

Fräsen mit Pfiff!

Hier finden Sie für jede Anwendung das richtige Fräs Werkzeug!



Siemensstraße 32
73278 Schlierbach



Tel.: +49 7021 72497-0

Email: info@lesyk.de

Internet: www.lesyk.com

Mit unseren Fräs Werkzeugen bieten wir Ihnen eine Vielzahl an Anwendungen und innovativen Lösungen

Geometrie



Große Auswahl an

- 1- und 2- Schneidern
- Schaft-Durchmesser bis 8 mm
- Up- / Downcut / Gerade-Cut
- Sonderfräser

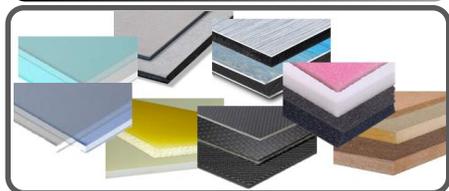
Schneidstoff



Schneidstoff Auswahl

- VHM Fräser
- Beschichtete Fräser
- Polierte Fräser

Material



Material Auswahl

- Acrylglas, Plexiglas
- ALU, ALU-Dibond
- GFK, CFK
- Holz, Schaumstoffe

Fräsunterlagen



Fräsunterlagen

- Für jeden Prozess die richtige Unterlage!
- Spanplatten, MDF-Feinstoffplatten
- Fräsmatten 2mm, 3mm
- Sealgrip

Zubehör



- **Slingscheiben** in Kunststoff- und Messing- Ausführung
- dient als Anschlag
- schützt Ihre Spannange vor Verschmutzung

Technologie

fz = Zahnvorschub in mm/Zahn
Die Drehzahl [n] des Fräasers wird über folgenden Zusammenhang berechnet: $n = v_c \times 1000 / d \times \pi$
Die Vorschubgeschwindigkeit [f] des Fräasers über: $f = n \times z \times fz$ in mm/min

allg.: die Werte in den gelben Feldern liegen i.d.R. vor

Berechnungsformeln	gesucht	gegebene Werte			
fz in mm/Zahn	fz = 0,16	Vorschub f	4000	Drehzahl n	z
				25000	1
vc in mm/min	vc = 471	Drehzahl n in U/min	25000	df in mm	
				6	
Drehzahl in U/min	n = 25.000	vc in mm/min	471	df in mm	
				6	
Vorschub f in mm/min	f = 4.000	Drehzahl n in U/min	25000	fz in mm/Zahn	z
				0,16	1

Erfahrungswerte

- Wir können Sie jederzeit technologisch unterstützen
- sprechen Sie uns an!
- **Nutzen Sie unsere Erfahrungskompetenz**

Verfügbar für alle Plotter-Fabrikate mit Fräskopf!

ZÜND

ESKO

ARISTO

MultiCam

ATOM

Elitron

Mécanuméric

HAASE

Valiani

