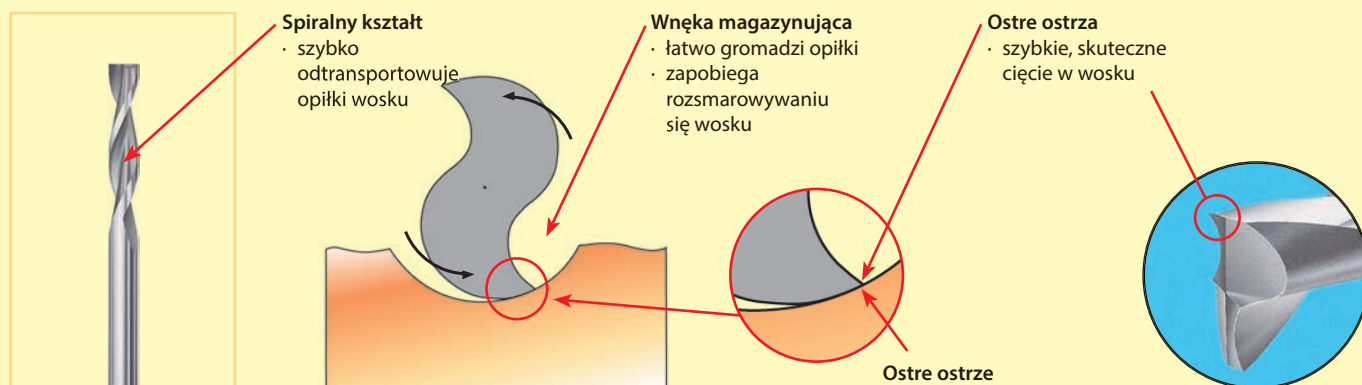
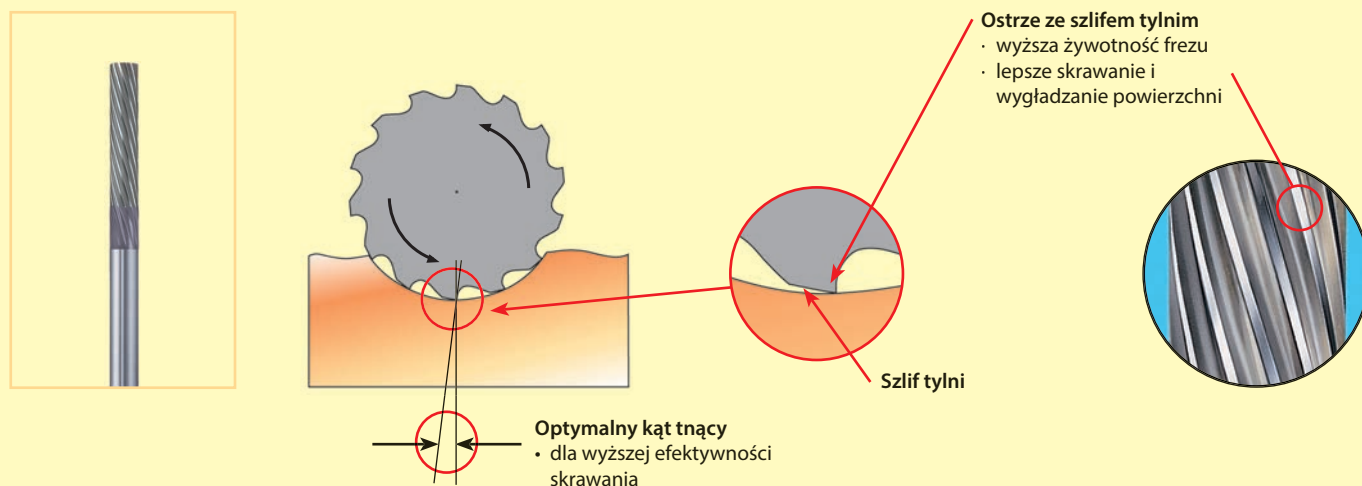


