

Новинка!

Пластины **F-F1** с низкими силами резания

Лучший выбор для чистового фрезерования
тонких деталей типа «пластина».

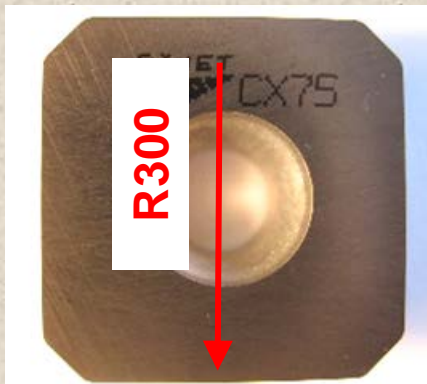


- Силы резания меньше на 30% за счет уменьшения радиуса *wiper* с 300 до 200 мм и уменьшения ширины зачистной кромки до 6 мм.

Новая



SDHW1504ADFN-W1



SDHW1504ADFN-W2



SDHW1504ADE

Заготовка: сталь 55 (Углеродистая сталь)

Фреза: FJM—4080R(φ80)

Пластины: ①SDHW1504ADEN-W2(JC8003)

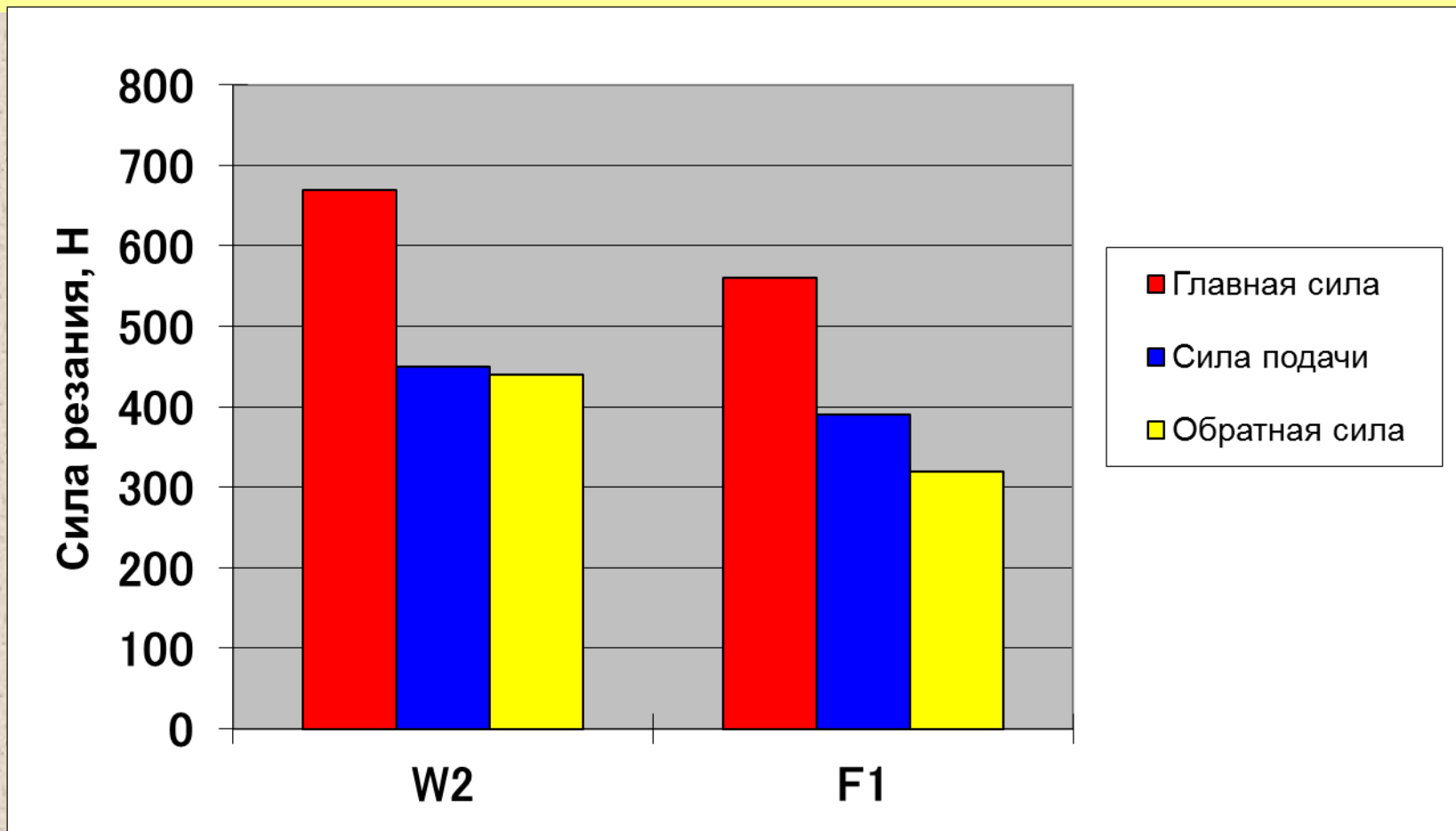
②SDHW1504ADEN-F1(JC8003) ··· НОВАЯ

· Режимы резания

$V_c=200$ (м/мин), $f_z=2.0$ (мм/зуб) , $A_p=0.1$ (мм) $A_e=60$ (мм)

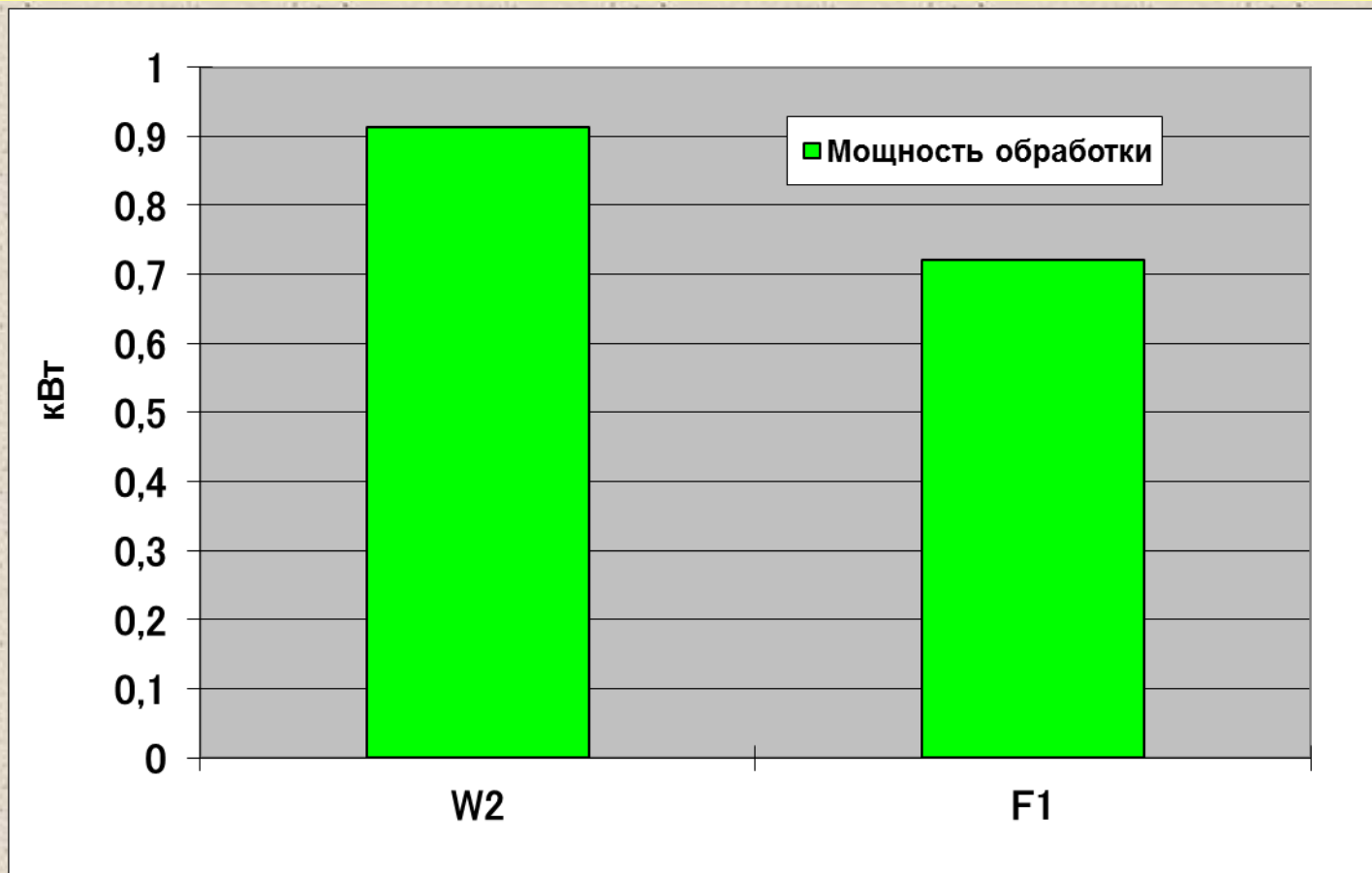
попутное фрезерование без СОЖ.

