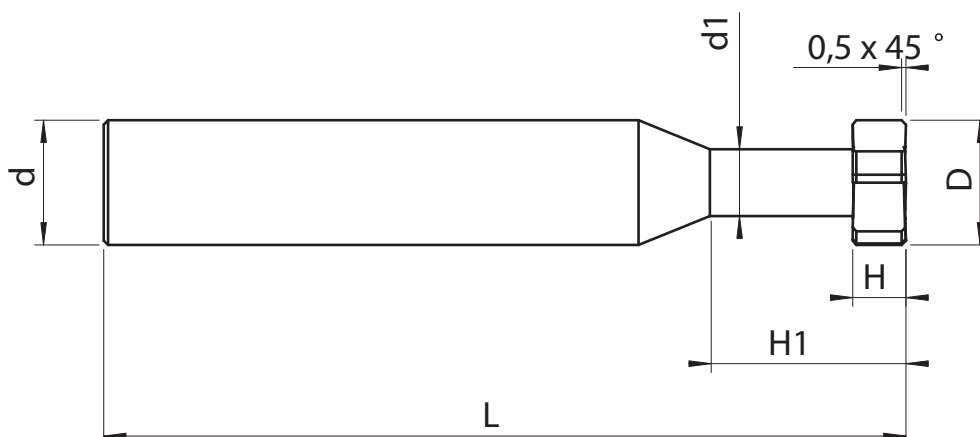
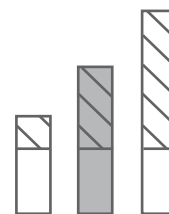
$z=4$



Indeks	D	d1	d	H	H1	L	z	R
TME.10.10.001HP	10	4,5	10	3	22	80	4	1
TME.12.12.001HP	12	5,5	12	4	22	80	4	1
TME.14.14.001HP	14	6,5	14	5	22	80	4	1
TME.16.16.002HP	16	7,5	16	6	22	80	4	1
TME.20.20.001HP	20	8,5	20	6	22	80	4	1

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały		Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓	Rekomendowany	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓	Warunkowo						

TME**Frez teowy** $\alpha=0^\circ$ $z=4$ 

FREZY PROFILOWE

Indeks	D	d1	d	H	H1	L	z	<
TME.10.10.002HP	10	4,5	10	3	22	80	4	0,5x45°
TME.12.12.002HP	12	5,5	12	4	22	80	4	0,5x45°
TME.14.14.002HP	14	6,5	14	5	22	80	4	0,5x45°
TME.16.16.003HP	16	7,5	16	6	22	80	4	0,5x45°
TME.20.20.002HP	20	8,5	20	6	22	80	4	0,5x45°

Wszystkie frezy standardowo produkowane są z chwytem DIN 1835-A. Inne rodzaje chwytów na zamówienie. Inne rodzaje powłok dobieramy w zależności od rodzaju obrabianego materiału. Przegląd powłok na stronie 7.

Rekomendowane materiały

	Stal	Stal nierdzewna	Żeliwo	Metale nieżelazne	Stopy żaroodporne	Stale zahartowane
✓ Rekomendowany	✓	✓	✓	✓	✓	✓
✓ Warunkowo						