

Технические характеристики дисковых прорезных регулируемых фрез

Дисковые прорезные регулируемые фрезы

Система обозначения фрез

Р : тип платформы
В : тип рельефа





А : система регулировки СМП

Для двухсторонних фрез обозначена только минимальная ширина фрезерования.

Р А FC В 125 14 18 - R

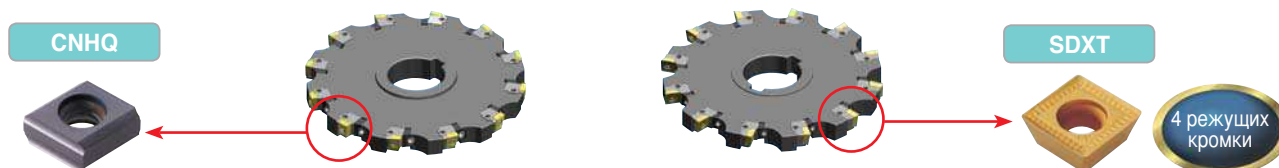
Регулировка Тип корпуса фрезы Максимальная ширина фрезы

Тип крепления пластин Конфигурация установки Диаметр фрезы Минимальная ширина фрезы Тип исполнения

|  R : радиальный тип для SDXT  T : тангенциальный тип для CNHQ |  FC двусторонняя  HC односторонняя | Диаметр фрезы | Минимальная ширина фрезы | Тип исполнения | | | | | |
|--|---|---------------|--------------------------|---|-------------|---|---|-------------|--------|
| | | | | <table border="1"> <tr> <th>Обозначение</th> <th>R</th> <th>L</th> </tr> <tr> <td>Нейтральная</td> <td>Правая</td> <td>Левая</td> </tr> <tr> <td>Трехсторонняя посадка со шпоночным пазом</td> <td colspan="2">Двухсторонняя посадка со шпоночным пазом</td> </tr> </table> | Обозначение | R | L | Нейтральная | Правая |
| Обозначение | R | L | | | | | | | |
| Нейтральная | Правая | Левая | | | | | | | |
| Трехсторонняя посадка со шпоночным пазом | Двухсторонняя посадка со шпоночным пазом | | | | | | | | |

Тангенциальный тип крепления СМП (допускает увеличенные силы резания)

Радиальный тип (Сниженные силы резания)



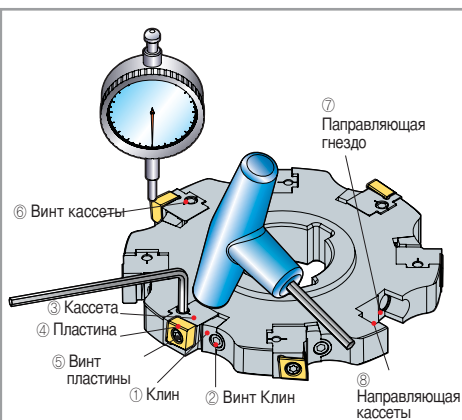
- Полулистовая / Черновая обработка
- Предназначены для средних и широких пазов фрез (14~ 30 мм.)
- Возможность работы в тяжелых условиях обработки с переменным припуском.

- Полулистовая/ Чистовая.
- Предназначены для средних пазов(12~24)
- Широкий выбор стружколомов для различных условий резания (MF, MM, FA).
- Каждая пластина имеет 4 рабочие грани.

Особенности

- ▶ Точность регулировки СМП до 5 мкм.
- ▶ Возможность регулировки ширины реза $\pm 1,5$ мм.
- ▶ Специальная система крепления кассет обеспечивает необходимую жесткость при возникновении упругих деформаций
- ▶ Тангенциальное крепление СМП обеспечивает надежный зажим и может применяться для обработки широких пазов.
- ▶ Специальная геометрия стружколома снижает силы резания и уменьшает вероятность возникновения вибраций.

Сборка фрез и регулировка СМП



Рекомендации по сборке фрез

1. Установите и легко закрепите клин поз.(1) в гнездо фрезы при помощи ключа для клина поз. (2)
2. Установите кассету поз.(3) в направляющий паз гнезда фрезы поз.(12)
3. Закрепить ключом кассету поз.(6) для правильного позиционирования.
4. Закрепить клин ключом клина поз.(2) с усилием зажима 70 ~ 80Н.м.
5. Установите пластину поз.(4), в кассету поз.(3)и закрепите ключом для СМП поз. (5) с усилием зажима 40 - 50 Н.м.

Рекомендации по регулировке биения и ширины реза

1. Очищенную фрезу установите на приспособление для проведения измерений.
2. Выкрутите винт клина поз. 2 , отрегулируйте положение и снова закрутите с усилием 8Н.м.
3. Установите при помощи часового индикатора необходимую высоту режущих граней для заданной ширины фрезерования.
4. Закрепите винт клина поз. 2 с усилием 70 ~ 80Н.м.
5. После окончательной регулировки надежно закрепите винт кассеты поз.(6)