Диаметр фрезы: 80мм, заготовка: сталь55 (Углеродистая сталь) **1 зуб**
 $V_c=200\text{м/мин}$, $f_z=2,0\text{мм/зуб}$, $a_p=0,1\text{мм}$, $a_e=60\text{мм}$, попутное без СОЖ



Пластины F1 имеют на 30% ниже силы резания чем пластины W2.

Фреза: $\varnothing 80$ мм, заготовка: сталь 55 (углеродистая сталь) **1 зуб**
 $V_c=200$ м/мин, $f_z=2.0$ мм/зуб, $a_p=0,1$ мм, $a_e=60$ мм, попутное без СОЖ



При использовании пластины F1 на **20% меньше** чем при использовании пластины W2.

Заготовка: 1) СЧ25: (Толщина пластины: 16 мм)

2) Сталь 50: (Толщина пластины: 13 мм)

Фреза: FJM-4080R (диаметр 80 мм)

Пластина: ①SDHW1504ADEN-W2 (JC8003)

②SDHW1504ADEN-F1(JC8003) ···новая



Режимы резания:

1) GG25: $V_c=180$ м/мин, $f=2$ мм/об, $a_p=0,2$ мм, $A_e=60$ мм

2) C50: $V_c=140$ м/мин, $f=2$ мм/об, $a_p=0,15$ мм, $a_e=60$ мм

попутное фрезерование без СОЖ



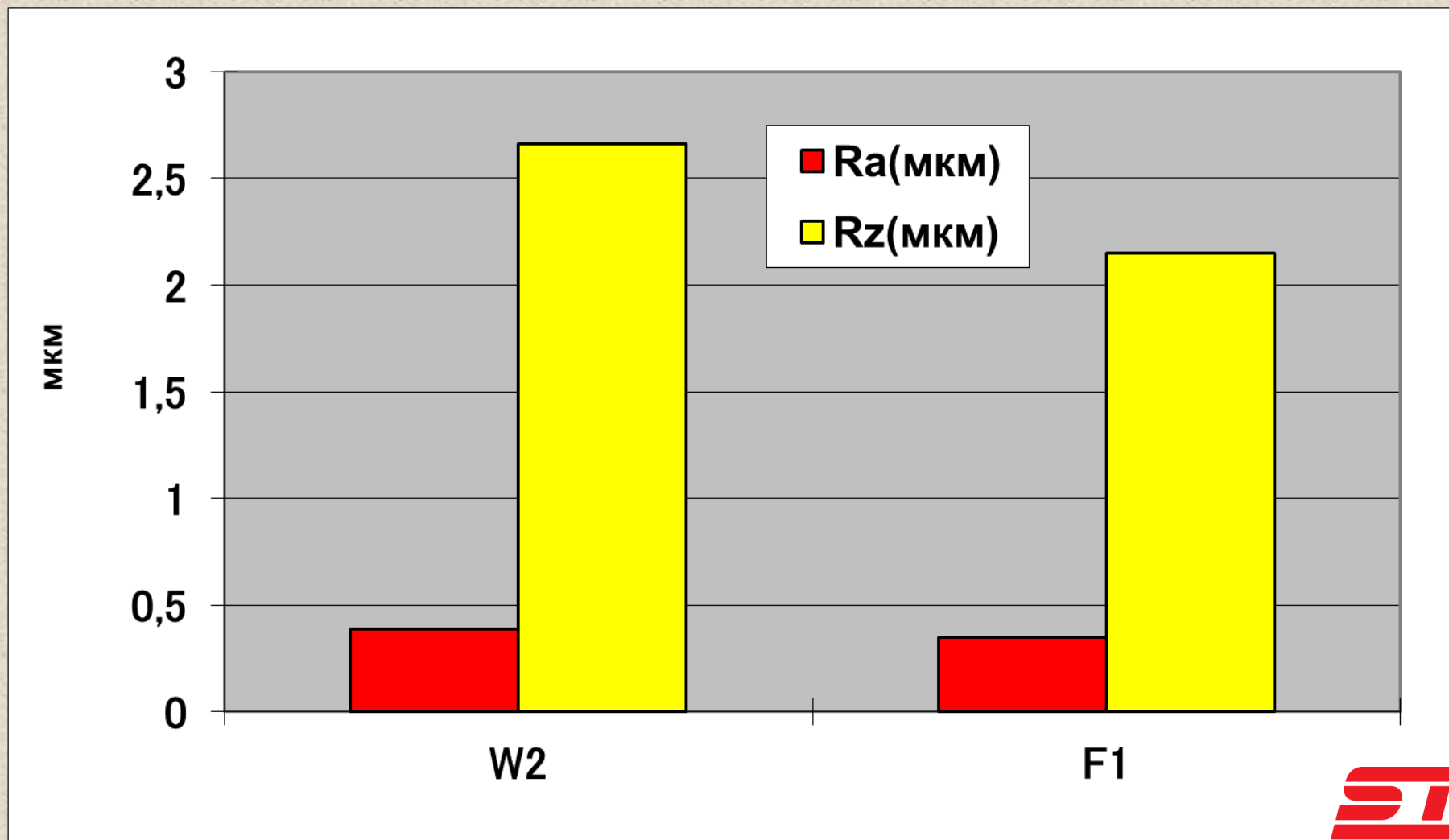
W2: Вибрация

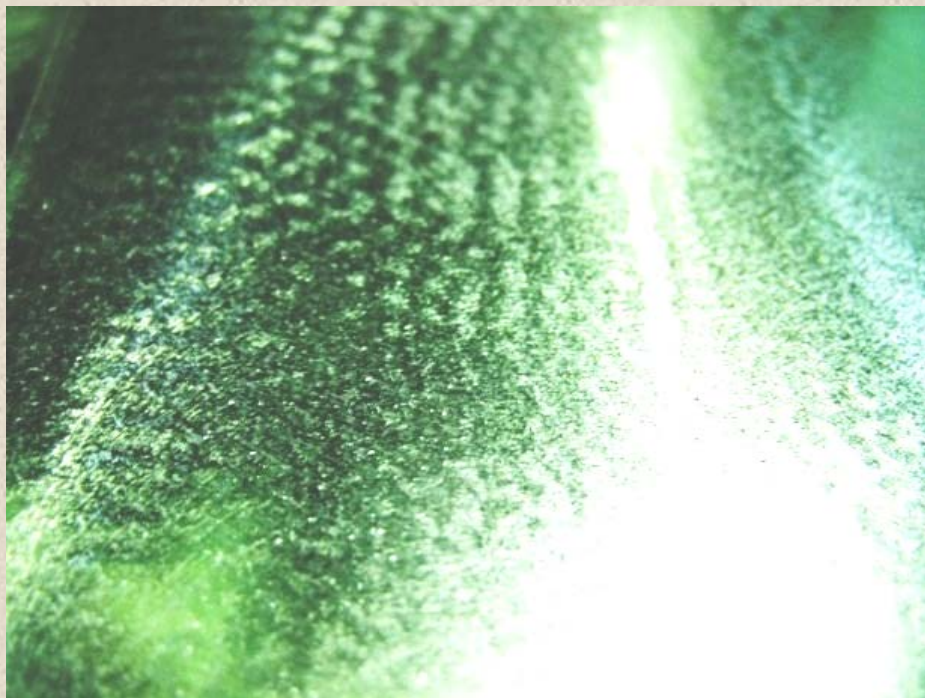


F1: Без вибрации

Фреза: $\varnothing 80\text{мм}$, заготовка: СЧ25 (16 мм толщина) Черновые 2 зуба + Чистовые 2 зуба

$V_c=180\text{м/мин}$, $f=2,0\text{мм/об}$, $a_p=0,2\text{мм}$, $a_e=60\text{мм}$, попутное без СОЖ



