Усиленная шейка повышает жесткость фрезы и уменьшает вероятность поломки.

Гравировальные фрезы



- Усиленная шейка повышает жесткость фрезы и уменьшает вероятность поломки.
- Высокая эффективность применения для высокоточных финишных операций.
- Применяется для гравировальных работ, а так же для обработки пазов и фасонных поверхностей микрометрических размеров.
- Широко используется в часовой и электронной промышленности. Применяется при производстве миниатюрных штампов и прессформ.

※ Примечание

Эффективное применение гравировальных фрез возможно только на прецизионных высокоскоростных станках имеющих антивибрационную систему с использованием высокоточной и жесткой оснастки. При гравировальных операциях необходим контроль процесса отвода стружки.

Система обозначения гравировальных фрез

MS E 2 004 - S

MS	E	2	004	- S
Фреза концевая	Форма рабочей части	Число зубьев	Диаметр рабочей части	Диаметр хвостовика
Гравировальная фреза	**E :** Цилиндрическая **BE:** Сферическая	2 зуба	Ø0.4	**S:** Ø3,0мм **Не указанно:** Ø4,0мм (Диаметр Ø2, Ø3,мм) Ø6,0мм (Другие диаметры)

Разновидности гравировальных фрез

MSBE



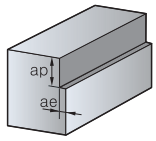
MSE



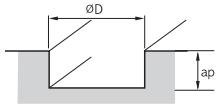
Рекомендуемые режимы резания

Обрабатываемые материалы / Режимы резания / Диаметр, мм	Углеродистые, легированные стали, чугуны HRC45 ~ SM50C,SCM,STD			Углеродистые, легированные стали, чугуны HRC45~55 STD61,STAVAX		
	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Ширина фрезерования B, мм	Частота вращения n, об/мин	Подача S мин, мм/мин	Ширина фрезерования B, мм
0.4	40,000	640	0.01	40,000	640	0.01
0.5	40,000	800	0.015	40,000	800	0.02
0.6	40,000	960	0.02	40,000	960	0.02
0.7	40,000	1,120	0.02	40,000	1,120	0.02
0.8	40,000	1,280	0.03	40,000	1,280	0.03
0.9	40,000	1,440	0.04	40,000	1,280	0.04
1	40,000	1,600	0.06	40,000	1,280	0.06

Обработка пазов



• ap ≤ ae



• D≥3 : увеличьте частоту вращения 50~70% уменьшите подачу 40~60%

• Обработка пазов : t≤ae

• Обеспечьте высокую жесткость системы СПИД. При возникновении вибраций уменьшите скорость резания и подачу в одинаковом соотношении.

1. Заготовка должна быть зажата жестко. В случае вибрации, уменьшить число оборотов и скорость подачи на том же соотношении
2. В случае плечи, уменьшить подачу на 1/3

korloy@korloy-tools.ru
www.korloy-tools.ru