Frezy do frezarki ze szlifem tylnim

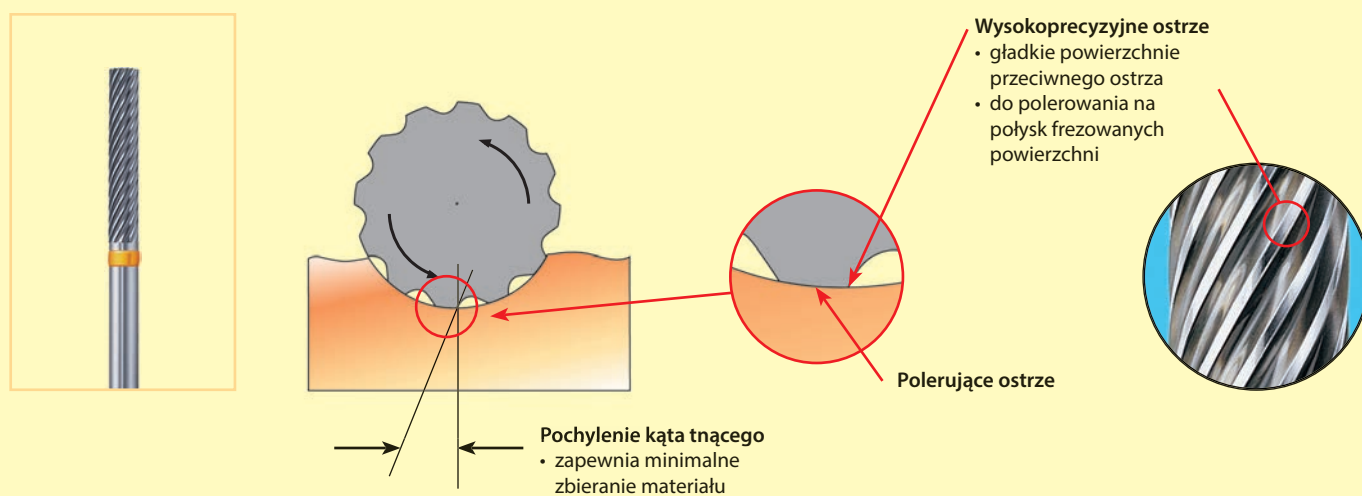
Frezy do wosku



Frezy skrawające



Frezy polerujące



Biotec-wosk do frezowania



Znakomite właściwości modelarskie, skrawanie dające gładkie powierzchnie. Wiórki woskowe nie kleją się do frezu i są łatwo odtransportowywane na zewnątrz wiertła.



Biotec-wosk do frezowania
28 g
REF 510 0061 4



Łatwe i szybkie modelowanie oraz frezowanie dające gładkie powierzchnie wydatnie oszczędza czas pracy technika.

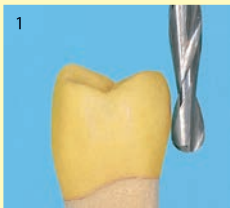


Bardzo gładkie powierzchnie woskowe uzyskane w procesie frezowania.

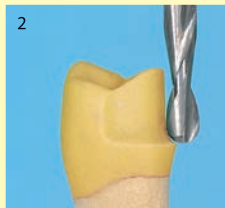


Organiczne składniki wosku dają możliwość wykonywania pełnoceramicznych koron frezowanych.

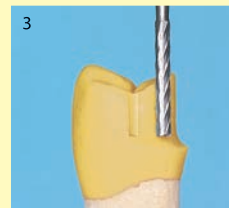
Wykonanie wewnątrzkoronowych, indywidualnych zasuw frezowanych z zastosowaniem asortymentu frezów do technik frezowania firmy bredent



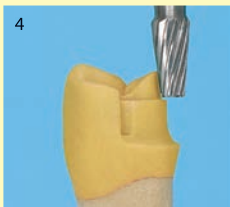
1 Ważne jest rozpocząć od wymodelowania pełnej korony woskowej i zaznaczenia położenia pierwszego stopnia.



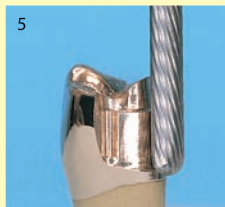
2 Pierwszy stopień oraz powierzchnię właściwą wykonuje się spiralnym frezem do wosku z okrągłym czołem.



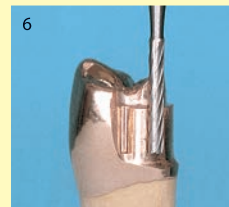
3 Kolejnym etapem jest wykonanie półinter-lock'ów (rowków) na powierzchniach bocznych, powyżej pierwszego stopnia.



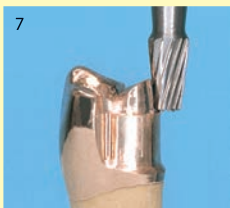
4 Formowanie drugiego stopnia wraz z powierzchnią wprowadzającą specjalnym frezem.



5 Po odlewie formuje się powierzchnię właściwą i pierwszy stopień frezem skrawającym z czołem okrągłym.



6 Formowanie i polerowanie półinterlock'ów w odlewie frezem odpowiedniej średnicy.



7 Drugi stopień i powierzchnię wprowadzającą w metalu formuje i poleruje się tym samym frezem.



8 Frezem polerskim szybko uzyskuje się wysoki połysk powierzchni właściwej i pierwszego stopnia.



9 Frezy bredentu wykonują polerowanie na wysoki połysk wszystkich frezowanych powierzchni.



10 Wymodelowana z tworzywa Pi-Ku-Plast zewnętrzna część frezowanej korony, opracowana frezem i wypolerowana.



11 Odlew części zewnętrznej korony jest opracowany, dopasowany i wypolerowany.



12 Mikroskopijny skurcz tworzywa Pi-Ku-Plast zapewnia właściwą dokładność dopasowania części zewnętrznej korony.

Frezy do wosku, czoło okrągłe



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	F137 2W 07	F137 3W 07
ISO-Nr.	500 103 137366 007	500 123 137366 007
REF	F137 2W 10	F137 3W 10
ISO-Nr.	500 103 137366 010	500 123 137366 010
REF	F137 2W 15	F137 3W 15
ISO-Nr.	500 103 137366 015	500 123 137366 015
REF	F137 2W 23	F137 3W 23
ISO-Nr.	500 103 137366 023	500 123 137366 023

