

F Технические характеристики фрез концевых цельных серии V-Endmill

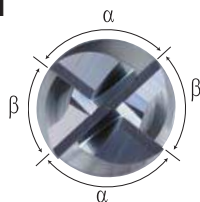
Повышение производительности и эффективности обработки в следствии уменьшения вибрации

V-Endmill

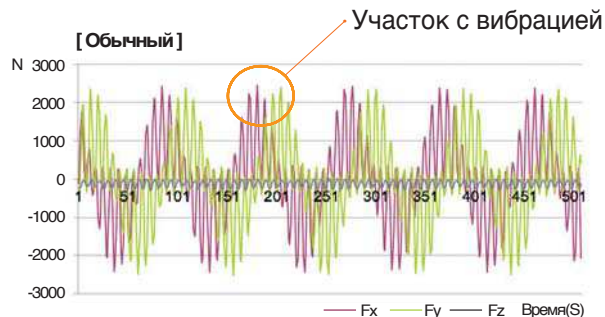
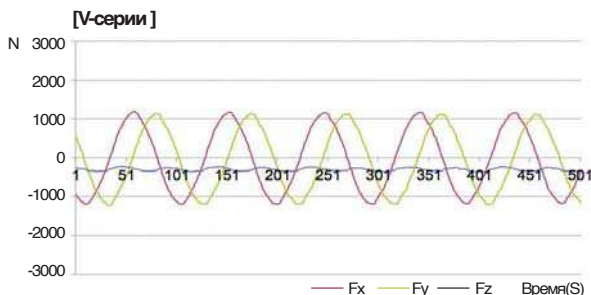
Фреза с переменным шагом

- Переменные угол наклона спирали
- Неравномерный шаг зубьев

* Неравномерный шаг зубьев: уменьшение вибрации



Показатели (Тест на вибрацию)



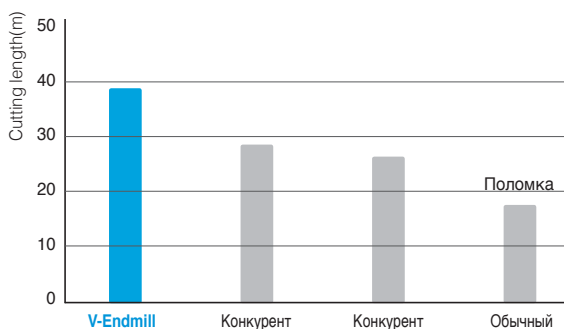
- **Заготовка** Легированная сталь
- **Услов резки** D=Ø8.0, n(мин⁻¹)=3183, Vp(м/мин)=80, Sмин(мм/мин)=713, Sз(мм/зуб)=0.055, t(мм)=8.0, B(мм)=8.0, Сухая
- **Инструменты** V-Endmill VFE4080-060 · Обычный серии

Преимущество концевых фрез V-серии

Тип	Скорость резания Vp	подачи(vf)	вибрацию	Качество
V-Endmill	30% up	30% up	минимум	Превосходно

- Более высокие скорости резания и подачи увеличивают продуктивность.
- Маленькая вибрация обеспечивает превосходную финишную обработку с высокой чистотой поверхности

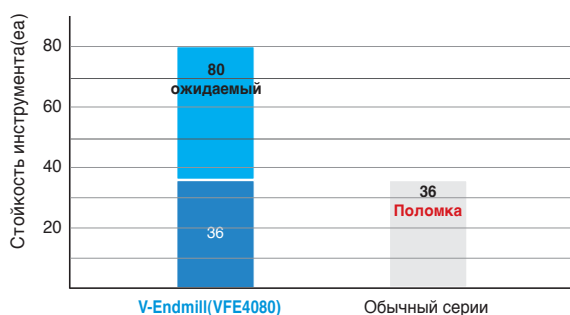
Показатели (Окончательная обработка)



кромка			
Чистота обработанной поверхности			
	V-серии	• Конкурент А Неравномерный шаг зубьев концевой фрезы	• Конкурент В Неравномерный шаг зубьев концевой фрезы

- **Заготовка** Нержавеющие стали
- **Услов резки** D=Ø8.0, n(мин⁻¹)=3979, Vp(м/мин)=100, Sмин(мм/мин)=796, Sз(мм/зуб)=0.05, t(мм)=12, B(мм)=0.8, Сухая
- **Инструменты** VFE4080-060

Результаты испытаний



V-Endmill



Обычный серии

- **Заготовка** Легированная сталь
- **Услов резки** D=Ø8.0, n(м/мин)=6000, Vp(м/мин)=150, Sмин(мм/мин)=600, Sз(мм/зуб)=0.025, t(мм)=7, B(мм)=0.8, СОЖ(Водорастворимый)
- **Инструменты** VFE4080-060