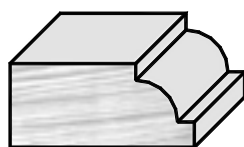
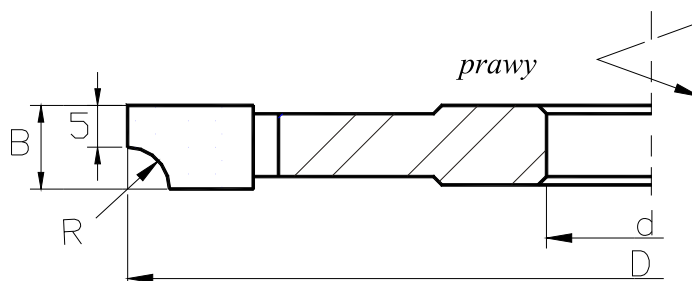


C – FREZY DO ĆWIERĆWAŁKA

Frezy z tej grupy przeznaczone są do wykonywania profilu ćwierćwałka o dowolnym promieniu (**R**) przy następującej zależności od szerokości freza (**B**): $R = B - 5$ mm. Dla tych frezów konieczne jest określenie kierunku pracy: prawy (**P**) lub lewy (**L**).



$$R = B - 5$$



Standardowy asortyment frezów do ćwierćwałka:

D		100	125	140	160	180	200
d max		25	30	30	30	40	50
n max		9.000	9.000	6.000	6.000	6.000	6.000
B =	R =						
8 mm	3 mm	+	+	+	+	+	+
9 mm	4 mm	+	+	+	+	+	+
10 mm	5 mm	+	+	+	+	+	+
11 mm	6 mm		+	+	+	+	+
12 mm	7 mm		+	+	+	+	+
13 mm	8 mm		+	+	+	+	+
14 mm	9 mm		+	+	+	+	+
15 mm	10 mm		+	+	+	+	+
17 mm	12 mm		+	+	+	+	+
20 mm	15 mm		+	+	+	+	+
23 mm	18 mm			+	+	+	+
25 mm	20 mm			+	+	+	+
30 mm	25 mm			+	+	+	+
35 mm	30 mm				+	+	+
40 mm	35 mm					+	+
45 mm	40 mm						+

Rodzaj ostrza: **s, w**
 Liczba zębów (**z**): **4**
 Rodzaj uzębienia: **0, 1**
 Kierunek pracy: **P** lub **L**

„+” – symbol ten oznacza, że frez występuje w danej średnicy zewnętrznej „D”

Przykładowe oznaczenie freza do ćwierćwałka: C 125 x 10 / 30 s 4.0 R 5 P