

FRÉZA PRO SROVNÁVÁNÍ POVRCHŮ



Fréza pro srovnávání povrchů je stopkový nástroj jehož pracovní průměr násobně převyšuje průměr upínací. Tyto nástroje jsou určeny zejména pro srovnávání povrchů větších ploch, frézované velkorozměrových kapes, avšak své nenahraditelné uplatnění najdou u téměř každé CNC frézky, jelikož jsou elegantním řešením jak docílit naprosté rovnoběžnosti povrchu podkladové desky a vertikální pracovní roviny CNC systému, což oceníte zejména v případě frézování log, grafiky a dalších aplikací vyžadujících použití V-drážkovacích a dalších tvarových nástrojů, u kterých je šířka výsledné řezné spáry odvislá od definované hloubky.

FRÉZA PRO SROVNÁVÁNÍ POVRCHU [AMANA](#)

Základní parametry nástroje

Upínací průměr(průměr stopky nástroje): 6 mm

Průměr řezné kružnice (pracovní průměr): 38,1 mm

Počet břitů (žiletkových nožů): 2 rovné

Maximální povolené otáčky (Max RPM): 24.000 ot/min



SROVNÁNÍ PODKLADOVÉ DESKY

účel: dosažení rovinnosti podkladové desky, dosažení rovnoběžnosti povrchu podkladové desky s osou **X** a **Y**

materiál desky: MDF (středně-tvrdá dřevovláknitá deska)

CAD/CAM: [Vectric](#)

Řezné podmínky:

Řezná kružnice(diameter) 38,1 mm

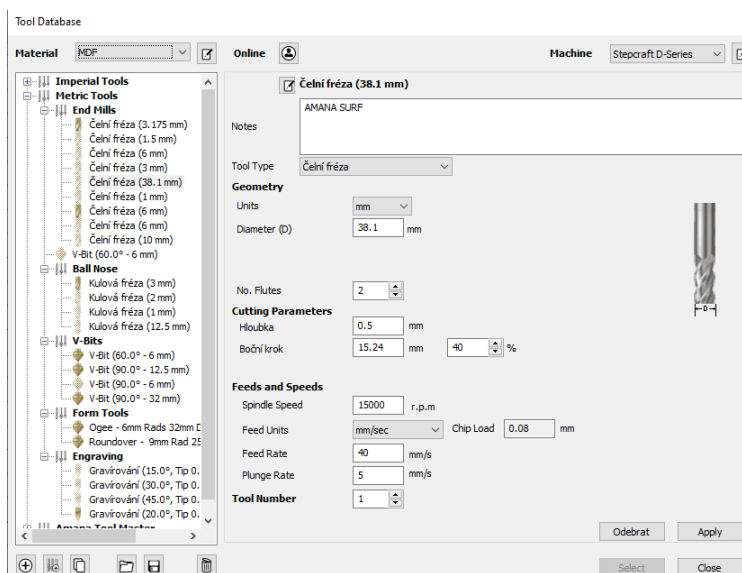
Hloubka na průchod(pass depth) 0.5 mm

Otáčky(spindle speed) 15.000 ot/min

Překrytí na průchod (Stepover) 40%

Posuv do řezu(Feed) 40mm/s

Zanoření(Plunge) 5mm/s

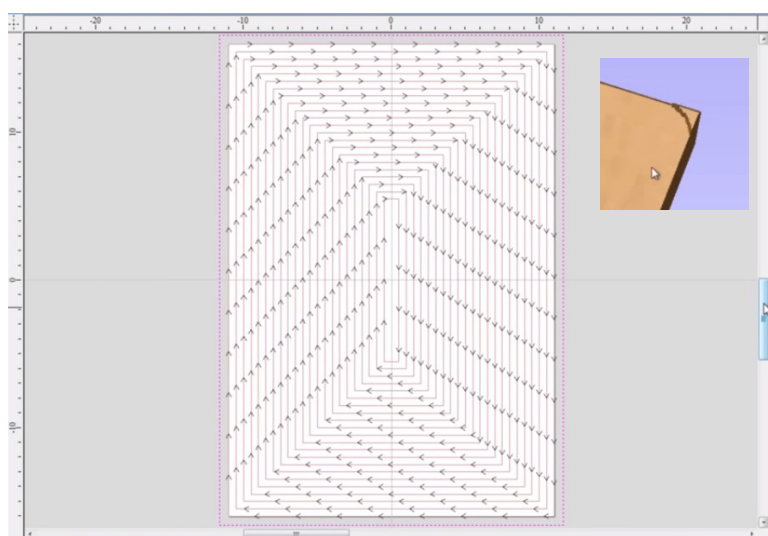


Nástrojová dráha:

Nástrojová dráha: Kapsa (pocket toolpath)
 Finální hloubka: 1 mm (cutting depth)
 Počet průchodů: 2 (passes)
 Strategie obrábění kapsy: Offset (offset)
 Strategie frézování: Nesousledný (conventional)

Poznámka:

Kapsa by měla být větší než srovnávaná oblast v opačném případě v rozích zůstanou nedofrézované oblíny (viz. následující obrázek)



Poznámka:

Pokud nástroj nemá břit přes střed, je potřeba nástrojovou dráhu rozšířit o funkci Ramp plunge moves (postupné šikmé zanoření do materiálu), přičemž její hodnota by měla odpovídat minimálně hodnotě průměru řezné kružnice nástroje

ŘEZNÉ PODNÍKY PRO DALŠÍ DRUHY POVRCHU:

AMANA FRÉZA PRO SROVNÁVÁNÍ POVRCHU (ŘEZNÁ KRUŽNICE 38 MM)				
Materiál	Posuv do řezu (mm/min)	Pracovní otáčky (ot/min)	Posuv na zub (mm)	Max. hloubka na průchod (mm)
PDP/DTD	2794	18000	0,08128	6,35
MDF	2540	18000	0,06604	6,35
TVRDÉ DŘEVO (LD)	4826	18000	0,13462	6,35
MĚKKÉ DŘEVO (JD)	5588	18000	0,16002	6,35
PLASTY	3810	18000	0,10668	6,35

