

FREZY TRZPIENIOWE

ZAWSZE

✓	ZAWSZE	Pracuj frezem trzpieniowym w zakresie rekomendowanych prędkości.
✓	ZAWSZE	Wybieraj odpowiedni kształt, średnicę i ostrze do danego zastosowania.
✓	ZAWSZE	Upewnij się, że używasz odpowiedniej szlifierki i że jest ona regularnie konserwowana.
✓	ZAWSZE	Mocuj maksymalną długość frezu trzpieniowego w tulejce zaciskowej (rekomendowane maksymalne 10mm trzpienia wystającego z wrzeciona / uchwytu).
✓	ZAWSZE	Przed właściwym zastosowaniem sprawdź, czy frez trzpieniowy działa odpowiednio w szlifierce.
✓	ZAWSZE	Pewnie mocuj obrabiany element i mocno trzymaj szlifierkę.
✓	ZAWSZE	Szlifuj płynnie, ruchem ciągłym, w obie strony. Używaj lekkiego docisku, pozwalając aby frez pracował.
✓	ZAWSZE	Dla lepszego wykończenia, kończ po drugim przejściu.

NIGDY

✗	NIGDY	Nie pracuj frezem trzpieniowym powyżej Maksymalnej Prędkości Obrotowej.
✗	NIGDY	Nie pracuj frezem trzpieniowym za wolno (spójrz na rekomendowane prędkości).
✗	NIGDY	Nie pozwól, aby frez trzpieniowy był narażony na nadmierny mechaniczny lub termiczny wstrząs.
✗	NIGDY	Nie "zatapiaj" narzędzia ponad 1/3 długości ostrza.
✗	NIGDY	Nie upychaj frezu trzpieniowego w wyżłobienie, szczeliny i otwory.
✗	NIGDY	Nie pozwól, aby frez trzpieniowy był za gorący, gdyż to spowoduje jego rozlutowanie i go osłabi (dotyczy frezu trzpieniowego, gdzie średnica główki jest większa niż średnica uchwytu).
✗	NIGDY	Nie stosuj wstrząsu lub nadmiernej siły na produkt i nie pozwól na jego przegrzanie.