



На основе успеха инструмента Z-Carb компания SGS спроектировала новые концевые фрезы Z-Carb HTA для обработки новой группы материалов.

Z-Carb показывал отличные результаты при обработке жаропрочных сплавов, но SGS решила улучшить свою продукцию.

Инструмент Z-Carb HTA производится по ранее запатентованной технологии, но теперь он более прочный, обладает улучшенными характеристиками резания и увеличенным сроком службы, благодаря изменениям геометрии режущей части, внесенным специально для обработки жаропрочных сплавов:

- инконель,
- вaspаллой,
- хастеллой.

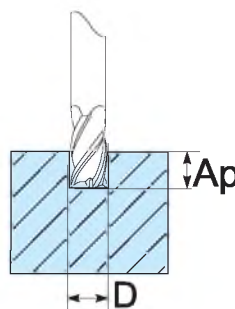
Отличия:

- увеличенный диаметр стержня,
- увеличенный угол спирали,
- участок с углом 90° смещен к краю,
- измененная фаска на зубе.

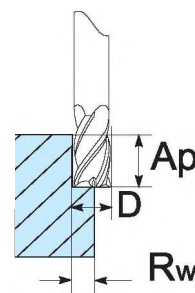
ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ

РЕЖИМЫ ОБРАБОТКИ

$A_p=1,0D$



$A_p=1,5D$
 $R_w=0,25D$



МАТЕРИАЛ	Скорость (м/мин)	ДИАМЕТР ИНСТРУМЕНТА								
		Ø3мм	Ø4мм	Ø5мм	Ø6мм	Ø8мм	Ø10мм	Ø12мм	Ø16мм	Ø20мм
Нерж. сталь	100	320	310	288	320	360	481	501	451	396
Легир. сталь	120	395	385	355	394	444	592	616	554	488
Титан	90	296	280	266	296	333	444	462	416	366
Инконель	25	79	77	71	79	89	118	123	111	98