

Технические характеристики фрез серии «HRMDouble»

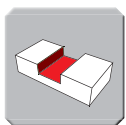
Область применения



Контурная обработка



Обработка плоскостей



Обработка пазов



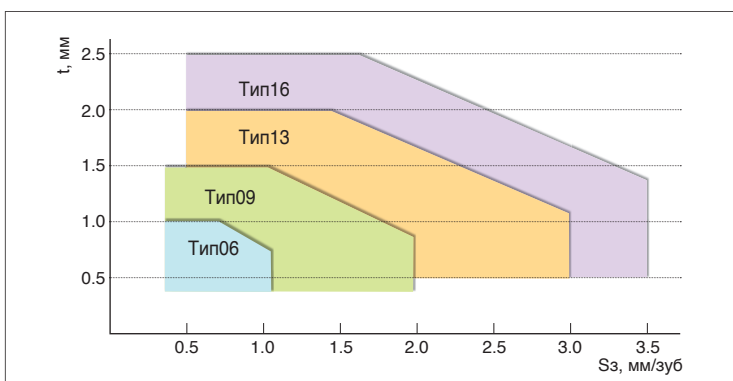
Тангенциальное врезание



Винтовое врезание



Внутренний подвод СОЖ



Рекомендуемые режимы резания сплава

Обрабатываемые материалы	Твердость	Марка сплава	Vp, м/мин	Sz, мм/зуб
P	Низкоуглеродистые стали	PC3500	200 (100~230)	1.0 ~ 2.0
		PC3545		
	Среднеуглеродистые стали	PC3500	180 (100 ~ 220)	1.0 ~ 1.5
		PC3545		
Высокоуглеродистые легированные стали	30~40 HRC	PC3500	160 (100~200)	0.8 ~ 1.3
		PC3545		
Закаленные стали	40~50 HRC	PC3500	120 (80~180)	0.6 ~ 1.2
		PC5300		
M	Нержавеющие стали	PC5300	120 (80~150)	0.8 ~ 1.3
PC3545				
K	Чугуны	Ниже 350Н/мм²	180(100~220)	1.2 ~ 1.8

Результаты сравнительных испытаний - I



Исходные данные

Обрабатываемый материал : SM45C(HRC22)

Режимы резания : Vp=283 м/мин

Sz=1,4 мм/зуб

t=0,8 мм

V=35 мм

Охлаждение : сухое резание,

контурная обработка

Оборудование : горизонтальный МСТ

Рабочая длина фрезы : 250 мм

Обозначение инструмента:

HRMDCM13050HR-4

WNMX130520ZNN-MM(PC3500)

**Повышение
производительности: 40%
Снижение затрат
на инструмент: 80%**

* Результаты испытаний - конкурентом фрезы серии HRMD при одинаковом сечении срезаемого слоя и повышенной скорости резания позволили увеличить производительность обработки, уменьшив машинное время на 40%, при этом стойкость СМП была увеличена на 60%. Фрезы серии HRMD имеют высокую экономичность применения из-за использования СМП с 6-тью режущими кромками.

Результаты сравнительных испытаний - II



Исходные данные

Обрабатываемый материал : STS304

Режимы резания : Vp=130 м/мин

Sz=1,2 мм/зуб

t=1 мм

V=80 мм

Охлаждение : СОЖ,

Обработка пазов и фасок

Оборудование : вертикальный МСТ

Рабочая длина фрезы : 250 мм

Обозначение инструмента:

HRMDCM13050HR-4

WNMX130520ZNN-MM(PC3500)

**Повышение
производительности: 80%
Снижение затрат
на инструмент: 25%**

* Результаты испытаний - в сопоставлении HRMD с нашим конкурентом, используя тот же Режимы резания, скорость резки HRMD была выше такой же глубины резания (APxAE), время цикла было сокращено на 80%, а срок службы инструмента был таким же, но HRMD является экономически более эффективной за счет использования из 6 режущих кромок по сравнению с SDKN Тип СМП с положительными

