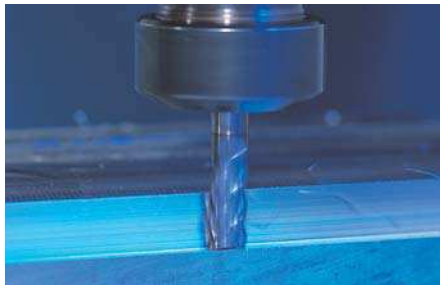
Высокая эффективность обработки

Фрезы концевые для обработки труднообрабатываемых материалов

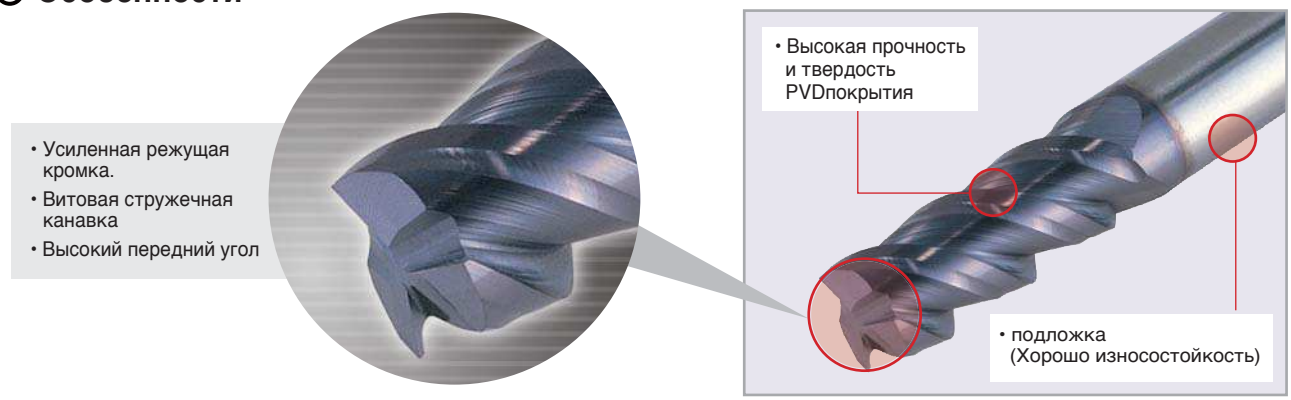
- Высокий передний угол и винтовая геометрия стружечной канавки обеспечивают стабильный отвод стружки.
- Специальная геометрия режущих кромок разработана для обработки труднообрабатываемых материалов.
- Высокая эффективность обработки нержавеющих сталей, титановых сплавов, инконелей и жаропрочных сталей.
- Универсальность в применении: возможность обработки уступов, пазов, и наклонных поверхностей полученных тангенциальным врезанием.



Система обозначения фрез

I	FS	E	3	030	-	045
Покрытие	Цилиндрическая рабочая часть	Фреза концевая	Число зубьев	Диаметр		Общая длина
			3 зуба	Ø3.0		45mm

Особенности



Основные проблемы и их пути устранения при обработке нержавеющих сталей

Проблемы, возникающие при самоупрочнении (наклепе) обрабатываемой и обработанной поверхности	Пути устранения проблем
• Низкое качесво обработки • Перегрев режущих кромок(Высокая температура резания). • Наростобразование. • Высокая сила сдвига при высоких температурах в момент стружкобразования. • Плохое стружко стружкодробление и нестабильный отвод стружкиё	• Снижение скорости резания • Применение более <острой> геометрии режущей кромоки • Применение СОЖ для снижение температура резания • Применение воздушной или жидкостной струи высокого давления для улучшения отвод стружкиё • Повышение твердости и теплостойкости твердосплавной основы и покрытия