
**Descriere:**

Freză cu alezaj placată cu oțel rapid (OR) sau carbura metalică (CMS) pentru executarea profilelor de lemn semirotonde, convexe.

**Aplicații:**

Profilarea canturilor, frezarea elementelor cu profil combinat ce conțin arce de cerc, pe mașini de frezat cu avans mecanic și manual

**Material prelucrat:**

Freze placate cu oțel rapid (OR):  
 Lemn masiv (ex. brad, paltin, fag, stejar),  
 Freze placate cu carbură metalică (CMS): Lemn stratificat, PAL, PFL, MDF, ...

**Viteza de așchiere recomandată :**

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

**Avans de așchiere / dinte :**

$F_z = 0,3 - 0,8$  (mm) finisare

$F_z = 0,8 - 1,5$  (mm) semifinisare

**Avans de lucru :**

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

**Observatie :**

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 cu profil concav 1/4 C

D x B x d Z ; R

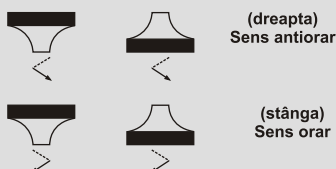
D - diametrul de tăiere

B - lățimea de tăiere

d - alezajul frezei

Z - numărul de dinți

R - raza profilului de lemn



## 2.9. Freze cu profil concav 1/4 C cu plăcuțe brazate Z=4

D mm	B mm	d mm	R mm	Cod preț OR	Cod preț CMS	
125	10	30	4	2.9.1	2.9.19	
	11	30	5	2.9.2	2.9.20	
	12	30	6	2.9.3	2.9.21	
	14	30	8	2.9.4	2.9.22	
	16	30	10	2.9.5	2.9.23	
	18	30	12	2.9.6	2.9.24	
	20	30	14	2.9.7	2.9.25	
140	11	30	5	2.9.8	2.9.26	
	12	30	6	2.9.9	2.9.27	
	14	30	8	2.9.10	2.9.28	
	16	30	10	2.9.11	2.9.29	
	18	30	12	2.9.12	2.9.30	
	20	30	14	2.9.13	2.9.31	
160	22	30	16	2.9.14	2.9.32	
	12	30	6	2.9.15	2.9.33	
	14	30	8	2.9.16	2.9.34	
	16	30	10	2.9.17	2.9.35	
		18	30	12	2.9.18	2.9.36

