

# STABILIZER

- **Asymetryczne rowki**  
zaprojektowane dla eliminacji drgań,  
nawet przy dużych głębokościach  
frezowania obwiedniowego i przy dużych  
posuwach minutowych
- **Wzrost wydajności skrawania**
- **Większe prędkości i posuwy**
- **Lepsza jakość powierzchni**

**GP** - do stali węglowych i stopowych

**HT** – do stali nierdzewnych, stopów  
tytanu i niklu

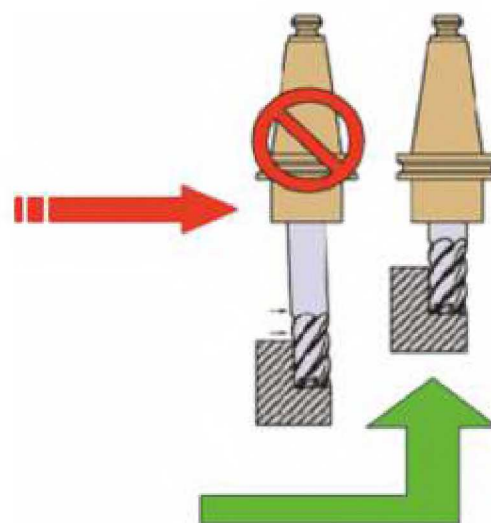
**Pokrycie TiAlN**  
**Bardzo drobny węglik**

**Wysięg narzędzia** - definiowany jest jako odległość końca narzędzia do oprawki.

Siły skrawania odpychają narzędzie powodując ugięcie. Siły skrawania powstają przy udziale takich składowych jak: obroty wrzeciona, osiowa i promieniowa głębokość skrawania, posuwy i rodzaj materiału obrabianego.

Stosując minimalny wysięg możemy uzyskać:

- Redukcję drgań
- Zwiększyć żywotności narzędzia
- Poprawić jakość powierzchni
- Zwiększyć posuwy i prędkości
- Zwiększyć wydajność skrawania



## Zasada:

Max. wysięg 8:1 długości ostrza.

Max. wysięg 12:1 długości całkowitej

## Rodzaje operacji frezowania:

- frezowanie kanałków, frezowanie wcinaniem – praca pełną średnicą narzędzia 1xD
- frezowanie zgrubne – praca w zakresie 0,5 do 1xD średnicy narzędzia
- frezowanie wykańczające profilowe- praca w zakresie 0,1 do 0,2xD
- kopiowanie frezem kulistym z małymi naddatkami – prace w zakresie 0,02 do 0,05xD