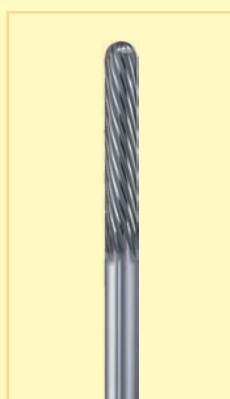
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min



Frez do wosku F137 2W 23 posiada spiralne ostrze, łatwo skrawające i polerujące zarówno frezowaną powierzchnię jak i stopień.

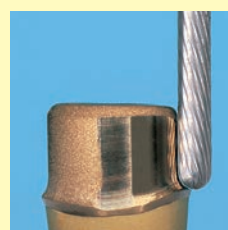
* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm
** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

Frezy skrawające, czoło okrągłe



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	F137 2H 07	F137 3H 07
ISO-Nr.	500 103 137103 007	500 123 137103 007
REF	F137 2H 10	F137 3H 10
ISO-Nr.	500 103 137103 010	500 123 137103 010
REF	F137 2H 15	F137 3H 15
ISO-Nr.	500 103 137103 015	500 123 137103 015
REF	F137 2H 23	F137 3H 23
ISO-Nr.	500 103 137103 023	500 123 137103 023

Obroty przy pracy w Au, Pd 15.000 - 20.000 obr/min



Okrągłe czoło identycznego kształtem frezu F137 2H 23 umożliwia właściwe formowanie zarówno powierzchni korony jak i jej stopnia.

* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm
** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

Frezy polerujące, czoło okrągłe



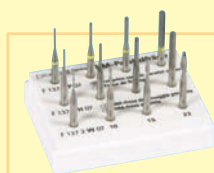
Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	F137 2P 07	F137 3P 07
ISO-Nr.	500 103 137102 007	500 123 137102 007
REF	F137 2P 10	F137 3P 10
ISO-Nr.	500 103 137102 010	500 123 137102 010
REF	F137 2P 15	F137 3P 15
ISO-Nr.	500 103 137102 015	500 123 137102 015
REF	F137 2P 23	F137 3P 23
ISO-Nr.	500 103 137102 023	500 123 137102 023

Obroty przy pracy w Au, Pg 18.000 - 20.000 obr/min



Frez do polerowania F137 2P 23 dopasowany kształtem do poprzedników, szybko poleruje z olejem do frezowania wyfrezowaną powierzchnię i stopień na wysoki połysk.

* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm
** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

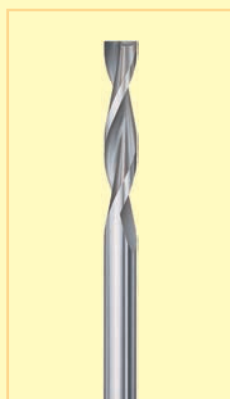


Zestaw
po 1 szt.:
REF 330 0082 5



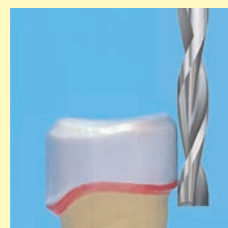
Olej do frezowania
REF 550 0000 8

Frezy do wosku, czoło proste



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	F116 2W 07	F116 3W 07
ISO-Nr.	500 103 116366 007	500 123 116366 007
REF	F116 2W 10	F116 3W 10
ISO-Nr.	500 103 116366 010	500 123 116366 010
REF	F116 2W 15	F116 3W 15
ISO-Nr.	500 103 116366 015	500 123 116366 015
REF	F116 2W 23	F116 3W 23
ISO-Nr.	500 103 116366 023	500 123 116366 023

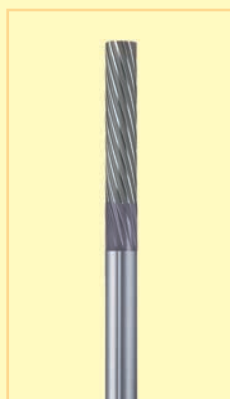
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min



Frez do wosku F116 2W 23 dzięki spiralnej geometrii ostrza łatwo skrawa wosk, czyniąc frezowaną powierzchnię gładką.

* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm
** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

Frezy skrawające, czoło proste



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	F116 2H 07	F116 3H 07
ISO-Nr.	500 103 116103 007	500 123 116103 007
REF	F116 2H 10	F116 3H 10
ISO-Nr.	500 103 116103 010	500 123 116103 010
REF	F116 2H 15	F116 3H 15
ISO-Nr.	500 103 116103 015	500 123 116103 015
REF	F116 2H 23	F116 3H 23
ISO-Nr.	500 103 116103 023	500 123 116103 023

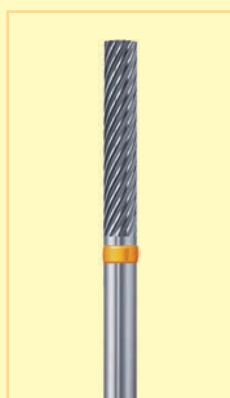
Obroty przy pracy w Au, Pd 15.000 - 20.000 obr/min



Szybkie i precyzyjne skrawanie frezem F116 2H 23. Szlif tylni zapewnia znakomite właściwości tnące i długą żywotność frezu.

* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm
** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

Frezy polerujące, czoło proste



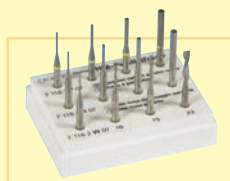
Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
REF	F116 2P 07	F116 3P 07
ISO-Nr.	500 103 116102 007	500 123 116102 007
REF	F116 2P 10	F116 3P 10
ISO-Nr.	500 103 116102 010	500 123 116102 010
REF	F116 2P 15	F116 3P 15
ISO-Nr.	500 103 116102 015	500 123 116102 015
REF	F116 2P 23	F116 3P 23
ISO-Nr.	500 103 116102 023	500 123 116102 023

Obroty przy pracy w Au, Pd 18.000 - 20.000 obr/min



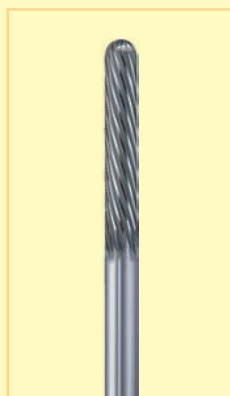
Wypolerowana na wysoki połysk powierzchnia jest efektem pracy frezem polerującym z olejem do frezowania.



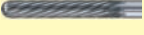
* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm
** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm



Zestaw
po 1 szt.:
REF 330 0082 4

Frezy skrawające, proste czoło okrągłe






	Materiał	utwardzony	utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
	REF	N137 2H 10	N137 3H 10
	ISO-Nr.	500 103 137 103 010	500 123 137 103 010
	REF	N137 2H 15	N137 3H 15
	ISO-Nr.	500 103 137 103 015	500 123 137 103 015
	REF	N137 2H 23	N137 3H 23
	ISO-Nr.	500 103 137 103 023	500 123 137 103 023
Zalecane obroty frezowania 20.000 - 25.000 obr./min.			

* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm

** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

Frezy proste, polerujące, czoło okrągłe



	Materiał	utwardzony	utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
	REF	N137 2P 10	N137 3P 10
	ISO-Nr.	500 103 137 102 010	500 123 137 102 010
	REF	N137 2P 15	N137 3P 15
	ISO-Nr.	500 103 137 102 015	500 123 137 102 015
	REF	N137 2P 23	N137 3P 23
	ISO-Nr.	500 103 137 102 023	500 123 137 102 023
Zalecane obroty frezowania 10.000 - 20.000 obr./min.			

* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm

** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

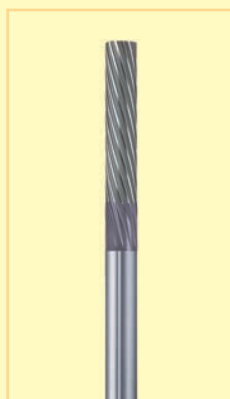
Mocno zbierające, specjalne frezy do frezowania w tytanie, stopach nieszlachetnych i szlachetnych.




Utwardzony stop, konstrukcja szlifowania tylnego, specjalna geometria ostrza gwarantują: szybkie skrawanie metalu i odtransportowywanie opiłków, gładkość frezowanych powierzchni oraz długą żywotność frezów.



Olej do frezowania
zobacz str. 449
REF 550 0000 8

Frezy skrawające, proste, czoło proste

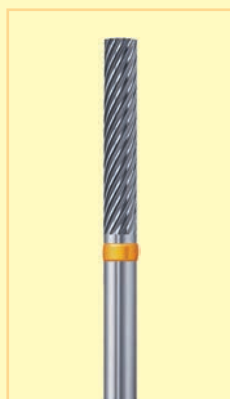





Materiał	utwardzony	utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
 REF	N116 2H 10	N116 3H 10
ISO-Nr.	500 103 116 103 010	500 123 116 103 010
 REF	N116 2H 15	N116 3H 15
ISO-Nr.	500 103 116 103 015	500 123 116 103 015
 REF	N116 2H 23	N116 3H 23
ISO-Nr.	500 103 116 103 023	500 123 116 103 023
Zalecane obroty frezowania 20.000 - 25.000 obr./min.		

* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm

** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

Frezy polerujące, proste, czoło proste



Materiał	utwardzony	utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie *	śr. 3,00 mm krótkie **
 REF	N116 2P 10	N116 3P 10
ISO-Nr.	500 103 116 102 010	500 123 116 102 010
 REF	N116 2P 15	N116 3P 15
ISO-Nr.	500 103 116 102 015	500 123 116 102 015
 REF	N116 2P 23	N116 3P 23
ISO-Nr.	500 103 116 102 023	500 123 116 102 023
Zalecane obroty frezowania 10.000 - 20.000 obr./ min.		

* śr. 2,35 mm, długość wiertła 34 mm

** śr. 3,00 mm, długość wiertła 30 mm

Frezowana powierzchnia powinna być ciągle obficie pokryta olejem do frezowania.

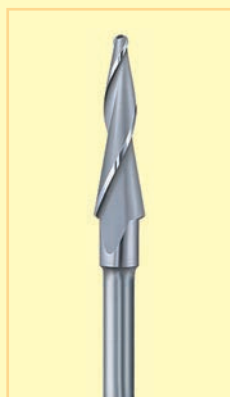
Frezowanie skrawające:
20.000 - 25.000 obr./min.




Frezowanie polerujące:
20.000 obr./min. wstępne,
10.000 obr./min. końcowe.



Olej do frezowania
zobacz str. 449
REF 550 0000 8

Frezy do wosku, czoło okrągłe



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	F200 2W 23	F200 3W 23
	ISO-Nr.	500 103 200362 023	500 123 200362 023
 stożek 4°	REF	F200 2W 31	F200 3W 31
	ISO-Nr.	500 103 200362 031	500 123 200362 031
 stożek 6°	REF	F200 2W 40	F200 3W 40
	ISO-Nr.	500 103 200362 040	500 123 200362 040

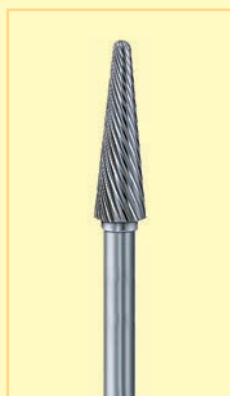
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min






Wykonanie korony stożkowej z minimalnym stopniem zaczyna się od frezowania w wosku spiralnym frezem dającym gładkie powierzchnie korony oraz stopnia.

Długość frezów: 32 mm

Frezy skrawające, czoło okrągłe



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	F200 2H 23	F200 3H 23
	ISO-Nr.	500 103 200103 023	500 123 200103 023
 stożek 4°	REF	F200 2H 31	F200 3H 31
	ISO-Nr.	500 103 200103 031	500 123 200103 031
 stożek 6°	REF	F200 2H 40	F200 3H 40
	ISO-Nr.	500 103 200103 040	500 123 200103 040

Obroty przy pracy w Au, Pd 15.000 - 20.000 obr/min






Powtórne formowanie powierzchni i stopnia odbywa się frezem skrawającym o identycznym rozmiarze i kształcie.

Długość frezów: 32 mm

Frezy polerujące, czoło okrągłe



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	F200 2P 23	F200 3P 23
	ISO-Nr.	500 103 200133 023	500 123 200133 023
 stożek 4°	REF	F200 2P 31	F200 3P 31
	ISO-Nr.	500 103 200133 031	500 123 200133 031
 stożek 6°	REF	F200 2P 40	F200 3P 40
	ISO-Nr.	500 103 200133 040	500 123 200133 040

Obroty przy pracy w Au, Pd 15.000 - 20.000 obr/min



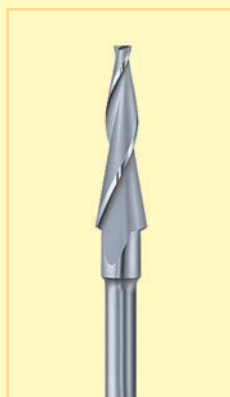
Ukształtowaną powierzchnię oraz stopień poleruje na wysoki połysk dopasowany frez polerujący wraz z olejem do frezowania.




