

Descriere:

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

Aplicații:

Frezarea profilelor unghiulare, teșirea muchiilor sau executarea profilelor complexe în combinație cu alte freze.

Material prelucrat:

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

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

Avans de lucru :

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

Observație :

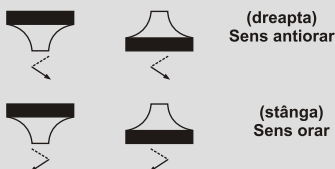
Valoarea avansului de lucru se modifica:

- pentru lemn de esenta tare: 0,9F
- pentru MDF: 0,8F
- tăiere contra fibrei 0,6F

Alezajul se execută conform cerinței clientului

Modalitate de comandă:

Freză unghiulară
D x B x d Z α
D - diametrul de tăiere
B - lățimea de tăiere
d - alezajul frezei
Z - numărul de dinți
α - unghiul profilului de lemn



2.8. Freze unghiulare cu plăcuțe brazate Z=4

D mm	B mm	d mm	α °	Cod preț OR	Cod preț CMS
125	14	30	30	2.8.1	2.8.16
	20	30	45	2.8.2	2.8.17
	20	30	60	2.8.3	2.8.18
	30	30	60	2.8.4	2.8.19
140	18	30	30	2.8.5	2.8.20
	20	30	45	2.8.6	2.8.21
	30	30	45	2.8.7	2.8.22
	30	30	60	2.8.8	2.8.23
	40	30	60	2.8.9	2.8.24
160	20	30	30	2.8.10	2.8.25
	30	30	45	2.8.11	2.8.26
	40	30	45	2.8.12	2.8.27
	40	30	60	2.8.13	2.8.28
180	50	30	60	2.8.14	2.8.29
	50	30	45	2.8.15	2.8.30

