



**Descriere:**

Corp de freză realizată din oțel, cu prinderea mecanică a plăcuțelor tăietoare din CMS

**Aplicații:**

Frezarea canalelor pentru îmbinare de tip lambă uluc pe mașini cu avans mecanic și manual

Recomandată pentru frezarea în lungul fibrei.

**Material prelucrat:**

Lemn masiv (ex. brad, paltin, fag, stejar, Lemn stratificat, PAL, MDF, ...)

**Viteza de aşchiere recomandată :**

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

**Avans de aşchiere / dinte :**

F<sub>z</sub> = 0,3-0,8 (mm) finisare  
F<sub>z</sub> = 0,8-1,5 (mm) semifinisare

**Avans de lucru :**

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

**Observatie :**

Valoarea avansului de lucru se modifica:

- pentru lemn de esenta tare: 0,9F
- pentru MDF: 0,8F

**Modalitate de comandă:**

Freză uluc reglabilă cu plăcuțe amovibile

D x B x d Z

D - diametrul de tăiere

B - lățimea de tăiere

d - alezajul frezei

Z - numărul de dinți tăietori și pretăietori

**Notă:**

Reglajul pentru stabilirea dimensiunii B, se efectuează cu inele distanțiere, ce se introduc între cele două segmente corp freză.

## 2.22. Freze reglabile uluc 4 - 100 mm cu plăcuțe amovibile și pretăietori

D mm	B mm	d mm	t max mm	Z	Cod preț
160	4,0-7,5	30	30	8+4	2.22.1
	8,0-15,0	30	30	4+4	2.22.2
	12,5-24,0	30	30	4+4	2.22.3
	20,6-40,0	30	40	4+4	2.22.4
	30,6-60	30	40	4+4	2.22.5
	50,6-100	30	40	4+4	2.22.6
180	4,0-7,5	30	40	8+4	2.22.7
	8,0-15,0	30	40	4+4	2.22.8
	12,5-24,0	30	40	4+4	2.22.9
200	20,6-40,0	30	50	4+4	2.22.10
	30,6-60	30	50	4+4	2.22.11
	50,6-100	30	50	4+4	2.22.12

