

# Е Технические характеристики инструмента серии Wind Mill

Для изготовления пазов в деталях с радиусным закруглением вершин различных размеров и ширины

## Wind Mill *New*

- Оптимальное применение для изготовления закрытых пазов
- Уникальная геометрия карманов на вспомогательной кромке снижают нагрузки и увеличивают стойкость
- Специальная система зажима исключает неправильную установку и слом



• СМП



• Фреза в сборе

WFSP(M) - Плоский тип

WFSB(M) - Тип с фланцем



### Обозначение торцевой фрезы

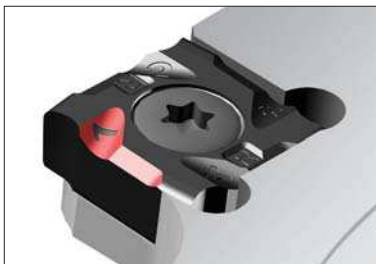
<b>W</b>	<b>FS</b>	<b>P(B)</b>	<b>100</b>	<b>-</b>	<b>T04</b>
Wind Mill	Расположение СМП FS : Полноразмерная HS : Двухсторонняя фреза	Тип фрезы P : Плоский тип B : Тип с фланцем	ØD		W

### Система обозначения пластин

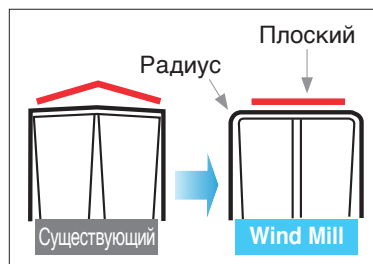
<b>S</b>	<b>N</b>	<b>H</b>	<b>T</b>	<b>12</b>	<b>045</b>	<b>08</b>	<b>R/L-</b>	<b>WX</b>
Форма СМП	Задний угол	точность	Тип СМП	Ød	Высота режущей кромки	вершины R	R/L	Стружколом

### Свойства

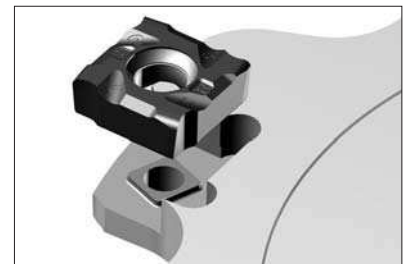
- Идеальная геометрия для получения высокой шероховатости поверхности и стойкости



- Перпендикулярный паз



- Выступ на посадочной поверхности предотвращает не правильную установку СМП и излом



- Заготовки с различной шириной и возможными радиусами при вершине (R0.2~R2.0)

R0.2	R0.4	R0.6	R0.8	R1.0	R1.2	R1.4	R1.6	R1.8	R2.0

