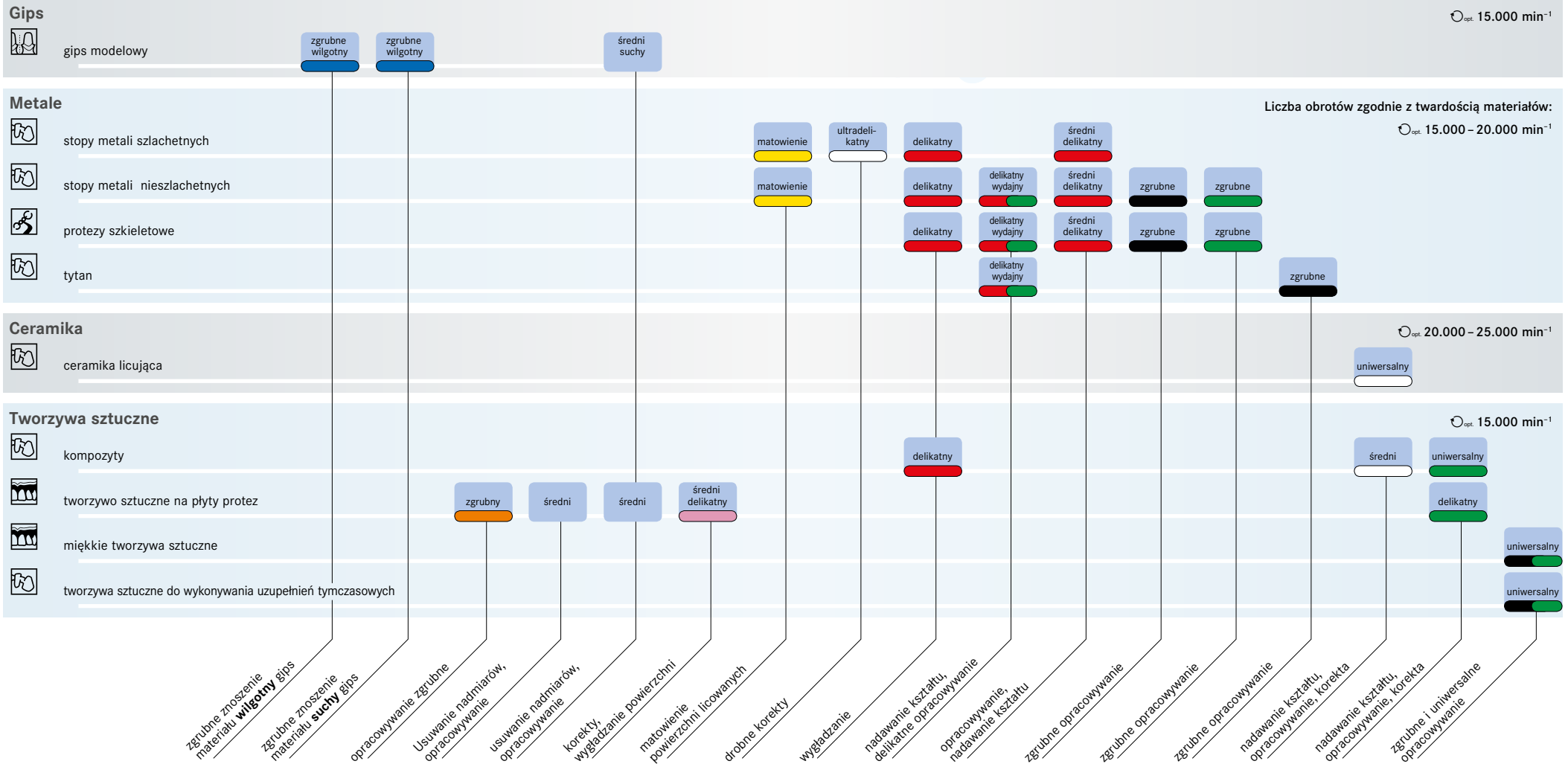
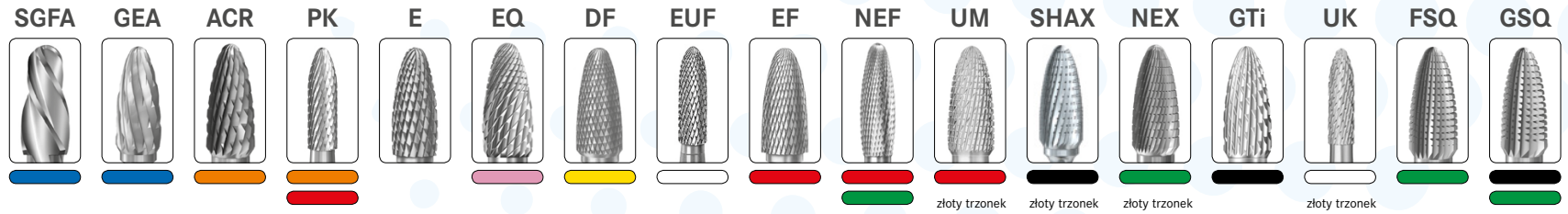




































