

One-cut Radius “DV-OCSAR”



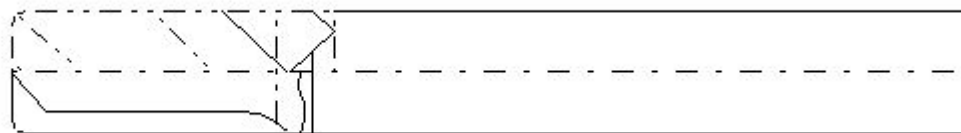
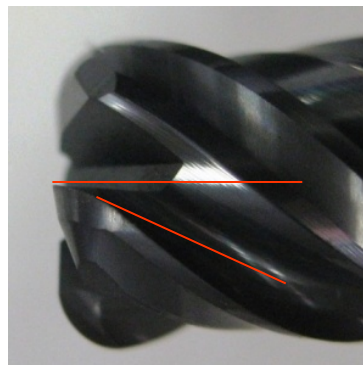
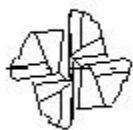
Новинка!

Концевые фрезы для жаропрочных сплавов с геометрией препятствующей возникновению вибрации.

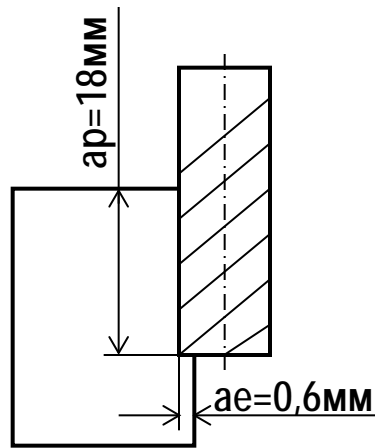


- Наилучшим образом подходят для обработки жаропрочных сплавов и других труднообрабатываемых материалов.
- **Используется позитивная геометрия, снижающая тепловыделение и предотвращающая нарост.**
- **Для решения проблем с вибрацией используется неравномерный шаг зубьев и переменный угол наклона спирали, включая угловой радиус.**
- Комбинация углов наклона спирали в 42 и 45 градусов улучшают надежность обработки и качество обработанной поверхности.
- Сплав JC8010 имеет отличную тепло и износостойкость.

One-cut Radius "DV-OCSAR"
для обработки жаропрочных
сплавов



Производительность обработки INCO718



INCO718 старение
 $V_c=50$ м/мин, $f=0,20$ мм/об
Попутное фрезерование
Охлаждение эмульсией

ТЕСТОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ:

концевая фреза с угловым радиусом $\varnothing 12$

- A: DIJET One-cut radius / DV-OCSAR4120-R30
- B: DIJET Super One-cut / DZ-SOCS4120-30
- C: SANDVIK / R216.24-12050GCC26P
- D: Mitsubishi Anti-vibration end mill / VFMHVRBD1200R200
- E: Hitachi Epock Aero Power Mill / EAP4120-20-TH

Износостойкость для INCO718



Лучший результат!

