

Технические характеристики фрез концевых цельных

(Обработка меди)

Высокая стойкость и качество обработанной поверхности при производстве электродов.

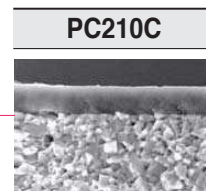
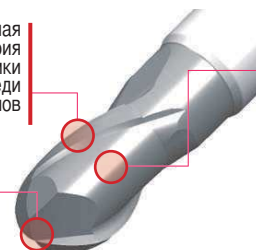
Обработка меди

(Обработка меди)

- Низкий коэффициент трения стружки о переднюю поверхность и высокая износостойкость за счет специального «KSilver» покрытия. Высокая устойчивость к выкрашиванию благодаря специальной твердосплавной основе
- Высокая эффективность обработки меди и цветных металлов
- Возможность выбора оптимальной формы рабочей части: сферической, цилиндрической, с радиусными вершинами, а так же с удлиненной шейкой
- Высокая стойкость и качество обработанной поверхности при производстве электродов.

Оптимальная геометрия режущей кромки для обработки меди и цветных металлов

Высокая точность геометрии режущих кромок



PC210C

Покрытие «KSilver»
: Высокая износостойкость и низкое трение.

Твердосплавная основа
: Высокая износостойкость и устойчивость к выкрашиванию.

Результаты испытаний

Изготовление электродов

Обрабатываемый материал : Cu

Режимы резания : $V_p = 70$ м/мин, $S_z = 0,083$ мм/зуб $B = 3$ мм, $t = 0,6$ мм

Обозначение фрезы : CRE4100-070-R10

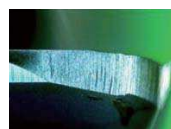
Фотографии изношенных режущих кромок



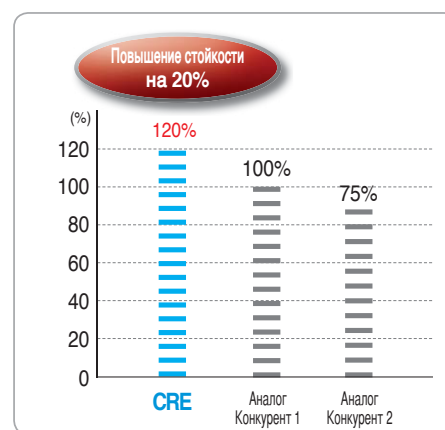
CRE



Аналог Конкурент 1



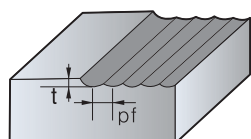
Аналог Конкурент 2



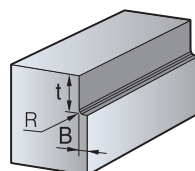
Recommended Cutting Condition

Обрабатываемые материалы	CBE/CBNE			CFE/CFNE			CRE/CRNE		
	Медь, медные сплавы								
Режимы резания Диаметр, мм	Частота вращения п, об/мин		Подача S мин, мм/мин		Частота вращения п, об/мин		Подача S мин, мм/мин		
0.5	40,000		2,600		40,000		1,800		
1	40,000		2,800		40,000		2,000		
1.5	40,000		3,200		40,000		2,400		
2	40,000		3,600		30,000		1,800		
3	40,000		4,000		23,000		1,380		
4	32,000		3,200		15,000		900		
5	25,000		2,500		12,000		750		
6	21,000		2,100		10,000		600		
8	16,000		1,600		8,000		480		
10	13,000		1,300		6,400		384		
12	9,000		900		5,400		324		

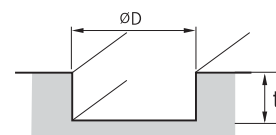
Обрабатываемые поверхности



$t = 0.1D$, $pf = 0.2D$



$t = 1.5D$, $B = 0.1D$



$t \leq 1.5D$

Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД.

При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.

