

Технические характеристики фрез серии «Storm Mill»

Высокая эффективность применения при больших глубинах резания за счет значительной длины режущей кромки СМП.

Storm Mill

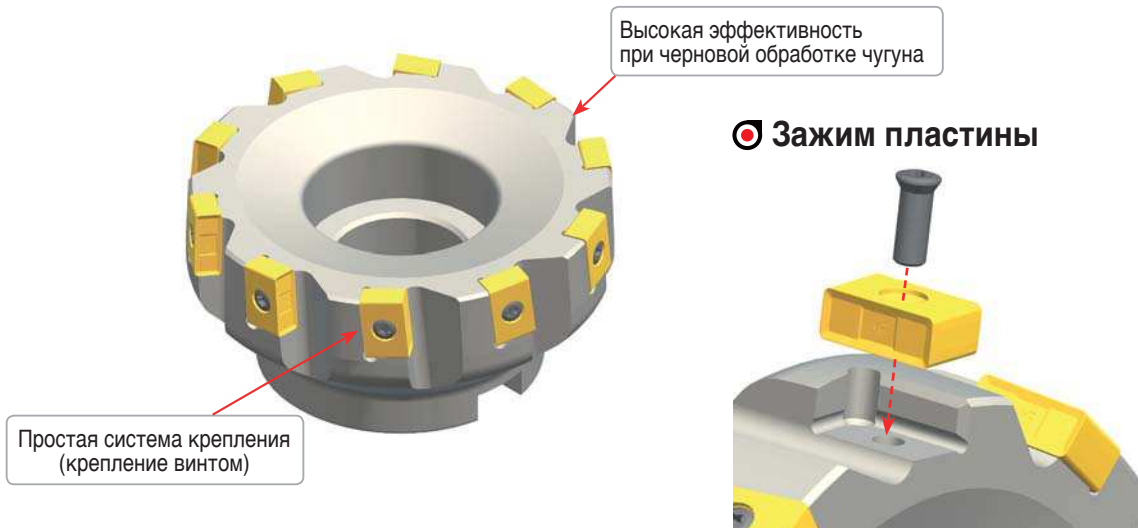
- Широкий диапазон применения.
- Использование 4 режущих кромок СМП (для корпусов исполнения R/L максимум 8 режущих кромок).
- Высокая эффективность применения при больших глубинах резания за счет значительной длины режущей кромки СМП.
- Широкий выбор марок сплава.
- Универсальность в применении СМП с различными типами режущей кромки (фаска / радиус).



Система обозначения фрез

| | | | | | | | |
|----------------------------------|---------------------------------------------------------------|----------------------------------------|------------------------------------------------------------------|----------------------------|----------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|
| S | Q | N | 3 | 250 | R | (2) | - 28Z |
| Фреза серии Storm mill | Угол в плане Q : 2° F : 5° A : 45° E : 15° | Величина заднего угла N : 0° | Диаметр вписанной окружности 3 : 9.525mm 4 : 12.7mm | Диаметр фрезы ММ | Исполнение R : Правый L : Левый | Тип фрезы Не указано: стандартный тип Величина заднего угла 2: быстросменный тип | |
| | | | | | | Количество зубьев | |

Фреза в сборе



Рекомендуемые режимы резания

| Обозначение Марка сплава | Серые чугуны GC | | Ковкие чугуны GCD | |
|-----------------------------|--------------------|------------|----------------------|------------|
| | Vp, м/мин | Sz, мм/зуб | Vp, м/мин | Sz, мм/зуб |
| PC3500 | 150~250 | 0.08~0.28 | 100~180 | 0.08~0.28 |
| PC6510 | 150~300 | 0.10~0.28 | 100~200 | 0.10~0.28 |
| PC3545 | 150~250 | 0.08~0.22 | 100~180 | 0.08~0.22 |
| H01 | 100~200 | 0.08~0.22 | 70~140 | 0.08~0.22 |
| G10 | 90~120 | 0.08~0.28 | 60~130 | 0.08~0.28 |