Износ по задней поверхности

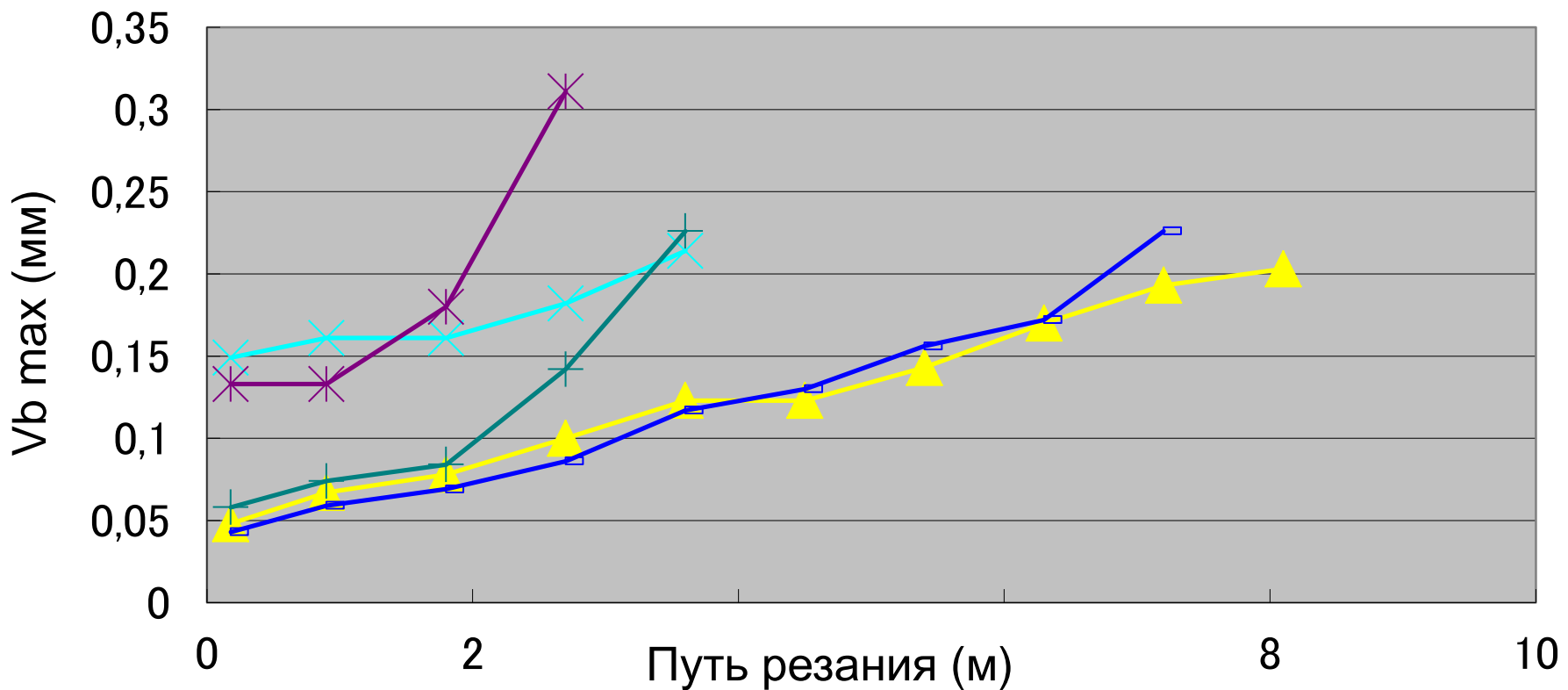


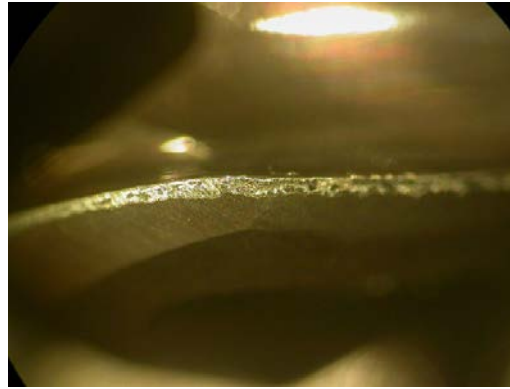
Фото каждой из концевых фрез



Без сколов !
Нормальный износ!



