



2.16. Freze pentru îmbinări de capăt Z=4

D mm	B mm	d mm	H mm	Cod preț OR
160	13,4	30	10	2.16.1
	17,2	30	10	2.16.2
	21,0	30	10	2.16.3
	24,8	30	10	2.16.4
	28,6	30	10	2.16.5
170	13,4	30	15	2.16.6
	28,6	30	15	2.16.7

Descriere:

Freză cu alezaj placată cu oțel rapid (OR) pentru executarea îmbinărilor cap la cap.

Aplicții:

Frezarea danturii pentru îmbinarea cap la cap a elementelor din lemn masiv. Dantura se realizează cu două sau mai multe freze în funcție de grosimea materialului prelucrat.

Material prelucrat:

Lemn masiv (ex. brad, paltin, fag, stejar)

Viteza de așchiere recomandată :

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

Avans de așchiere / dinte :

Fz = 0,3-0,8 (mm) finisare

Fz = 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 esenta tare: 0,9F
- pentru MDF: 0,8F
- tăiere contra fibrei 0,6F

Frezele pot lucra în set de 2-5 bucăți sau în set cu freze laterale drepte.

Alezajul se execută conform cerinței clientului

Modalitate de comandă:

Freză pentru îmbinări de capăt

D x B x d Z ; H

D - diametrul de tăiere

B - lățimea de tăiere

d - alezajul frezei

Z - numărul de dinți

H - înălțimea dintelui