Długość frezów: 32 mm



Olej do frezowania
zobacz str. 449
REF 550 0000 8

Frezy do wosku, czoło proste



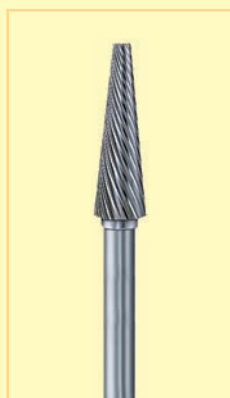
	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	F186 2W 23	F186 3W 23
	ISO-Nr.	500 103 186362 023	500 123 186362 023
 stożek 4°	REF	F186 2W 31	F186 3W 31
	ISO-Nr.	500 103 186362 031	500 123 186362 031
 stożek 6°	REF	F186 2W 40	F186 3W 40
	ISO-Nr.	500 103 186362 040	500 123 186362 040
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min			


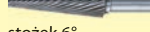


Klasyczne korony stożkowe bez stopnia, konturuje się w wosku spiralnym frezem, dającym gładkie powierzchnie.

Długość frezów: 32 mm

Frezy skrawające, czoło proste



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	F186 2H 23	F186 3H 23
	ISO-Nr.	500 103 186103 023	500 123 186103 023
 stożek 4°	REF	F186 2H 31	F186 3H 31
	ISO-Nr.	500 103 186103 031	500 123 186103 031
 stożek 6°	REF	F186 2H 40	F186 3H 40
	ISO-Nr.	500 103 186103 040	500 123 186103 040
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min			



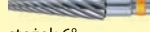


Skrawający frez stożkowy ze szlifem tylnym szybko i skutecznie nadaje właściwy kształt odlewowi, wygładzając jego powierzchnię.

Długość frezów: 32 mm

Frezy polerujące, czoło proste



	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
 stożek 2°	REF	F186 2P 23	F186 3P 23
	ISO-Nr.	500 103 186133 023	500 123 186133 023
 stożek 4°	REF	F186 2P 31	F186 3P 31
	ISO-Nr.	500 103 186133 031	500 123 186133 031
 stożek 6°	REF	F186 2P 40	F186 3P 40
	ISO-Nr.	500 103 186133 040	500 123 186133 040
Obroty przy pracy w wosku 2.500 - 5.000 obr/min			



Po frezowaniu skrawającym następuje polerowanie frezem polerskim z użyciem oleju do frezowania.

Długość frezów: 32 mm





Olej do frezowania
zobacz str. 449
REF 550 0000 8

Frezy stożkowe do stali, złota i tytanu

Frezy skrawające, stożkowe, czoło okrągłe




	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
	REF	N200 2H 23	N200 3H 23
stożek 2°	ISO-Nr.	500 103 200 103 023	500 123 200 103 023
	REF	N200 2H 31	N200 3H 31
stożek 4°	ISO-Nr.	500 103 200 103 031	500 123 200 103 031
	REF	N200 2H 40	N200 3H 40
stożek 6°	ISO-Nr.	500 103 200 103 040	500 123 200 103 040
Zalecane obroty frezowania 20.000 - 25.000 obr./min.			
długość wiertła 32 mm			

Mocno zbierające specjalne frezy do stopów nieszlachetnych, szlachetnych i tytanu.

Utwardzony stop, konstrukcja szlifowania tylnego, specjalna geometria ostrza gwarantują: szybkie skrawanie metalu i odtransportowywanie opiłków, gładkość frezowanych powierzchni oraz żywotność frezu.

Frezy skrawające, stożkowe, czoło proste



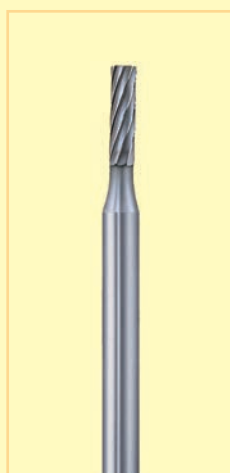
	Materiał	Utwardzony	Utwardzony
	Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
	REF	N186 2H 23	N186 3H 23
stożek 2°	ISO-Nr.	500 103 186 103 023	500 123 186 103 023
	REF	N186 2H 31	N186 3H 31
stożek 4°	ISO-Nr.	500 103 186 103 031	500 123 186 103 031
	REF	N186 2H 40	N186 3H 40
stożek 6°	ISO-Nr.	500 103 186 103 040	500 123 186 103 040
Zalecane obroty frezowania 20.000 - 25.000 obr./min.			
długość wiertła 32 mm			

Frezowana powierzchnia powinna być stale obficie pokryta olejem do frezowania. Frezowanie skrawające: 20.000 - 25.000 obr./min. Frezowanie polerujące: 20.000 obr./min. wstępne 10.000 obr./min. końcowe.