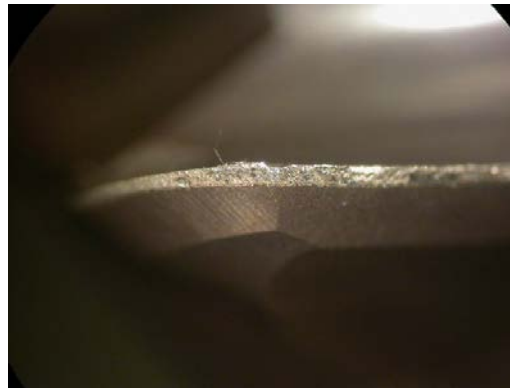
A:DV-OCSAR
После 8,1 м



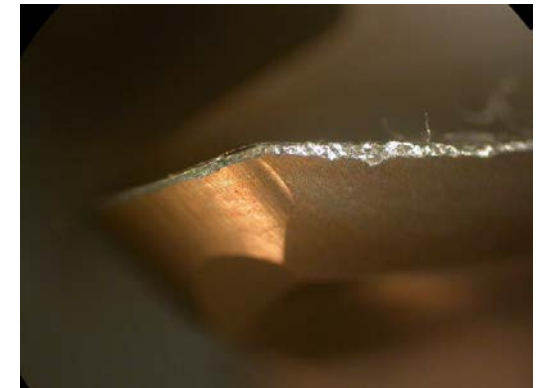
B:DZ-SOCS
После 3,6 м



C:SANDVIK
После 2,7 м



D:MITSUBISHI
После 3,6 м



E:HITACHI
После 7,2 м



Производительность обработки 08X18H10



Деталь: Очень тонкая пластина склонная к вибрации (Форма детали: см. рисунок справа)

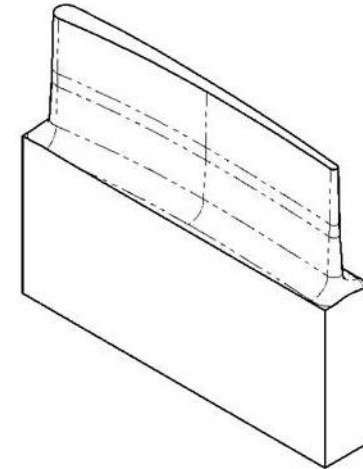
$V_c=100\text{м/мин}$, $f=0,28\text{мм/об}$, попутное фрезерование

$a_p=18\text{мм}$, $a_e=1,2\text{мм}$

Для интерполяции: Z dim. $0,5\text{мм/об}$

Общая длина резания на детали: $16,4\text{м}$

Общее время обработки детали: 19мин



ТЕСТОВЫЙ ИНСТРУМЕНТ:

концевая фреза с угловым радиусом $\text{Ø}10$

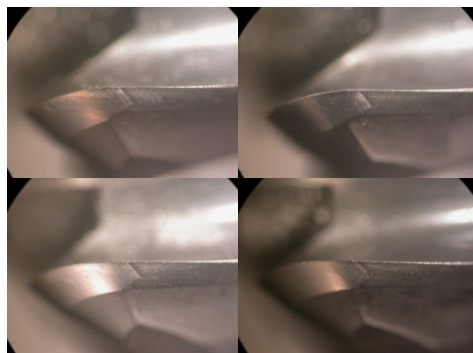
- A: DIJET One-cut radius / DV-OCSAR4100-R20
- B: DIJET Super One-cut / DZ-SOCS4100-20
- D: Mitsubishi Anti-vibration end mill / VF-MHVRBD1000R200

Износостойкость при обработке 08X18H10

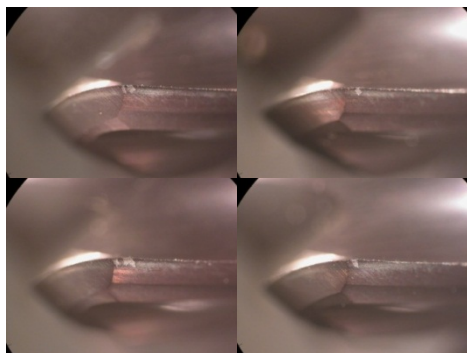


Характер износа каждой из фрез после пути резания 164 м.

