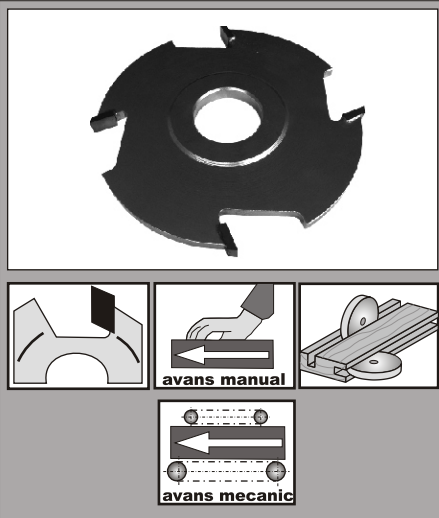


## 2. FREZE CU ALEZAJ

### 2.1. Freze uluc cu plăcuțe brazate Z = 4



#### 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 așchiere 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 așchiere / dinte :

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

#### Avans de lucru :

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

#### 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

D mm	B mm	d mm	Cod preț OR	Cod preț CMS
125	8	30	2.1.1	2.1.16
	10	30	2.1.2	2.1.17
	12	30	2.1.3	2.1.18
	14	30	2.1.4	2.1.19
140	6	30	2.1.5	2.1.20
	8	30	2.1.6	2.1.21
	10	30	2.1.7	2.1.22
	12	30	2.1.8	2.2.23
160	14	30	2.1.9	2.1.24
	6	30	2.1.10	2.1.25
	8	30	2.1.11	2.1.26
	10	30	2.1.12	2.1.27
180	12	30	2.1.13	2.1.28
	14	30	2.1.14	2.1.29
	10	30	2.1.15	2.1.30