Olej do frezowania
zobacz str. 449
REF 550 0000 8

Frezy do rowków



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm	śr. 3,00 mm krótkie
REF	F538 2H 07	F538 3H 07
ISO-Nr.	500 103 538175 007	500 123 538175 007
REF	F538 2H 10	F538 3H 10
ISO-Nr.	500 103 538175 010	500 123 538175 010
REF	F538 2H 12	F538 3H 12
ISO-Nr.	500 103 538175 012	500 123 538175 012
REF	F538 2H 15	F538 3H 15
ISO-Nr.	500 103 538175 015	500 123 538175 015
REF	F538 2H 20	F538 3H 20
ISO-Nr.	500 103 538175 020	500 123 538175 020

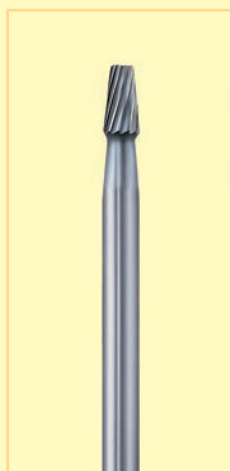
Obroty przy pracy w Au, Pd 15 - 20 000 obr/min

Długość frezu: 34 mm



Frezy do rowków służą do wykonywania indywidualnych frezowań typu półinterlock. Pięć średnic ostrzy pozwala na ich szerokie zastosowanie w woskach i metalach. Służą również do polerowania.

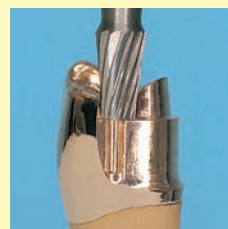
Fezy do powierzchni wprowadzających



Materiał	Utwardzony	Utwardzony
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	śr. 3,00 mm krótkie
REF	F205 2H 27	F205 3H 27
ISO-Nr.	500 103 205175 027	500 123 205175 027
REF	F205 2H 29	F205 3H 29
ISO-Nr.	500 103 205175 029	500 123 205175 029

Obroty przy pracy w Au, Pd 15 - 20 000 obr/min

Długość frezu: 34 mm



Dwa frezy służące do frezowania górnokątowych powierzchni wprowadzających, powyżej właściwych powierzchni frezowanych. Dwa rozmiary zapewniają optymalny obszar zastosowań. Ostrza frezów ze szlifem tylnym znajdują się na bokach i czołach frezów. Służą także do polerowania.

Olej do frezowania



Olej do frezowania
REF 550 0000 8

Ten specjalistyczny olej nie zawiera żadnych eterycznych składników dzięki czemu znacznie podniesiono temperaturę jego ulatniania. Specjalne składniki i właściwa konsystencja dobrze utrzymują olej pomiędzy powierzchnią metalu i wiertłami. To powoduje, że wióry metali szybko odpadają od wiertła nie dostając się ponownie pomiędzy wiertła i powierzchnie opracowywane, które będą wygładzone i wypolerowane. Specjalne składniki oleju zmniejszając tarcie znacznie obniżają temperaturę wiertła, zapobiegając jego przegrzaniu i szybszemu zużyciu.

Zastosowanie:

Podczas frezowania i wiercenia.

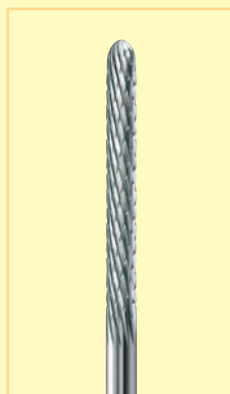
Frezy do wosku 0°, 1°, 2°, 4°, 6°






Materiał	Utwardzony	
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	
	REF	F137 2W 10
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137366 010
	REF	F137 2W 15
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137366 015
	REF	F137 2W 23
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137366 023
	REF	F200 2W 29
stożek 1°	ISO-Nr.	500 103 200362 029
	REF	F200 2W 23
stożek 2°	ISO-Nr.	500 103 200362 023
	REF	F200 2W 31
stożek 4°	ISO-Nr.	500 103 200362 031
	REF	F200 2W 40
stożek 6°	ISO-Nr.	500 103 200362 040
Obroty w wosku	2.500 - 5.000 obr/min	

Nowe frezy o kącie 1° są przeznaczone do koron stożkowych, oraz do korekt teleskopów 0°. Specjalnie dla galwanotechniki.



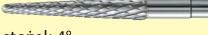

Uzębienie krzyżowe



Materiał	Utwardzony	
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	
	REF	F 137 2K 10
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137190 010
	REF	F 137 2K 15
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137190 015
	REF	F 137 2K 23
parallel 0°	ISO-Nr.	500 103 137190 023
Obroty przy pracy w Au, Pd	20.000 obr/min	

Szybka obróbka twardych stopów CoCr.



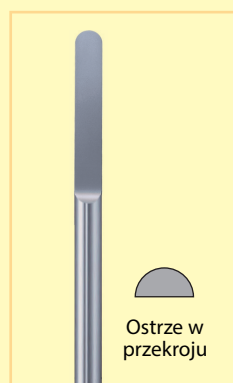
Materiał	Utwardzony	
Trzon	śr. 2,35 mm krótkie	
	REF	F 200 2K 29
stożek 1°	ISO-Nr.	500 103 200190 029
	REF	F 200 2K 23
stożek 2°	ISO-Nr.	500 103 200190 023
	REF	F 200 2K 31
stożek 4°	ISO-Nr.	500 103 200190 031
	REF	F 200 2K 40
stożek 6°	ISO-Nr.	500 103 200190 040
Obroty przy pracy w Au, Pd	20.000 obr/min	





Zastosowanie oleju do frezowania znacząco obniża jego temperaturę i ma duży wpływ na gładkość frezowanej powierzchni.



