

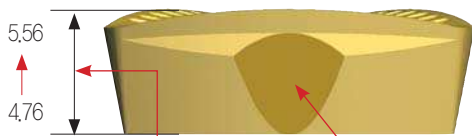
Технические характеристики фрез серии «Laser Mill/GBE/BRE»

Улучшенная геометрия стружечной канавки, препятствующая пакетированию стружки.

BRE

- Процесс резания : Хорошее удаление стружки из зоны резания, невысокие силы резания, отсутствие вибраций.
- Корпус фрезы : Высокая эксплуатационная надежность, устойчивость к деформациям и поломкам, специальная обработка поверхности, повышающая ее износостойкость.
Простота и надежность винтового крепления СМП формы TCRX.
- Улучшенная геометрия стружечной канавки, препятствующая пакетированию стружки.
- СМП : Возможность применения высоких скоростей резания и подачи за счет специальной марки сплава обеспечивающей высокую износостойкость и устойчивость к выкрашиванию.
Высокая прочность режущей кромки и значительный передний угол.

Корпус фрезы оснащен СМП по стандарту ISO

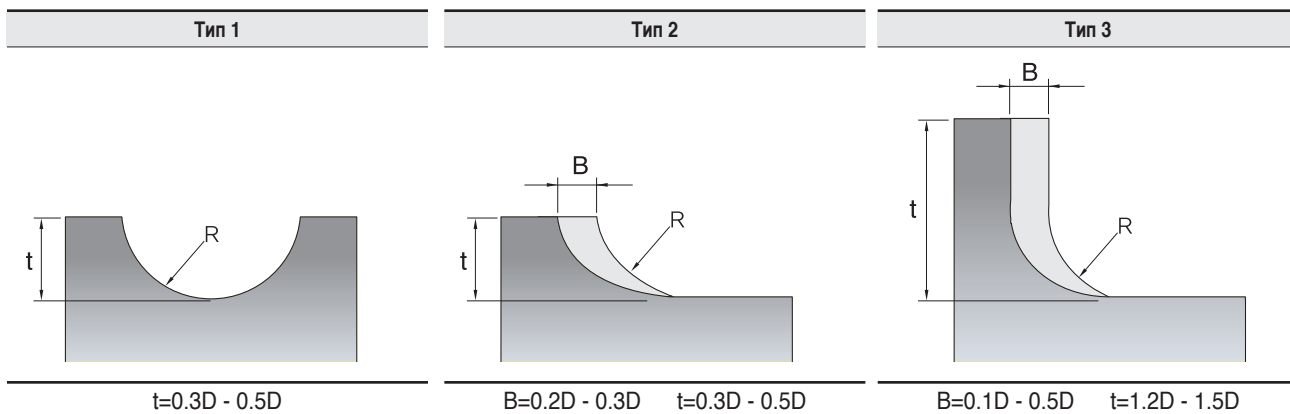


- Низкое трение стружки
- Хороший теплоотвод

- Повышенная точность режущей кромки за счет увеличенной высоты

- Улучшенное распределение нагрузки при врезании

Рекомендуемые режимы резания для фрез серии «BRE» при черновой обработке



Обрабатываемые материалы	Тип обрабатываемой поверхности	Скорость резания, м/мин	Подача, мм/зуб	Марка сплава
Углеродистые, легированные стали	1	120~220	0.1~0.4	NCM325
	2	120~220	0.2~0.4	NCM325
	3	100~180	0.1~0.3	NCM325
Легированные стали	1	100~200	0.1~0.4	NCM325
	2	100~200	0.2~0.4	NCM325
	3	80~160	0.1~0.3	NCM325
Инструментальные стали	1	80~150	0.1~0.3	NCM325
	2	80~150	0.15~0.35	NCM325
	3	60~120	0.1~0.3	NCM325
Закаленные стали (H _{RC} 35-45)	1	60~120	0.1~0.3	NCM325
	2	60~120	0.1~0.3	NCM325
	3	50~80	0.1~0.2	NCM325
Чугуны	1	100~180	0.2~0.5	NCM320K
	2	100~180	0.2~0.5	NCM320K
	3	80~160	0.15~0.4	NCM320K

