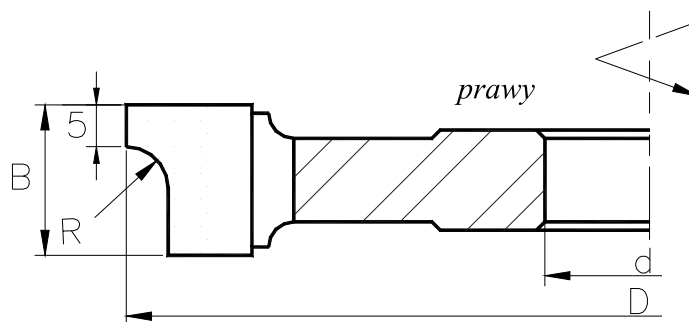
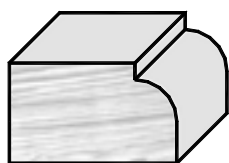


C 1 – FREZY DO ĆWIERĆWAŁKA Z WYBIEGIEM

Frezy z tej grupy przeznaczone są do wykonywania profilu ćwierćwałka oraz jednostronnego zaokrąglania krawędzi o dowolnym promieniu (**R**). Maksymalny (największy z możliwych) promień przy danej średnicy zewnętrznej oraz otworze freza, możemy ustalić na podstawie wzoru:

$$R_{\max} = \frac{D - 60\text{mm} - d}{2}$$

Dla tych frezów konieczne jest określenie kierunku pracy: prawy (**P**) lub lewy (**L**).



Standardowy asortyment frezów do ćwierćwałka z wybiegiem:

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 = 8 do 50 mm	R = 3 mm	+	+	+	+	+	+
	9 do 50 mm 4 mm	+	+	+	+	+	+
	10 do 50 mm 5 mm	+	+	+	+	+	+
	11 do 50 mm 6 mm	+	+	+	+	+	+
	12 do 50 mm 7 mm	+	+	+	+	+	+
	13 do 50 mm 8 mm	+	+	+	+	+	+
	14 do 50 mm 9 mm		+	+	+	+	+
	15 do 50 mm 10 mm		+	+	+	+	+
	17 do 50 mm 12 mm		+	+	+	+	+
	20 do 50 mm 15 mm		+	+	+	+	+
	23 do 50 mm 18 mm			+	+	+	+
	25 do 50 mm 20 mm			+	+	+	+
	30 do 50 mm 25 mm			+	+	+	+
	35 do 50 mm 30 mm				+	+	+
	40 do 50 mm 35 mm					+	+
	45 do 50 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: C1 125 x 10 / 30 s 4.0 R 5 P