Zestawienie | Frezy z węgla spiekane

Zalecenia pozwalające na ekonomiczne stosowanie frezów z węgla spiekane podczas frezowania z wolnej ręki



Zalecenia dot. stosowania

SGFA			Bezpieczne ostrza z użębieniem podstawowym lewoskrętnym ⇒ oznaczone literą "A" oraz pierścieniem w kolorze niebieskim ⇒ pewne utrzymanie frezu w tulei zaciskowej ⇒ zapewniają bezpieczną pracę również w przypadku wysokiej liczby obrotów i dużej wydajności skrawania	UM*			Potrójne ostrza do obróbki metalu ⇒ niewielki nacisk = gładze powierzchnie ⇒ większy nacisk = intensywniejsze usuwanie materiału
GEA				SHAX*			Ostrza do łatwiej obróbki stopów metali twardych ⇒ niewielki opór przy obróbce twardych materiałów ⇒ nieznaczna ilość powstającego ciepła ⇒ gładka powierzchnia
ACR			Użębienie naprzemiennie powoduje, że ostrza instrumentu tworzą pojedyncze elementy zwrócone do siebie ⇒ krótkie, ziarniste wióry powstające podczas obróbki nie wbijają się w skórę	NEX*			
PK			⇒ lekka, prawie niewymagająca nacisku praca ⇒ gładkie i błyszczące powierzchnie	NEF			
E				GTi			⇒ nie powoduje zacierania materiału
EQ				UK*			Ostrza prawoskrętne/prawoskrętne ułatwiają obróbkę licującego tworzywa sztucznego, ceramiki przed napaleniem glazury oraz obszarów przejścia w strukturę metalową
EF				FSQ			Ostrza z nacięciami poprzecznymi ułatwiają obróbkę tworzywa sztucznego dzielące wióry na małe segmenty ⇒ bardzo mały opór przy obróbce materiałów elastycznych i ciągliwych ⇒ nie powoduje zacierania materiału UWAGA: pracować wyłącznie w stronę ciała
EUF				GSQ			
DF			Ostrza tworzące kształt piramidy zbieżnej ⇒ praca przypominająca szlifowanie ⇒ delikatnie zmatowione powierzchnie				

* złoty trzonek



Wskazówki dot. stosowania: Pozwalające na zachowanie długiego okresu użytkowania i zapewniające efektywną pracę

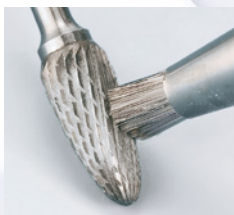


⇒ Liczba obrotów:

Używając frezów należy przestrzegać zalecanej liczby obrotów oraz siły nacisku 2-4 N. Prostnica powinna obracać się spokojnie (bez drgań) ze stałą liczbą obrotów.

⇒ Konserwacja prostnicy:

Aby zapewnić właściwe działanie, frez należy umieścić w zacisku aż po szyjkę. Zacisk prostnicy musi być regularnie czyszczony. Widoczne na frezie ślady zużycia sygnalizują konieczność wymiany.



⇒ Konserwacja frezu:

Wióry metalu przylegające do ostrzy utrudniają efektywną pracę. Do czyszczenia zabrudzonego frezu stosuje się szczotkę do czyszczenia metalu 9791 lub 9785.