

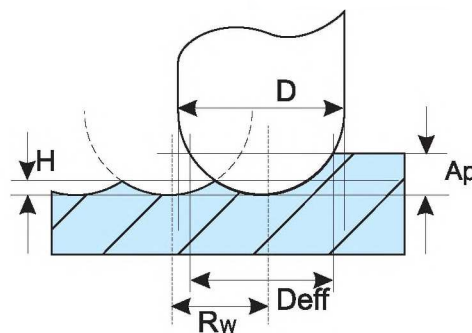
Long Reach™

Фрезы SGS 59 серии с удлиненным хвостовиком и короткой рабочей частью применяются для обработки штампов, пресс-форм, электродов и турбинных лопаток. Жесткая двухперьевая конструкция с заточенным центром предназначена для обработки широкого диапазона сталей, включая обработку закаленных до 60 HRC сталей. Оригинальная геометрия идеально подходит для высокоскоростной обработки. Фрезы серии 59 имеют более жесткий допуск на рабочий диаметр.

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		Сталь <30HRC	Ap=50%D	Сталь 30–45HRC	Ap=50%D	Сталь 45–55HRC	Ap=50%D	
	ПЛОСКИЙ ТОРЕЦ	D мм	N об/мин	F мм/зуб	N об/мин	F мм/зуб	N об/мин	F мм/зуб
	3	4000	0.010	2700	0.008	1600	0.005	
	4	3000	0.02	2000	0.018	1200	0.015	
	6	2000	0.025	1300	0.020	840	0.018	
	8	1500	0.035	1000	0.025	630	0.022	
	10	1200	0.040	820	0.030	50	0.028	
	12	1000	0.045	680	0.035	420	0.030	
	14	850	0.045	590	0.035	350	0.030	
	16	750	0.050	500	0.045	315	0.035	
	18	670	0.050	450	0.045	280	0.035	
20	600	0.055	410	0.055	250	0.040		
		Сталь <40HRC	Ap=3%D	Сталь 40–50HRC	Ap=2%D	Сталь 50–60HRC	Ap=1%D	
	СФЕРИЧЕСКИЙ ТОРЕЦ	D мм	N об/мин	F мм/зуб	N об/мин	F мм/зуб	N об/мин	F мм/зуб
	3	26000	0.05	23000	0.04	20000	0.03	
	4	20000	0.07	17000	0.06	15000	0.04	
	6	13000	0.10	11000	0.07	10000	0.05	
	8	10000	0.12	8500	0.10	7500	0.07	
	10	8000	0.15	7000	0.12	6000	0.09	
	12	6500	0.19	6000	0.14	5000	0.11	
	14	6000	0.20	5000	0.15	4000	0.11	
	16	5000	0.21	4000	0.16	4000	0.12	
	18	4500	0.22	4000	0.17	3500	0.12	
20	4000	0.23	3500	0.17	3000	0.12		

Для расчета R_w используйте формулу зависимости от высоты гребешка (приведена ниже)



$$R_w = \sqrt{D_{\text{eff}}^2 - 4 \left[\frac{D_{\text{eff}}}{2} - H/1000 \right]^2}$$

$$D_{\text{eff}} = 2\sqrt{(D/2)^2 - (D/2 - A_p)^2}$$

- D – диаметр инструмента (мм)
- Ap – глубина обработки
- Deff – эффективный диаметр
- Rw – шаг инструмента
- H – теоретическая высота гребешка (мкм) выбирается в зависимости от необходимой шероховатости.