















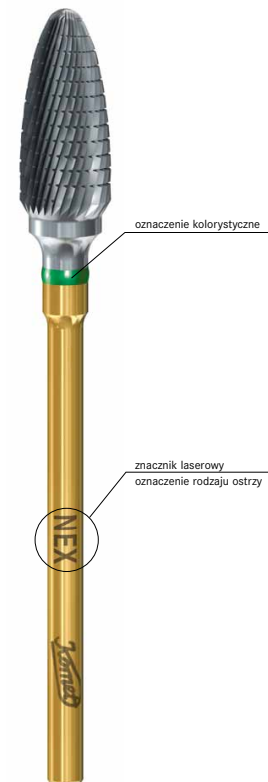


Zalecenia dot. stosowania

SGFA		Bezpieczne ostrza z użębieniem podstawowym lewoskrętnym ⇒ oznaczone literą "A" oraz pierścieniem w kolorze niebieskim ⇒ pewne utrzymanie frezu w tulei zaciskowej ⇒ zapewniają bezpieczną pracę również w przypadku wysokiej liczby obrotów i dużej wydajności skrawania
GEA		
ACR		Użębienie naprzemiennie skośne powoduje, że ostrza instrumentu tworzą pojedyncze elementy zwrócone do siebie ⇒ krótkie, ziarniste wióry powstające podczas obróbki nie wbijają się w skórę ⇒ lekka, prawie niewymagająca nacisku praca ⇒ gładkie i błyszczące powierzchnie
E		
EQ		
EF		
EUF		
DF		Ostrza tworzące kształt piramidy zbieżnej ⇒ praca przypominająca szlifowanie ⇒ delikatnie zmatowione powierzchnie

UM*		Opatentowane potrójne ostrza do obróbki metalu ⇒ niewielki nacisk = gładsze powierzchnie ⇒ większy nacisk = intensywniejsze usuwanie materiału
NE		Ostrza do łatwej obróbki stopów metali twardych ⇒ niewielki opór przy obróbce materiałów ciągliwych ⇒ nieznaczna ilość powstającego ciepła ⇒ gładka powierzchnia
NEX*		
NEF		
GTi		⇒ nie powoduje zacierania materiału
UK*		Ostrza prawoskrętne/prawoskrętne ułatwiające obróbkę licującego tworzywa sztucznego, ceramiki przed napaleniem glazury oraz obszarów przejścia w strukturę metalową
FSQ		Ostrza z nacięciami poprzecznymi ułatwiające obróbkę tworzywa sztucznego dzielące wióry na małe segmenty ⇒ bardzo mały opór przy obróbce materiałów elastycznych i ciągliwych ⇒ nie powoduje zacierania materiału UWAGA: pracować wyłącznie w stronę ciała
GSO		

* złoty trzonek



Wskazówki dot. stosowania: Pozwalające na zachowanie długiego okresu użytkowania i zapewniające efektywną pracę



- ⇒ **Liczba obrotów:**
Używając frezów należy przestrzegać zalecanej liczby obrotów oraz siły nacisku 2-4N. Prostnica powinna obracać się spokojnie (bez drgań) ze stałą liczbą obrotów.
- ⇒ **Konserwacja prostnicy:**
Aby zapewnić właściwe działanie, frez należy umieścić w zacisku aż po szyjkę. Zacisk prostnicy musi być regularnie czyszczony. Widoczne na frezie ślady zużycia sygnalizują konieczność wymiany.
- ⇒ **Konserwacja frezu:**
Wióry metalu przylegające do ostrzy utrudniają efektywną pracę. Do czyszczenia zabrudzonego frezu stosuje się szczotkę do czyszczenia metalu 9791 lub 9785.