

## 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

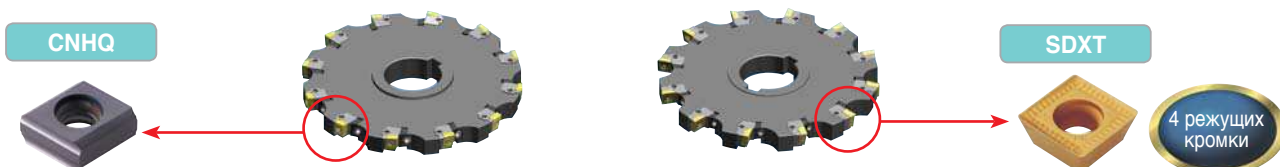
Тип крепления пластин      Конфигурация установки      Диаметр фрезы      Минимальная ширина фрезы      Тип исполнения

Обозначение	R	L
Нейтральная	Правая	Левая
Трехсторонняя посадка со шпоночным пазом	Двухсторонняя посадка со шпоночным пазом	

 R : радиальный тип для SDXT  
 T : тангенциальный тип для CNHQ  
 FC двусторонняя  
 HC односторонняя

### Тангенциальный тип крепления СМП (допускает увеличенные силы резания)

### Радиальный тип (Сниженные силы резания)



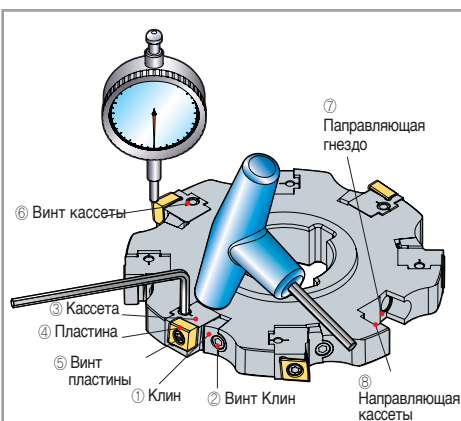
- Полуцистовая / Черновая обработка
- Предназначены для средних и широких пазов фрез (14~ 30 мм.)
- Возможность работы в тяжелых условиях обработки с переменным припуском.

- Полуцистовая/ 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)