Olej do frezowania
zobacz str. 449
REF 550 0000 8

Frezy do wosku, proste, czoło okrągłe



	REF	320 0083 0
	ISO-Nr.	330 103 137382 007
	średnica	0,7 mm
	REF	320 0084 0
	ISO-Nr.	330 103 137382 010
	średnica	1,0 mm
	REF	320 0085 0
	ISO-Nr.	330 103 137382 012
	średnica	1,2 mm
	REF	320 0088 0
	ISO-Nr.	330 103 137382 023
	średnica	2,3 mm

Zestaw



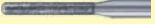
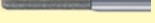
po 1 szt.:
REF 320 0087 0

Średnica trzonu 2,35 mm

Obroty w wosku 5000 obr/min.

Diamenty grube, proste, czoło okrągłe



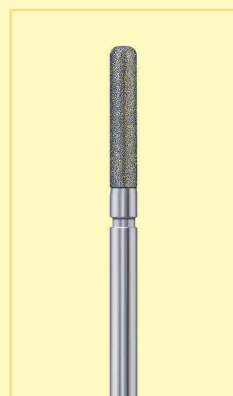
	REF	340 0083 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 010
	średnica	1,0 mm
	REF	340 0084 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 012
	średnica	1,2 mm
	REF	340 0085 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 015
	średnica	1,5 mm
	REF	340 0086 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 019
	średnica	1,9 mm
	REF	340 0087 G
	ISO-Nr.	806 103 137534 023
	średnica	2,3 mm



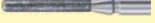
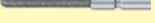
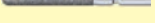
Średnica trzonu 2,35 mm

Diamenty galwaniczne mają zastosowanie przy frezowaniu twardych stopów.

Obroty w metalu 10-20 000 obr/min.

Diamenty drobne, proste, czoło okrągłe



	REF	340 0083 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 010
	średnica	1,0 mm
	REF	340 0084 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 012
	średnica	1,2 mm
	REF	340 0085 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 015
	średnica	1,5 mm
	REF	340 0086 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 019
	średnica	1,9 mm
	REF	340 0087 F
	ISO-Nr.	806 103 137524 023
	średnica	2,3 mm

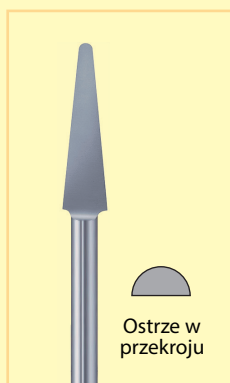
Efektywność galwanicznych diamentów do frezowania sprawdza się zwłaszcza w twardych stopach.




Średnica trzonu 2,35 mm

Obroty w metalu 10-20 000 obr/min.

Frezy diamentowe, stożkowe

Frezy do wosku, stożkowe, czoło okrągłe



	REF	320 0080 2
stożek 2°	ISO-Nr.	330 103 200382 023
	REF	320 0081 4
stożek 4°	ISO-Nr.	330 103 200382 031
	REF	320 0082 6
stożek 6°	ISO-Nr.	330 103 200382 040

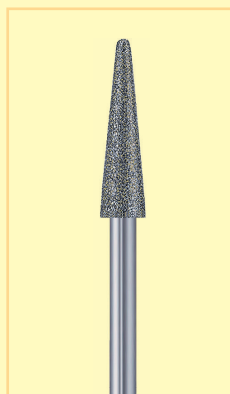
Obroty w wosku 5000 obr/min.




Zestaw

po 1 szt.
REF 320 0086 0

Średnica trzonu 2,35 mm

Diamenty grube, stożkowe, czoło okrągłe



	REF	340 0088 G
stożek 2°	ISO-Nr.	806 103 200534 023
	REF	340 0089 G
stożek 4°	ISO-Nr.	806 103 200534 031
	REF	340 0090 G
stożek 6°	ISO-Nr.	806 103 200534 040




Obroty w metalu 10-20 000 obr/min.

Średnica trzonu 2,35 mm

Diamenty galwaniczne mają zastosowanie przy frezowaniu twardych stopów.

Diamenty drobne, stożkowe, czoło okrągłe



	REF	340 0088 F
stożek 2°	ISO-Nr.	806 103 200524 023
	REF	340 0089 F
stożek 4°	ISO-Nr.	806 103 200524 031
	REF	340 0090 F
stożek 6°	ISO-Nr.	806 103 200524 040

Obroty w metalu 10-20 000 obr/min.

Wysoka efektywność dzięki specjalnej mieszance ziaren diamentowych.

Średnica trzonu 2,35 mm