


Descriere:

Freză cu alezaj placată cu oțel rapid (OR) sau carbura metalică (CMS) pentru executarea canalelor drepte.

Aplicații:

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

Recomandată pentru frezarea în lungul fibrei.

Material prelucrat:

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

Viteza de aşchiere recomandată :

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

Avans de aşchiere / dinte :

Fz = 0,3-0,8 (mm) finisare
 Fz = 0,8-1,5 (mm) semifinisare

Avans de lucru :

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

Observatie :

Valoarea avansului de lucru se modifica:

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

Alezajul se execută conform cerinței clientului

Modalitate de comandă:

Freză uluc
 D x B x d Z
 D - diametrul de tăiere
 B - lățimea de tăiere
 d - alezajul frezei
 Z - numărul de dinți

2.3. Freze uluc cu plăcuțe brazate Z = 10

D mm	B mm	d mm	Cod preț OR	Cod preț CMS
125	4	30	2.3.1	2.3.20
	6	30	2.3.2	2.2.21
	8	30	2.3.3	2.2.22
	10	30	2.3.4	2.2.23
	12	30	2.3.5	2.2.24
	14	30	2.3.6	2.2.25
140	5	30	2.3.7	2.2.26
	8	30	2.3.8	2.2.27
	10	30	2.3.9	2.2.28
160	4	30	2.3.10	2.2.29
	5	30	2.3.11	2.2.30
	6	30	2.3.12	2.2.31
	10	30	2.3.13	2.2.32
180	12	30	2.3.14	2.2.33
	6	30	2.3.15	2.2.34
	8	30	2.3.16	2.2.35
200	12	30	2.3.17	2.2.36
	8	30	2.3.18	2.2.37
	10	30	2.3.19	2.2.38