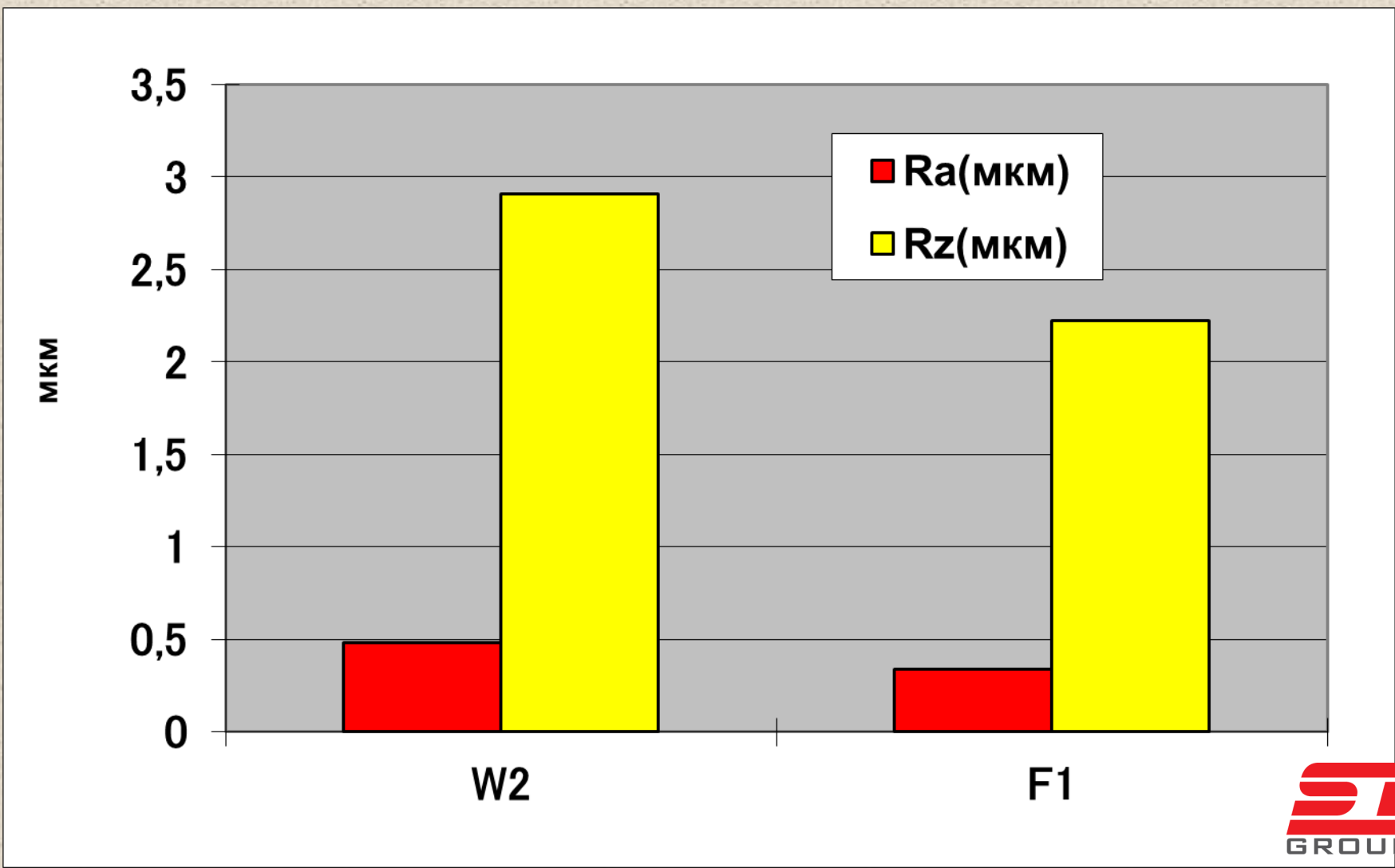


W2: Следы дробления



F1: Отличное!

Фреза: $\phi 80\text{мм}$, заготовка: сталь 55 (13мм толщина) 2 черновых зуба+2 чистовых зуба
 $V_c=140\text{м/мин}$, $f=2,0\text{мм/об}$, $a_p=0,15\text{мм}$, $a_e=60\text{мм}$, попутное без СОЖ



Сравнение формы стружки для стали 55


Фреза: $\varnothing 80\text{мм}$. заготовка: сталь 55 (13 мм толщина) **2 черновых зуба+2 чистовых зуба**, $V_c=140\text{м/мин}$, $f=2,0\text{мм/об}$, $a_p=0,15\text{мм}$, $a_e=60\text{мм}$, попутное без СОЖ



W2:X



F1:O

Заготовка	Наименование детали Part name	Часть станка	Эскиз 600мм x 600мм 												
	Материал	Высокопрочный чугун													
	Закалка	нет													
	Твердость	Низкая													
Инструмент	Фреза	FJM-4125R-40													
	Пластина	SDHW1504ADEN-F1 (JC8003)													
	Количество зубьев	2 чистовых + 2 черновых													
Режимы резания	Тип обработки	супер финиш	<table border="1"> <tr> <td rowspan="4"></td> <td>Длина обработки</td> <td>228 мм</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">Результат</td> <td>Стойкость</td> <td>Хорошая</td> </tr> <tr> <td>Износ</td> <td>Небольшой</td> </tr> <tr> <td>Отвод