



2.2. Freze uluc cu plăcuțe brazate, cu pretăietori Z=2+2+2

D mm	B mm	d mm	Cod preț OR	Cod preț CMS
125	4	30	2.2.1	2.2.21
	6	30	2.2.2	2.2.22
	8	30	2.2.3	2.2.23
	10	30	2.2.4	2.2.24
	12	30	2.2.5	2.2.25
	14	30	2.2.6	2.2.26
140	6	30	2.2.7	2.2.27
	10	30	2.2.8	2.2.28
	12	30	2.2.9	2.2.29
	14	30	2.2.10	2.2.30
160	4	30	2.2.11	2.2.31
	8	30	2.2.12	2.2.32
	10	30	2.2.13	2.2.33
	14	30	2.2.14	2.2.34
180	8	30	2.2.15	2.2.35
	10	30	2.2.16	2.2.36
	12	30	2.2.17	2.2.37
	16	30	2.2.18	2.2.38
200	8	30	2.2.19	2.2.39
	10	30	2.2.20	2.2.40

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 :

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

Avans de aşchiere / dinte :

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

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

Avans de lucru :

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

Observatie :

Valoarea avansului de lucru se modifica:

- pentru lemn de esenta tare: 0,9F

- pentru MDF: 0,8F

Alezajul se execută conform cerinței clientului

Modalitate de comandă:

Freză uluc cu pretăietori

D x B x d Z

D - diametrul de tăiere

B - lățimea de tăiere

d - alezajul frezei

Z - numărul de dinți

