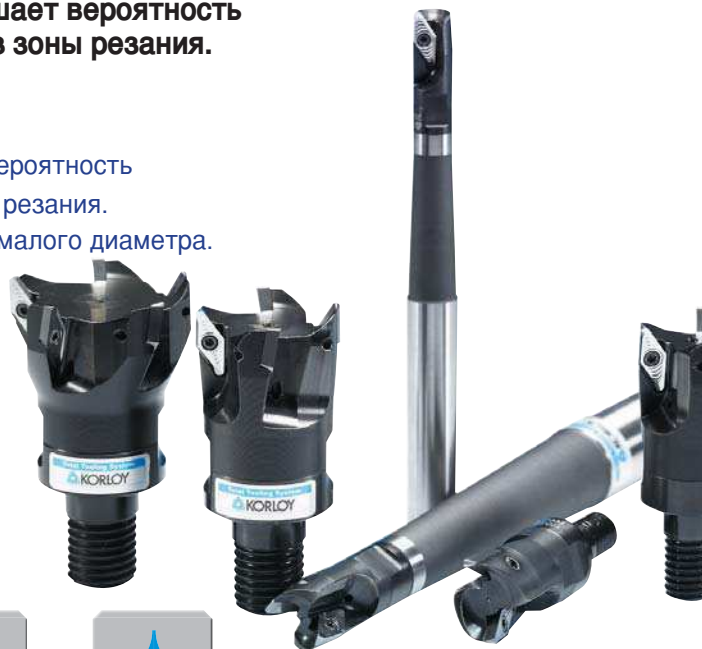


Технические характеристики фрез серии «Pro-A Mill»

Полированная передняя поверхность СМП уменьшает вероятность наростообразования и улучшает отвод стружки из зоны резания.

Pro-A mill

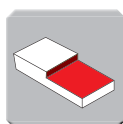
- Полированная передняя поверхность СМП уменьшает вероятность наростообразования и улучшает отвод стружки из зоны резания.
- Возможность применения сменных фрезерных головок малого диаметра.
- Широкий выбор сменных фрезерных головок.
- Высокая эффективность обработки уступов, фасонных и наклонных поверхностей.
- Улучшенный отвод стружки при обработке глубоких пазов благодаря внутренней системе подвода СОЖ.



Обработка



Контурная обработка



Обработка уступов, пазов



Тангенциальное врезание



Through coolant system

Модификации фрез

Тип	Серия	Pro-A mill	Система подвода СОЖ	
Применение малогабаритный алюминий обработки	Pro-A 2000		<ul style="list-style-type: none"> • Сменная фрезерная головка : Ø12~Ø42 • Концевая фреза : Ø12~Ø42 • СМП : VDKT11T210N-MA VDKT11T220N-MA 	○
общий применение алюминий обработки	Pro-A 4000		<ul style="list-style-type: none"> • Торцевая фреза : Ø40~Ø100 • Концевая фреза : Ø32~Ø40 • СМП : VCKT220530N-MA 	○

Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемые материалы		Скорость резания, м/мин
Алюминиевые сплавы	Rm < 280 МПа	1000
	Rm > 280 МПа	800
Медные сплавы	Long chip	250
Термопластик	-	300
Алюминиевые сплавы	Si < 12%	800
Медные сплавы	Сегментная стружка	400
Магниеые сплавы	-	400
Акрил	-	150

