

Descriere:

Freze cu alezaj placate cu oțel rapid (OR) sau carbură metalică (CMS) pentru executarea profilurilor complexe

Aplicții:

Frezarea profilurilor concave, convexe sau compuse cu diverse complexități.

Material prelucrat:

Freze placate cu oțel rapid (OR):
Lemn masiv (ex. brad, paltin, fag, stejar)

Freze placate cu carbură metalică (CMS): PAL, MDF, ...

Viteza de așchiere recomandată :

$V_a = 40 - 70 \text{ m/s}$
 $V_a = \frac{\pi D n}{60 \cdot 1000} \text{ (m/s)}$

Avans de așchiere / dinte :

$F_z = 0,3-0,8 \text{ (mm)}$ finisare
 $F_z = 0,8-1,5 \text{ (mm)}$ semifinisare

Avans de lucru :

$F = \frac{(F_z \cdot Z \cdot n)}{1000} \text{ (m/min)}$

Observație :

Valoarea avansului de lucru se modifica:

- pentru lemn de esență tare: 0,9F
- pentru MDF: 0,8F
- tăiere contra fibrei 0,6F

Alezajul se execută conform cerinței clientului

Modalitate de comandă:

Freză profilată

$D \times B \times d \ Z ; T$

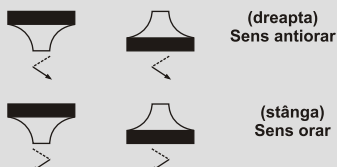
D - diametrul de tăiere

B - lățimea de tăiere

d - alezajul frezei

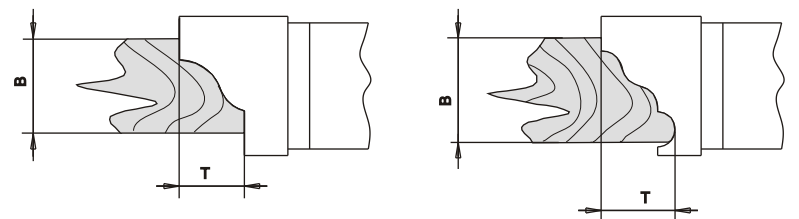
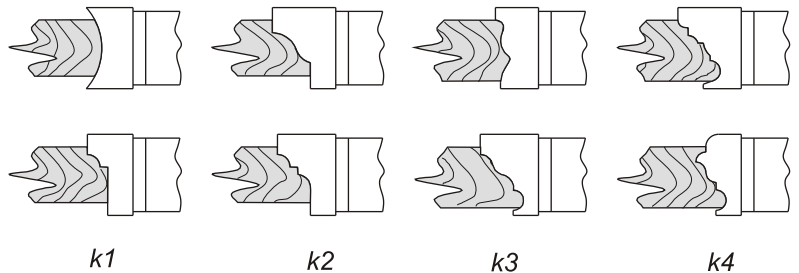
Z - numărul de dinți

T - adâncimea profilului



2.20. Freze cu plăcuțe brazate, profilate complex Z=4

D mm	Tmax mm	d mm	Cod preț OR	Cod preț CMS
100	7	30	2.20.1	2.20.12
110	10	30	2.20.2	2.20.13
120	14	30	2.20.3	2.20.14
130	18	30	2.20.4	2.20.15
140	22	30	2.20.5	2.20.16
150	26	30	2.20.6	2.20.17
160	28	30	2.20.7	2.20.18
170	32	30	2.20.8	2.20.19
180	37	30	2.20.9	2.20.20
190	40	30	2.20.10	2.20.21
200	45	30	2.20.11	2.20.22



**Notă: Se execută cu profilul cerut de client
K1 - K4 grade de complexitate profil**