



6.0 FREZY TRZPIENIOWE

6.1 FREZY TRZPIENIOWE

Informacje techniczne
Sposób zamawiania

6.2 PROGRAM PRODUKCJI FREZÓW TRZPIENIOWYCH Z NAKŁADKĄ Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

6.1 FREZY TRZPIENIOWE

6.1.1 Informacje techniczne - frezy trzpieniowe

Frezy służą do obróbki profilowej oraz w niektórych przypadkach do wykonywania otworów w płycie wiórowej, laminowanej, pilśniowej, płycie MDF i twardym drewnie.

Ostrza wykonywane są z węglików spiekanych typu N lub S (wg. tabeli 2.1.2)

Maksymalna wielkość bicia promieniowego freza podczas pracy nie powinna przekraczać 0,02 mm.

Frezy trzpieniowe wykonywane są również z litego materiału (HM lub HSS), np.. stosowane na frezarkach CNC w odmianach do obróbki zgrubnej i wykańczającej.

Stosowane oznaczenia :

- D** - średnica robocza freza
- d** - średnica chwytu
- B** - długość części roboczej
- L** - długość całkowita
- R** - promień profilu

Istnieje możliwość wykonania frezów trzpieniowych z wymiennymi płytkami.

6.1.2 Sposób zamawiania - frezy trzpieniowe

Zamówienie powinno określać następujące elementy :

1. Symbol freza
2. Średnicę roboczą frezu
3. Średnicę chwytu
4. Długość części roboczej
5. Długość całkowitą

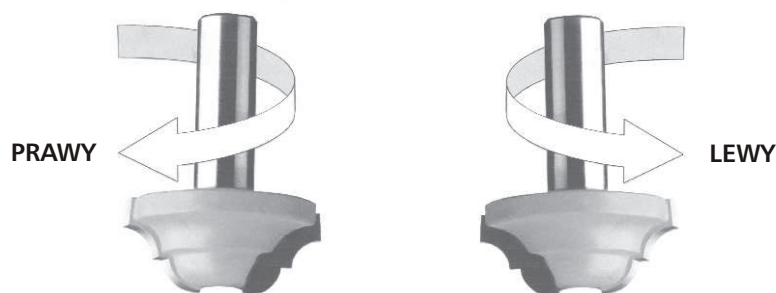
Przykładowe zamówienie :

	1	2	3	4	5
Frez trzpieniowy	FT01 - 20 - 6,35 - 22 - 50				

○ - narzędzia produkowane na zamówienie klienta

● - narzędzia w ciągłej sprzedaży

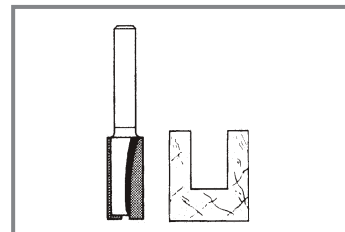
W przypadku składania zamówienia należy podać jednoznaczny kierunek obrotów narzędzia



6.2 PROGRAM PRODUKCJI FREZÓW TRZPIENIOWYCH Z NAKŁADKAMI Z WĘGLIKÓW SPIEKANYCH

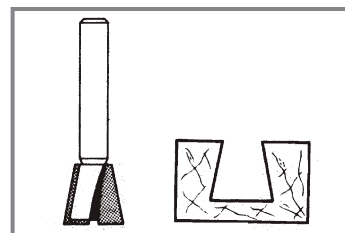
FT 01

D	d	B	L	o ●
18	10	20	50	o
18	12	30	60	o
20	12	30	60	o
22	12	30	60	o
25	12	30	60	o
30	12	30	60	o



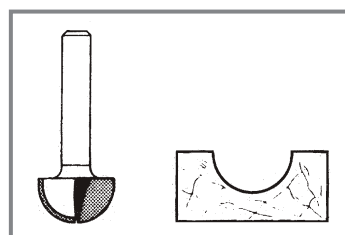
FT 02

D	d	B	L	α	o ●
32	10	22	52	20	o
32	12	22	52	20	o



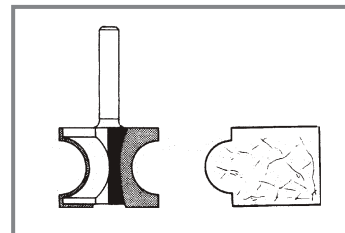
FT 03

D	d	B	L	α	o ●
20	10	14	44	8	o
20	12	14	44	8	o
23	10	14	44	9	o
23	12	14	44	9	o



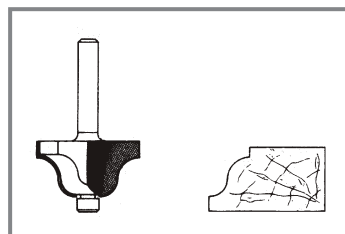
FT 04

D	d	B	L	R	o ●
26	10	16	46	3	o
26	12	16	46	3	o
32	10	18	48	5	o
32	12	18	48	5	o
38	10	26	56	8	o
38	12	26	56	8	o
45	12	30	60	10	o
45	16	30	60	10	o
50	12	34	64	12	o
50	16	34	64	12	o



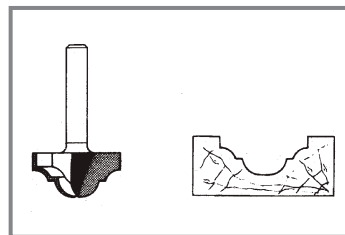
FT 05

D	d	B	L	R	o ●
38	10	15	45	2 × R6	o
38	12	15	45	2 × R6	o



FT 06

D	d	B	L	R	o ●
30	10	18	48	2 × R5	o
30	12	18	48	2 × R5	o
40	10	20	50	2 × R6,5	o
40	12	20	50	2 × R6,5	o



FT 07

D	d	B	L	R1	R2	o ●
32	10	16	46	3	6	o
32	10	16	46	3	6	o
42	12	24	54	3	8	o

