

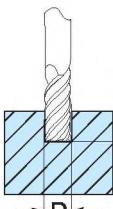
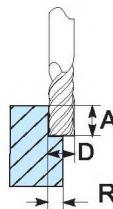
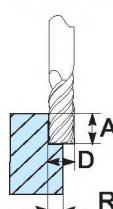


ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

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 Arp: 18 мм
 Припуск R_w: 0,38 мм

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ		Сталь 30–45HRC	Сталь 45–55HRC	Сталь 55–60HRC	Сталь 60–65HRC
ПРОРЕЗАНИЕ ПАЗА		Скорость 65 м/мин Arp<0.3D	Скорость 45 м/мин Arp<0.2D	Скорость 30 м/мин Arp<0.1D	Скорость 20 м/мин Arp<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 Arp<1.5D	Скорость 90 м/мин Rw<0.05D Arp<1.5D	Скорость 80 м/мин Rw<0.05D Arp<1.5D	Скорость 60 м/мин Rw<0.05D Arp<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 Arp<1.5D	Скорость 250 м/мин Rw<0.04D Arp<1.5D	Скорость 130 м/мин Rw<0.01D Arp<1.5D	Скорость 130 м/мин Rw<0.01D Arp<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