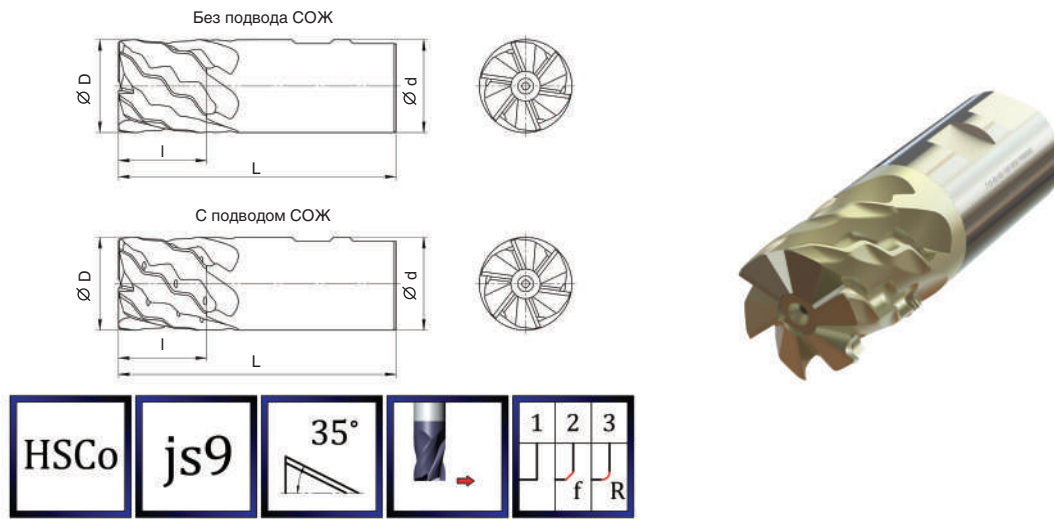


ФРЕЗЫ концевые с открытым центром для обработки титановых сплавов

ТУ 25.73.40-018-36293294-2015

Назначение: фреза применяется для черновой, получистовой и чистовой обработки титановых и других труднообрабатываемых сплавов. Геометрия режущей кромки построена таким образом, что все ее точки расположены исключительно на образующей цилиндра.



Особенностью данной фрезы является **переменный угол наклона каждого зуба** по всей длине режущей кромки, что позволяет:

- работать данной фрезой при больших углах контакта зуба с заготовкой, делить стружку на элементы и легко удалять из «зоны резания»;
- создает условия для уменьшения вибрации, так как титановые и коррозионностойкие и жаропрочные материалы отличаются высокой упрочняемостью при резании, особенно при работе «по корке»;
- каждая часть режущей кромки лежит на образующей «цилиндра», что уменьшает силы резания и дает возможность использовать фрезу на чистовых операциях.

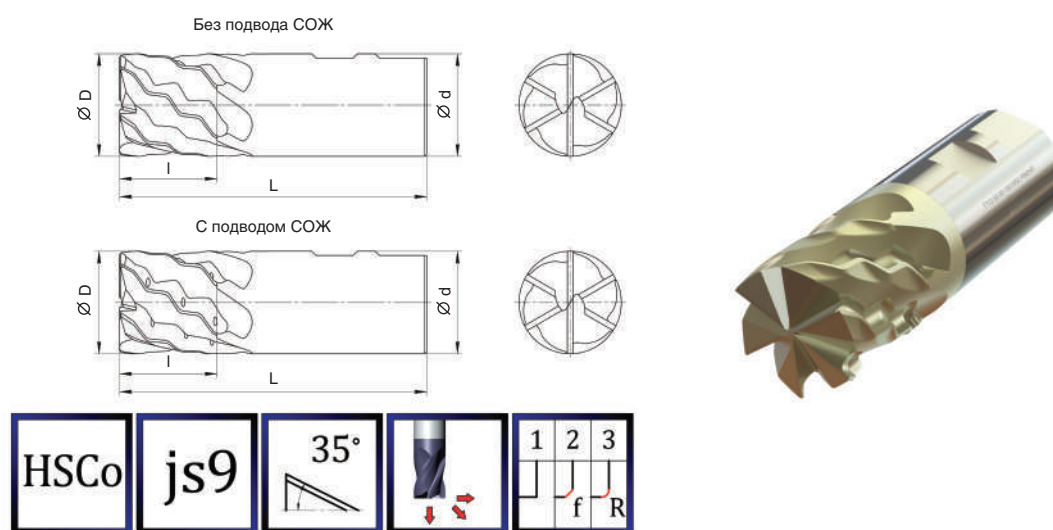
Предусмотрена дополнительная обработка рабочей части — нанесение износостойкого покрытия ZrN.

Обозначение	D	l	L	d	z
Без подвода СОЖ					
Т 710-20-30-95-W20	20	30	95	20	4
Т 710-30-50-125-W32	30	50	125	32	4
Т 710-40-50-135-W40	40	50	135	40	5
Т 710-50-50-150-W50	50	50	150	50	6
С подводом СОЖ					
Т 711-20-30-95-W20	20	30	95	20	4
Т 711-30-50-125-W32	30	50	125	32	4
Т 711-40-50-135-W40	40	50	135	40	5
Т 711-50-50-150-W50	50	50	150	50	6
Группа применения					
P	M	K	N	S	H
■	■	□	□	■	■
Пример заказа: Фреза концевая Т 710-50-50-150-W50 f1.0 5 шт.					

ФРЕЗЫ концевые с перекрытым центром для обработки титановых сплавов

ТУ 25.73.40-018-36293294-2015

Назначение: фреза применяется для черновой, получистовой и чистовой обработки титановых и других труднообрабатываемых сплавов с возможностью осевого врезания. Геометрия режущей кромки построена таким образом, что все ее точки расположены исключительно на образующей цилиндра.



Особенностью данной фрезы является **переменный угол наклона каждого зуба** по всей длине режущей кромки, что позволяет:

- работать данной фрезой при больших углах контакта зуба с заготовкой, делить стружку на элементы и легко удалять из «зоны резания»;
- создает условия для уменьшения вибрации, так как титановые и коррозионностойкие и жаропрочные материалы отличаются высокой упрочняемостью при резании, особенно при работе «по корке»;
- каждая часть режущей кромки лежит на образующей «цилиндра», что уменьшает силы резания и дает возможность использовать фрезу на чистовых операциях.

Предусмотрена дополнительная обработка рабочей части — нанесение износостойкого покрытия ZrN.

Обозначение	D	l	L	d	z
Без подвода СОЖ					
Т 712-20-30-95-W20	20	30	95	20	4
Т 712-30-50-125-W32	30	50	125	32	4
Т 712-40-50-135-W40	40	50	135	40	5
Т 712-50-50-150-W50	50	50	150	50	6
С подводом СОЖ					
Т 713-20-30-95-W20	20	30	95	20	4
Т 713-30-50-125-W32	30	50	125	32	4
Т 713-40-50-135-W40	40	50	135	40	5
Т 713-50-50-150-W50	50	50	150	50	6
Группа применения					
P	M	K	N	S	H
■	■	□	□	■	■

Пример заказа: Фреза концевая Т 713-50-50-150-W50 f1.0 5 шт.