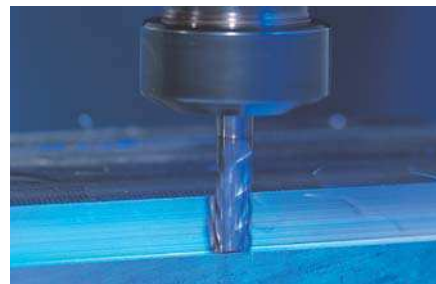


Технические характеристики фрез концевых цельных

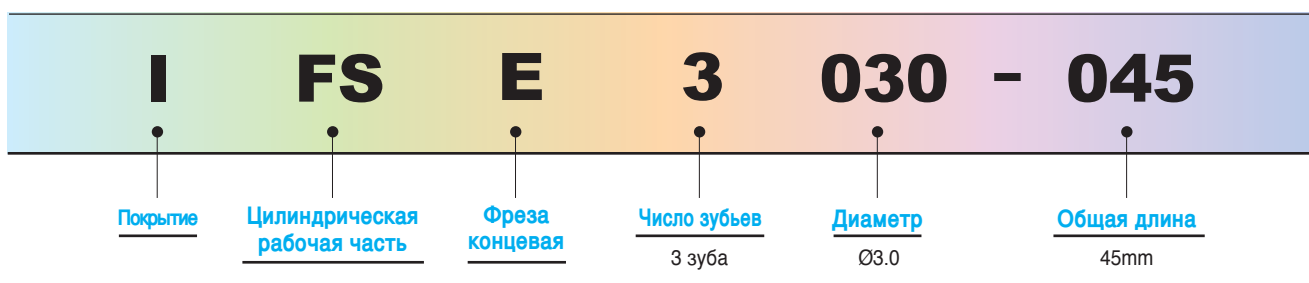
Высокая эффективность обработки

Фрезы концевые для обработки труднообрабатываемых материалов

- Высокий передний угол и винтовая геометрия стружечной канавки обеспечивают стабильный отвод стружки.
- Специальная геометрия режущих кромок разработана для обработки труднообрабатываемых материалов.
- Высокая эффективность обработки нержавеющей сталей, титановых сплавов, инконелей и жаропрочных сталей.
- Универсальность в применении: возможность обработки уступов, пазов, и наклонных поверхностей полученных тангенциальным врезанием.

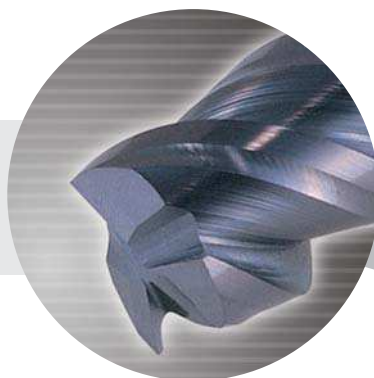


Система обозначения фрез



Особенности

- Усиленная режущая кромка.
- Витовая стружечная канавка
- Высокий передний угол



- Высокая прочность и твердость PVDпокрытия



- Высокая прочность и твердость PVDпокрытия

Основные проблемы и их пути устранения при обработке нержавеющей сталей

Проблемы, возникающие при самоупрочнении (наклёпе) обрабатываемой и обработанной поверхности

- Низкое качество обработки
- Перегрев режущих кромок (Высокая температура резания).
- Наростобразование.
- Высокая сила сдвига при высоких температурах в момент стружкообразования.
- Плохое стружко-стружкодробление и нестабильный отвод стружки

Пути устранения проблем

- Снижение скорости резания
- Применение более <острой> геометрии режущей кромок
- Применение СОЖ для снижения температуры резания
- Применение воздушной или жидкостной струи высокого давления для улучшения отвода стружки
- Повышение твердости и теплоустойчивости твердосплавной основы и покрытия