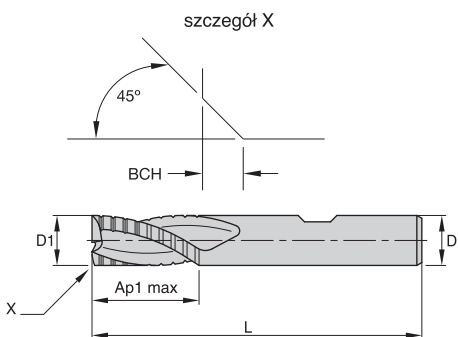
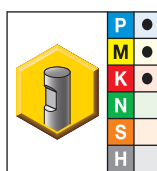


- Ostrze centralne.
- Profil obróbki średniokładnej.

- pierwszy wybór
- wybór alternatywny

	D1	D	Ap1 maks.	L	BCH
KCPM15					
F3BH0400BDL30	4,00	6,00	8,00	57,00	0,10
F3BH0500BDL30	5,00	6,00	13,00	57,00	0,10
F3BH0600BDL30	6,00	6,00	13,00	57,00	0,10
F3BH0800BDL30	8,00	8,00	16,00	63,00	0,20
F3BH1000BDL30	10,00	10,00	19,00	72,00	0,30
F3BH1200BDL30	12,00	12,00	22,00	83,00	0,30
F3BH1600BDL30	16,00	16,00	26,00	92,00	0,40
F3BH2000BDL30	20,00	20,00	32,00	104,00	0,40
F3BH2500BDL30	25,00	25,00	45,00	121,00	0,40

UWAGA: Zalecane parametry skrawania można znaleźć na stronie M106.

Tolerancje frezów trzpieniowych

D1	tolerancja h11	D	tolerancja h6
γ3	+0/-0,060	γ3	+0/-0,006
>3-6	+0/-0,075	>3-6	+0/-0,008
>6-10	+0/-0,090	>6-10	+0/-0,009
>10-18	+0/-0,110	>10-18	+0/-0,011
>18-30	+0/-0,130	>18-30	+0/-0,013

Monolityczne frezy trzpieniowe