

TVRDOKOVOVÉ TECHNICKÉ FRÉZY

ZÁKLADNÉ TVARY



PREVEDENIE ALU









S DLHOU STOPKOU



x) Takto označené druhy sú bežne vyrábané len v štandardnom prevedení reznej časti. Ostatné tvary v prevedení štandardnom, alebo diamantovom (D) a vybrané položky tiež v prevedení c, d-max a k.

TECHNICKÉ INFORMÁCIE PREVEDENIE REZNEJ ČASTI A ZÁKLADNÉ DOPORUČENIA

	s	d	c	alu	d - max	k
						
ocel'	●	●	●		●	○
ocel' tvrdená	○	●				●
nerozová ocel'	●	●	●		○	●
liatina	●	●	○		●	○
titan	●	●			○	○
nikel	●	●			○	○
meď a zliatiny	●	●	●		●	○
hliník a zliatiny				●		
plast				●		
cermet	○					●

- zvlášť vhodné
- vhodné

s - štandardný brús, pre všeobecné účely odstraňovania hrubého povrchu, povrchových väd, zvarov, pre väčšie úbery materiálu - 1

d - diamantový brús, univerzálne použitie s vysokým výkonom pre ľahký úber materiálu, s krátkou trieskou bez nebezpečia popalov - 2

c - prevedenie obdobné ako štandardný brús, s úpravou pre krátku triesku a ľahší rez najmä pre oceli s vysokou pevnosťou - 3

Alu - prevedenie je ideálne pre hliníkové zliatiny, mäkké neželezné kovy

d - max - diamantový brús hrubý, určený pre zvýšený úber materiálu, vyšší životnosť - 3

k - diamantový brús jemný, určený pre vyššiu kvalitu opracovávaného povrchu - vyrába sa len vybraný sortiment

Ceny: Prevedenie S, d, c a d - max je za zhodnú cenu uvedenú v cenníku.
Prevedenie k = cena + 15%

1 vyrába sa celý sortiment

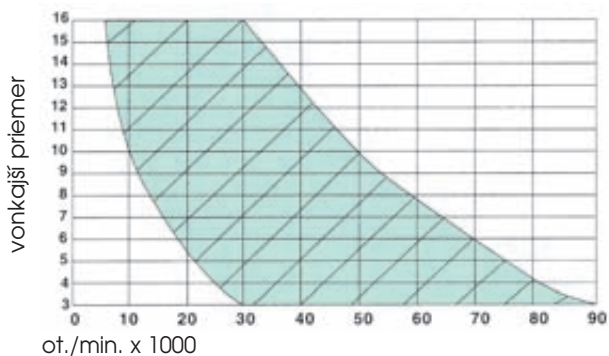
2 vyrába sa celý sortiment, pokiaľ u príslušné položky nie je uvedené inak

3 vyrába sa len vybraný sortiment

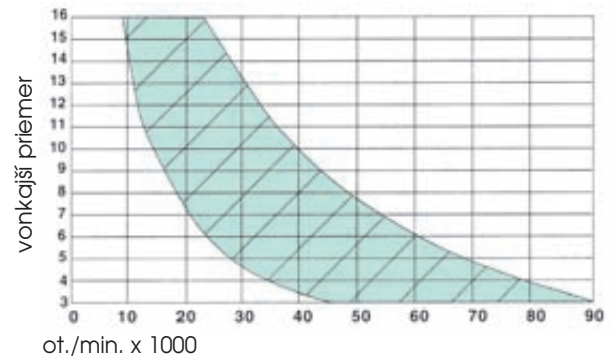
TECHNICKÉ INFORMÁCIE A DOPORUČENIA

Doporučené pracovné otáčky						
Materiál	Priemer	0.125"	0.250"	0.375"	0.500"	0.625"
		3 mm	6 mm	10 mm	13 mm	16 mm
Hliník a jeho zliatiny, plasty vrátane tvrdých, zliatiny zinku, lamináty		30 000 - 90 000	15 000 - 70 000	10 000 - 50 000	7 000 - 38 000	6 000 - 30 000
Mosadz, liatiny, meď, bronz		45 000 - 90 000	22 500 - 60 000	15 000 - 40 000	11 000 - 30 000	9 000 - 24 000
Netvrdené oceli		60 000 - 90 000	45 000 - 60 000	30 000 - 40 000	22 500 - 30 000	18 000 - 24 000
Keramické materiály, tvrdené oceľové zliatiny, Nimonic, zliatiny titanu		60 000 - 90 000	30 000 - 45 000	19 000 - 30 000	15 000 - 22 500	12 000 - 18 000

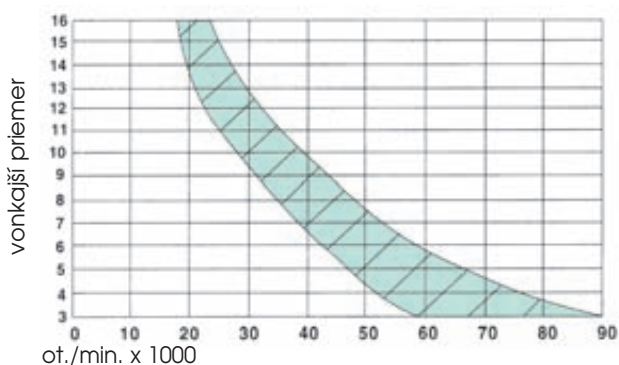
Mäkké materiály, hliník, plasty, zliatiny zinku, sklenený laminát



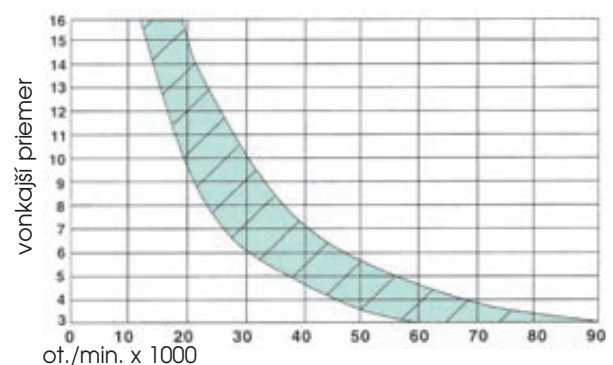
Mosadz, meď, bronz, liatiny



Netvrdené oceli



Keramické materiály, tvrdené a nerezové druhy oceli, Nimonic, zliatiny titanu



Všeobecné doporučenia pre použitie:

1. Je dôležité upraviť podmienky podľa naznačených závislostí pre dosiahnutie optimálneho výsledku u jednotlivých aplikácií
2. Pre tvrdšie materiály je vhodné použiť nižšiu reznú rýchlosť
3. Lepšie kvality povrchu je možno dosiahnuť pri vyššej rýchlosti
4. Dodržujte konštantný posuv a ľahký prítlak pri použití
5. Otáčky nižšie ako optimálne majú vplyv na prichytávanie triesky a zalepenie zubov
6. Použitie opotrebovaného nástroje má tiež vplyv na prichytávanie triesky
7. Nezmeňujte rozmer frézy o viac než jednu tretinu jej obvodu
8. Zvýšenie rezných rýchlostí nad doporučenú a zvýšenie prítlaku nezvyšuje výkon ale opotrebenie zubov