стружки</td> <td>Хорошее</td> </tr> </table>				Длина обработки	228 мм	Результат	Стойкость	Хорошая	Износ	Небольшой	Отвод стружки	Хорошее
		Длина обработки					228 мм								
		Результат					Стойкость	Хорошая							
							Износ	Небольшой							
						Отвод стружки	Хорошее								
	Скорость резания	216 м/мин													
	Обороты	550 об/мин													
	Минутная подача	500 мм/мин													
	Подача на зуб	0,91 мм/зуб													
	ap	0,2 мм													
ae	110 мм														
Объем снятого материала	- см ³ /мин														
Охлаждение	без СОЖ														
Станок	Horizontal M/C 22кВт														
Прим.	Шероховатость - Ra=0,45 мм														

▪ SDHW1504ADFN-W1(JC8003)

для чугуна и мягкой стали.

▪ SDHW1504ADFN-W2(CX75)

для углеродистой и легированной стали.

▪ SDHW1504ADEN-W2(JC8003)

для улучшенной, закаленной и
нержавеющей стали.

▪ SDH21504ADEN-F1(JC8003)

для нежестких заготовок из чугуна,
стали, нержавеющей стали.

▪ SDHW1504ADEN-F1(CX75)

для нежестких заготовок из углеродистой
и легированной стали