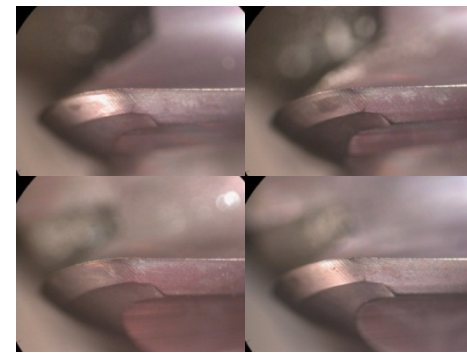
A: DV-OCSAR



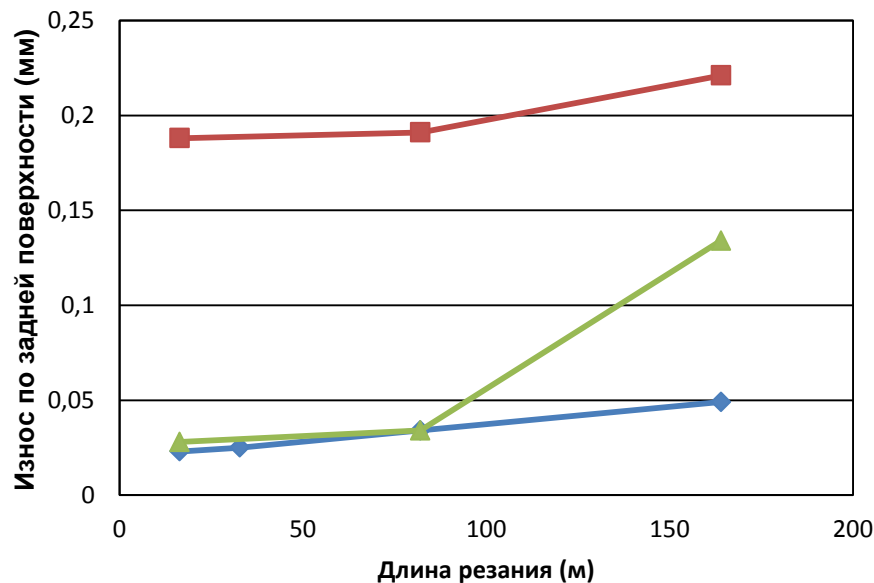
B: DZ-SOCS



D: Mitsubishi



Обработка жаропрочного сплава SUS304 $V_c=90\text{м/мин}$
 $S_o=0,28\text{мм/об.}$



СОЖ

- DV-OCSAR4100-R20
- DZ-SOCS4100-20
- VF-MHVRBD1000R200

Фото обработанной поверхности



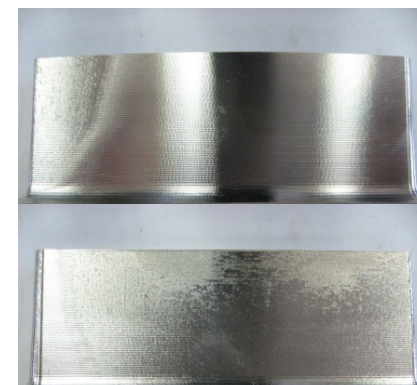
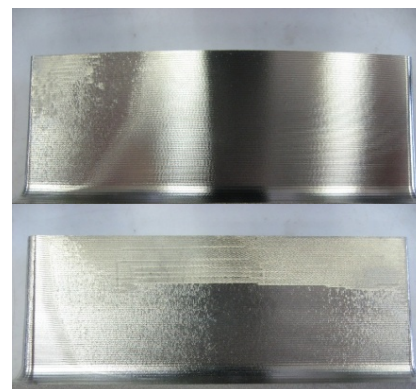
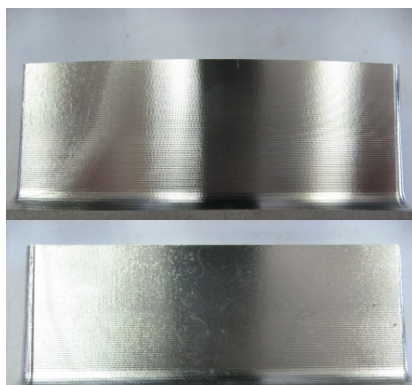
A: DV-OCSAR

