

Frezy do rowków KTMS™

Zastosowanie podstawowe

Frezy do rowków KTMS umożliwiają frezowanie rowków typu „T” w łożach obrabiarek oraz zapewniają małe promieniowe głębokości skrawania w przypadku obróbki płytkich rowków promieniowych. W przypadku stosowania tego typu freza należy zawsze wcześniej odpowiednio przygotować rowek — przygotowanie to klucz do sukcesu. Informacje techniczne dotyczące obróbki wstępnej podano na stronie Q6.

Właściwości i zalety

- Dostępne tylko w wersji metrycznej.
- Szerokość rowka: od 9 do 22 mm.
- Trzy różne rozmiary płytek.
- Odpowiednie przygotowanie elementu przed rozpoczęciem frezowania rowków jest kluczem do sukcesu.
- Przygotowanie przedmiotu obrabianego z rowkiem.
- Zaokrąglone krawędzie płytek.
- Wartości posuwu 0,10–0,15 mm; stosowanie niższych wartości posuwu będzie powodować wibracje.
- Zastosowanie przepływu powietrza do odprowadzania wiórów.
- Proces skrawania należy zawsze rozpoczynać nową krawędzią skrawającą.

