

KOMPRESNÍ ČELNÍ FRÉZY PRO VELKOPLOŠNÉ MATERIÁLY

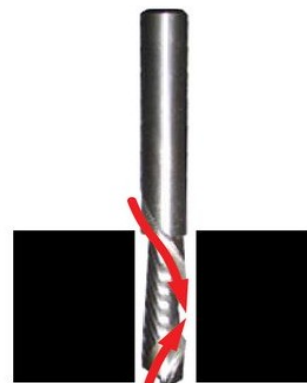


Pokud plánujete svůj STEP CRAFT využívat pro DĚLENÍ VELKOPLOŠNÝCH MATERIÁLŮ NA BÁZI DŘEVA (dýchovaných desek, laťovek, překližek apod.) s tím, že OBĚ STRANY mají být POHLEDOVÉ, doporučujeme jako nejelegantnější řešení pro docílení potřebné kvality hrany řezné spáry používat frézovací nástroje s kompresní geometrií ostří. Jedná se o stopkové nástroje – čelní frézy, které v sobě kombinují výhody pozitivní(Upcut) i negativní(Downcut) geometrie nástroje. Zjednodušeně, řezná spirála začíná odkrajování třísek v místě horní plochy obráběného materiálu směrem shora dolů tzn. do středu materiálu (přesněji do jedné třetiny délky pracovní části nástroje kde se geometrie upcut mění na geometrii downcut) a v místě spodní plochy naopak zezdola nahoru tzn. opět do středu materiálu.(Přesněji do dvou třetin délky pracovní části nástroje kde se geometrie downcut mění na geometrii upcut) Díky tomu dýchované materiály, překližky

apod. při rozfrézování na dílce netrpí na vyštípávání horní či sporní hrany řezné spáry.

Pro správnou funkčnost tohoto typu geometrie nástroje je nutné správně nastavit řezné podmínky a to primárně hloubku na průchod, která musí být v případě prvního průchodu větší než třetina délky pracovní části nástroje. V opačném případě totiž nástroj bude fungovat stejně jako klasický pozitivní(Upcut) frézovací nástroj.

Dbejte na pevné uchycení obráběného materiálu. Oproti nástrojům s negativní(downcut) geometrií, obrábění materiál totiž není během řezu tlačěn směrem dolů do pracovního stolu. Vzhledem k tomu že kompresní nástroje jsou určeny výhradně k dělení velkoplošných materiálů, neopomeňte mezi pracovní stůl stroje a obráběný materiál vložit podkladovou desku.



Optimální řezné podmínky:

KOMPRESNÍ ČELNÍ FRÉZA **AMANA SPEKTRA – ŘEZNÁ KRUŽNICE 6 MM**

| Materiál | Posuv do řezu (mm/min) | Pracovní otáčky (ot/min) | Posuv na zub (mm) | Zanoření-rampa (mm/min) |
|----------|---------------------------|-----------------------------|----------------------|----------------------------|
| Dřevo | 2794 | 18000 | 0,07874 | 1397 |
| MDF/DTD | 5588 | 18000 | 0,15494 | 2794 |
| PDP | 2794 | 18000 | 0,07874 | 1397 |
| PLASTY | 2794 | 18000 | 0,07874 | 1397 |

- hloubka na průchod = D (pracovní průměr nástroje)
- pokud hloubka na průchod = 2xD, je potřeba hodnotu posuvu na zub zredukovat o 25%
- pokud hloubka na průchod = 3xD, je potřeba hodnotu posuvu na zub zredukovat o 50%

- DALŠÍ NÁSTROJE A JEJICH OPTIMÁLNÍ ŘEZNÉ PODMÍNKY [NALEZNETE ZDE](#)