



Усиленная геометрия зубьев, неглубокая стружечная канавка, высокий угол наклона спирали, увеличенное количество зубьев - все это для высокопроизводительного фрезерования закаленных сталей до 65 HRC. Специально разработанный твердый сплав с покрытием ALTiN увеличивает теплостойкость и сопротивление износу. Более жесткий допуск на рабочий диаметр.

ПРИМЕР ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

Материал: Инструментальная сталь 58 HRC
 Машина: HAAS VF3 VMC 20 HP
 Охлаждение: воздух
 Чистовая обработка
 Инструмент: Power-Carb 57M Ø12мм
 Скорость: 120 м/мин (3250 об/мин)
 Подача: 1780 мм/мин
 Глубина Ap: 18 мм
 Припуск Rw: 0,38 мм

ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

| РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ | | Сталь 30-45HRC | Сталь 45-55HRC | Сталь 55-60HRC | Сталь 60-65HRC |
|---------------------------------------|------|--|--|--|--|
| ПРОРЕЗАНИЕ ПАЗА | | Скорость 65 м/мин Ap<0.3D | Скорость 45 м/мин Ap<0.2D | Скорость 30 м/мин Ap<0.1D | Скорость 20 м/мин Ap<0.1D |
| | D мм | F мм/зуб | F мм/зуб | F мм/зуб | F мм/зуб |
| | 6 | 0,035 | 0,025 | 0,03 | 0,025 |
| | 8 | 0,040 | 0,030 | 0,04 | 0,035 |
| | 10 | 0,050 | 0,040 | 0,05 | 0,045 |
| | 12 | 0,055 | 0,045 | 0,06 | 0,055 |
| КОНТУРНАЯ ОБРАБОТКА | | Скорость 100 м/мин Rw<0.1D Ap<1.5D | Скорость 90 м/мин Rw<0.05D Ap<1.5D | Скорость 80 м/мин Rw<0.05D Ap<1.5D | Скорость 60 м/мин Rw<0.05D Ap<1.5D |
| | D мм | F мм/зуб | F мм/зуб | F мм/зуб | F мм/зуб |
| | 6 | 0,045 | 0,04 | 0,035 | 0,03 |
| | 8 | 0,055 | 0,05 | 0,045 | 0,04 |
| | 10 | 0,065 | 0,06 | 0,055 | 0,05 |
| | 12 | 0,075 | 0,07 | 0,065 | 0,06 |
| СКОРОСТНАЯ КОНТУРНАЯ ОБРАБОТКА | | Скорость 250 м/мин Rw<0.04D Ap<1.5D | Скорость 250 м/мин Rw<0.04D Ap<1.5D | Скорость 130 м/мин Rw<0.01D Ap<1.5D | Скорость 130 м/мин Rw<0.01D Ap<1.5D |
| | D мм | F мм/зуб | F мм/зуб | F мм/зуб | F мм/зуб |
| | 6 | 0,10 | 0,09 | 0,07 | 0,06 |
| | 8 | 0,11 | 0,10 | 0,09 | 0,07 |
| | 10 | 0,13 | 0,12 | 0,10 | 0,09 |
| | 12 | 0,14 | 0,13 | 0,12 | 0,11 |