Высокая эффективность и высокие подачи при обработке

F-Endmill

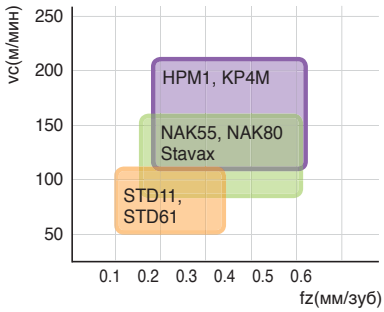
Фреза с переменным шагом

Свойства



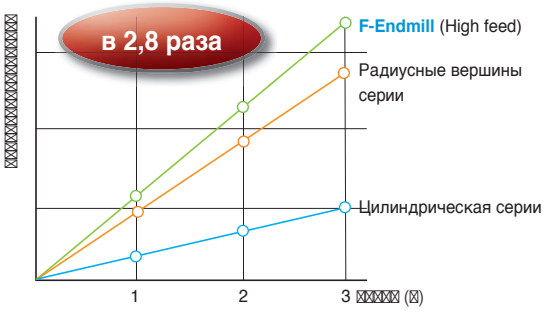
- Более широкая область стружкоприемника
  Высокоэффективная работа
- Обработка на высоких подачах возможно благодаря распределению сил резания

■ Применение для различных материалов



Пример производительности

■ Сравнение производительности

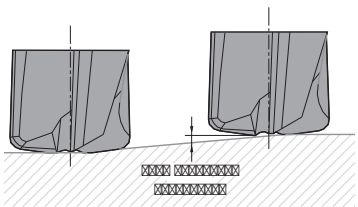


Тип	Скорость (vc)	Подачи (fz)	D.O.C		Объем обработки (мм2/мин)
			ap	ae	
F-Endmill (High feed)	180	**0.30**	0.5	5.0	**135,000**
Радиусные вершины серии	200	0.09	1.0	5.0	90,000
Цилиндрическая серии	120	0.05	8.0	0.2	48,000

Более высокая производительность за счет увеличения подачи. **В 2,8 раза**

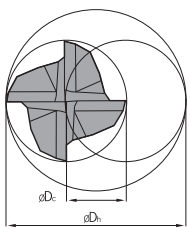
Информация для программирования

■ Обработка наклонных плоскостей



Ramping angle	Подачи
1°	100%
2°	80%
3°	60%
4°	50%

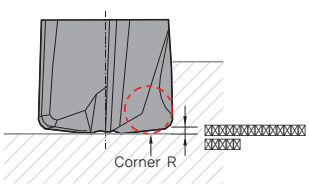
■ Обработка врезанием по винтовой траектории



Диаметр (ØD)	Min. Диаметр	Max. Диаметр
6	7.8	12
8	10.2	16
10	12.4	20
12	14.9	24

∗ØDc : Подача(Центр инструмента))
∗Диам. Dh: Область обработки

■ Информация для программы CAM



Диаметр(ØD)	R фрезы	Радиус для CAM	Необработанная часть
6	0.5	0.7	0.21
8	0.5	0.8	0.32
10	1.0	1.3	0.36
12	1.2	1.6	1.45