

ТВЁРДЫЙ СПЛАВ



Путь к лучшему лежит через инновации



D-POWER CFRP END MILLS КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ D-POWER ДЛЯ УГЛЕПЛАСТИКА

- Для обработки композитных материалов, включая угле- и стеклопластик

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ

СЕРИЯ	МОДЕЛЬ	ОПИСАНИЕ	РАЗМЕРЫ		СТР.
			МИН	МАКС	
GUF40		ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С ДВОЙНЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ , МНОГОЗУБЬЕ	D6.0	D12.0	1180
GUF39		ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ	D6.0	D12.0	1181
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ					1182

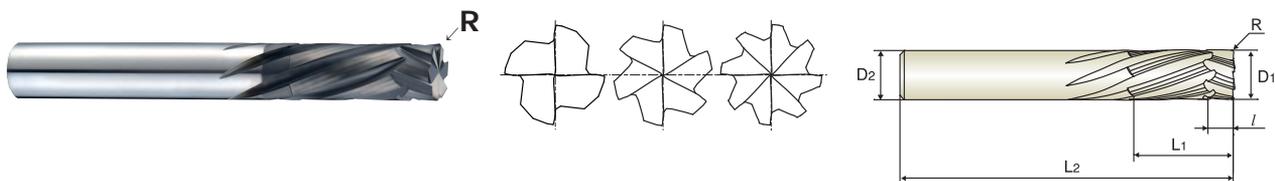
ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ КОНЦЕВЫЕ ФРЕЗЫ D-POWER ДЛЯ УГЛЕПЛАСТИКА

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P					H	M	K	N					S	
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред. закален. сталь	Закален. сталь		Высокопрочн. сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаропрочн. сплав
-HB225	HB225~325	HRC30~40	HRC40~45	HRC45~55	HRC55~70									
									○			◎		
									○			◎		

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С ДВОЙНЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, МНОГОЗУБЫЕ

- Для обработки композитных материалов – угле- и стеклопластика.
- Минимум расслоения материала и заусенцев.
- С алмазным износостойким покрытием.



Ед.изм.: мм

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина	Кол-во зубьев
	R	D1	D2	L1(l)	L2	
GUF40060	R0.5	6.0	6	12(3)	65	4
GUF40080	R0.5	8.0	8	16(4)	70	6
GUF40100	R0.5	10.0	10	20(5)	80	6
GUF40120	R0.5	12.0	12	24(6)	90	8

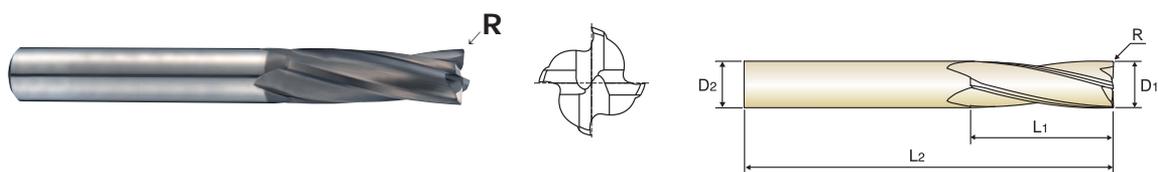
Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H	M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред. закален. сталь	Закален. сталь	Высокопрочн. сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаропрочн. сплав
~HV225	HV225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
								○			◎		

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ

- ▶ Для обработки композитных материалов – угле- и стеклопластика.
- ▶ Минимум расслоения материала и заусенцев.
- ▶ С алмазным износостойким покрытием.



C.1182

Артикул	Угловой радиус	Диаметр фрезы	Диаметр хвостовика	Длина реж. части	Общая длина
	R	D1	D2	L1	L2
GUF39060	RO.2	6.0	6	18	65
GUF39080	RO.2	8.0	8	24	70
GUF39100	RO.3	10.0	10	30	80
GUF39120	RO.3	12.0	12	36	100

Допуск на диаметр фрезы (мм)	Допуск на диаметр хвостовика
0~-0.03	h6

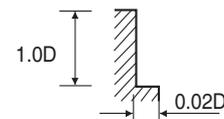
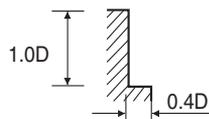
◎ : Отлично ○ : Хорошо

P				H	M	K	N				S		
Углерод. сталь	Легиров. сталь	Пред. закален. сталь	Закален. сталь	Высокопрочн. сталь	Нержав. сталь	Чугун	Медь	Графит	Алюминий	Акрил	Угле-пластик	Титан	Жаропрочн. сплав
~HB225	HB225~325	HRc30~40	HRc40~45 HRc45~55	HRc55~70									
								○			◎		

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С ДВОЙНЫМ УГЛОМ НАКЛОНА СПИРАЛИ, МНОГОЗУБЫЕ

GUF40 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	N															
	УГЛЕПЛАСТИК				СТЕКЛОПЛАСТИК				УГЛЕПЛАСТИК				СТЕКЛОПЛАСТИК			
ДИАМЕТР	RPM	Подача	Vc	fz	RPM	Подача	Vc	fz	RPM	Подача	Vc	fz	RPM	Подача	Vc	fz
6.0	7950	1115	150	0.035	4240	425	80	0.025	10610	1995	200	0.047	5300	740	100	0.035
8.0	5960	1610	150	0.045	3180	590	80	0.031	7950	2955	200	0.062	3970	955	100	0.040
10.0	4770	1575	150	0.055	2540	565	80	0.037	6360	2940	200	0.077	3180	860	100	0.045
12.0	3970	2065	150	0.065	2120	730	80	0.043	5300	3900	200	0.092	2650	1060	100	0.050

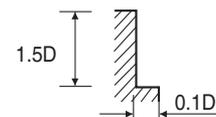
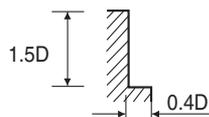


RPM = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб

ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ ФРЕЗЫ С 4 ЗУБЬЯМИ

GUF39 СЕРИЯ

МАТЕРИАЛ	N															
	УГЛЕПЛАСТИК				СТЕКЛОПЛАСТИК				УГЛЕПЛАСТИК				СТЕКЛОПЛАСТИК			
ДИАМЕТР	RPM	Подача	Vc	fz	RPM	Подача	Vc	fz	RPM	Подача	Vc	fz	RPM	Подача	Vc	fz
6.0	10610	1485	200	0.035	5300	530	100	0.025	10610	1190	200	0.028	5300	530	100	0.025
8.0	7950	1430	200	0.045	3970	490	100	0.031	7950	1145	200	0.036	3970	445	100	0.028
10.0	6360	1400	200	0.055	3180	470	100	0.037	6360	1120	200	0.044	3180	405	100	0.032
12.0	5300	1380	200	0.065	2650	455	100	0.043	5300	1100	200	0.052	2650	370	100	0.035



RPM = об/мин
Подача = мм/мин
Vc = м/мин
fz = мм/зуб