B: DZ-SOCS

D: Mitsubishi

Наружная
поверхность

Внутренняя
поверхность



Без вибрации,
стабильное
резание

Вибрация

Вибрация

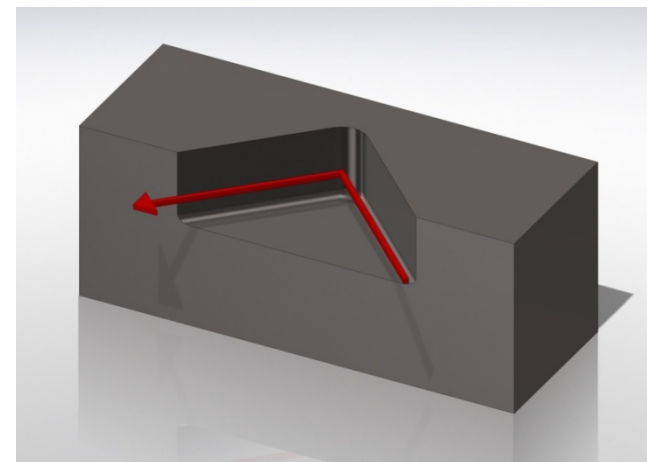
Производительность обработки ВТ6



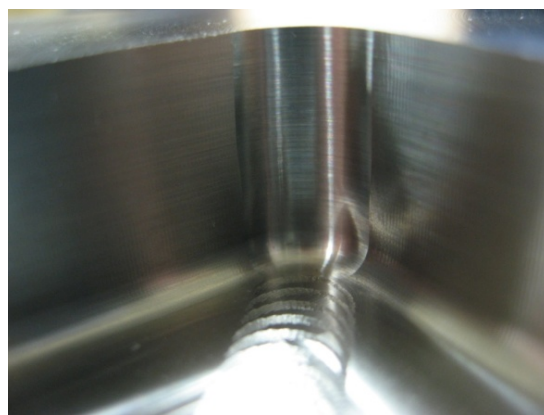
Обработка угла

$V_c=100\text{м/мин}$, $S_o=0,24\text{мм/об}$, попутное фрезерование

$a_p=15\text{мм}$, $a_e=0,5\text{мм}$, эмульсия

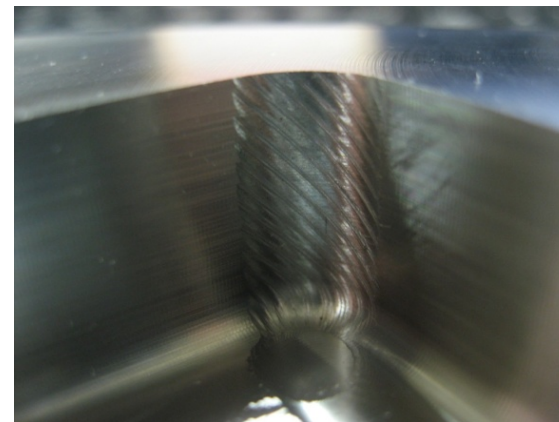


One-cut Radius
DV-OCSAR4100-R20



Без вибрации

Super One-cut
DZ-SOCS4100-R20



Вибрация

Номенклатура фрез



Номер по каталогу	Dc	Угловой R	I	OAL	Ds
DV-OCSAR4030-R05	3	0,5	8	60	6
DV-OCSAR4040-R05	4	0,5	11	60	6
DV-OCSAR4040-R10	4	1	11	60	6
DV-OCSAR4050-R05	5	0,5	13	60	6
DV-OCSAR4050-R10	5	1	13	60	6
DV-OCSAR4060-R05	6	0,5	13	60	6
DV-OCSAR4060-R10	6	1	13	60	6
DV-OCSAR4080-R05	8	0,5	19	75	8
DV-OCSAR4080-R10	8	1	19	75	8
DV-OCSAR4080-R20	8	2	19	75	8
DV-OCSAR4100-R05	10	0,5	22	80	10
DV-OCSAR4100-R10	10	1	22	80	10
DV-OCSAR4100-R20	10	2	22	80	10
DV-OCSAR4120-R05	12	0,5	26	100	12
DV-OCSAR4120-R10	12	1	26	100	12
DV-OCSAR4120-R20	12	2	26	100	12
DV-OCSAR4120-R30	12	3	26	100	12
DV-OCSAR4160-R10	16	1	32	110	16
DV-OCSAR4160-R20	16	2	32	110	16
DV-OCSAR4160-R30	16	3	32	110	16
DV-OCSAR4200-R10	20	1	38	125	20
DV-OCSAR4200-R20	20	2	38	125	20
DV-OCSAR4200-R30	20	3	38	125	20

Рекомендуемые режимы

1) INCO718, старение

$V_c=50\text{м/мин}$, $S_o=0,05\text{мм/об}$

2) BT6

$V_c=100\text{м/мин}$, $S_o=0,06\text{мм/об}$

3) 08X18H10

$V_c=100\text{м/мин}$, $S_o=0,07\text{мм/об}$