

Стружколом PF



Великолепный отвод стружки и низкая сила резания

Отличный отвод стружки в широком диапазоне режимов резания

Минимальный диаметр растачивания: ~ \varnothing 5 мм

Отсутствие налипания за счет высокого класса шероховатости поверхности

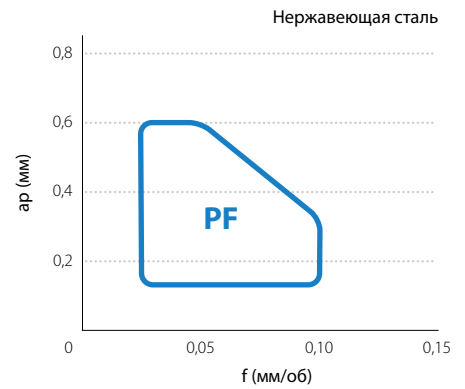


Микрорастачивание

Стружколом PF

Великолепный отвод стружки и низкая сила резания

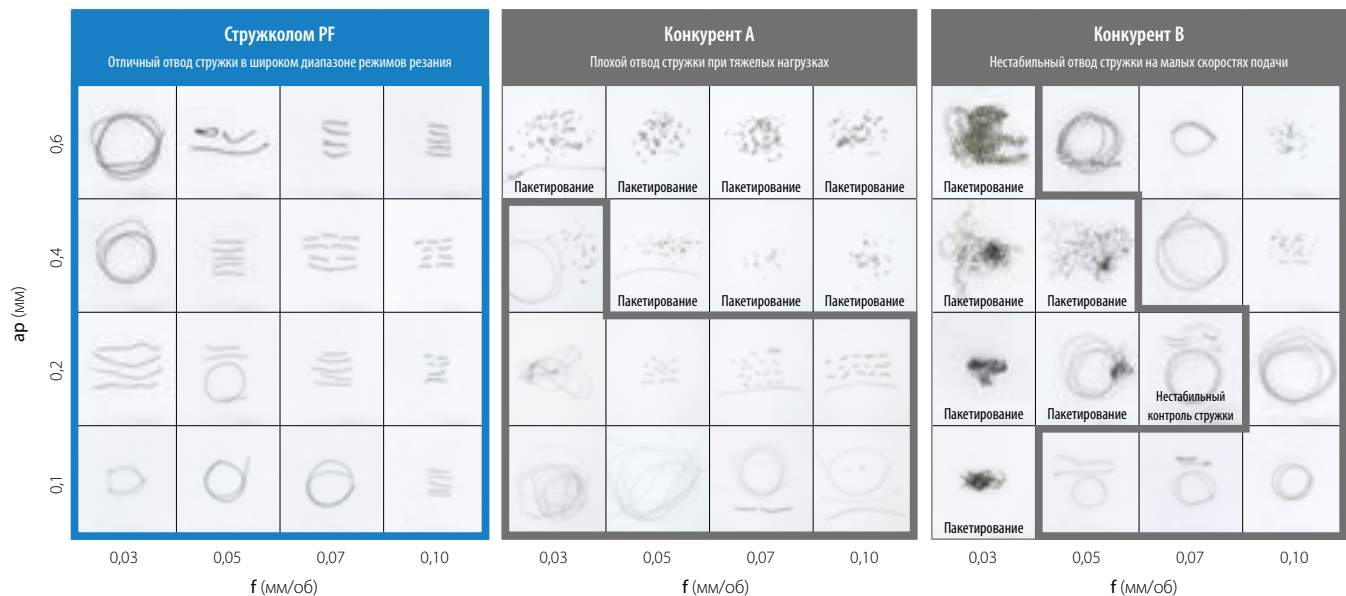
Область применения стружколома



1 Превосходный отвод стружки

Прекрасный отвод стружки для микрорастачивания (минимальный диаметр растачивания ~ $\varnothing 5$ мм)

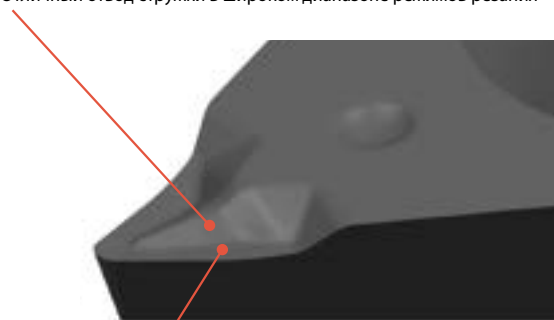
Сравнение отвода стружки (оценка компании-разработчика)



2 Режущая кромка усовершенствованной конструкции с малой силой резания

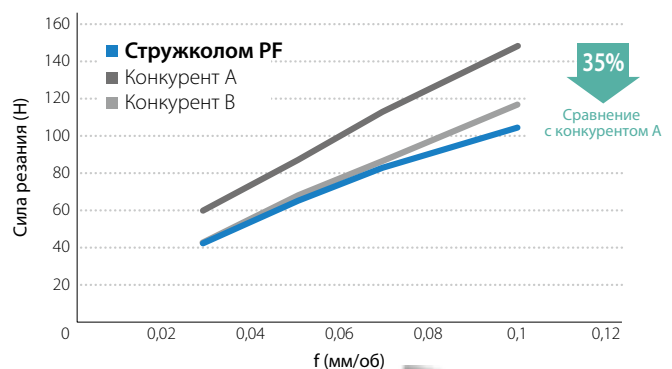
Оптимизированная конструкция кромки

Отличный отвод стружки в широком диапазоне режимов резания



Большой передний угол и малая сила резания
Острая режущая кромка снижает силу резания

Сравнение силы резания (оценка компании-разработчика)



Сниженная сила резания по сравнению с образцами конкурентов А и В

Режимы резания: Врез = 80 м/мин, ар = 0,4 мм, СОЖ, заготовка: X5CrNi1810

3

Высокая точность с периферийным шлифованием и острой кромкой

4

Отсутствие налипания за счет высокого класса шероховатости поверхности

Область применения

Сталь

Высокая скорость $V_c = 150-200$ м/мин	PR1425		
Средняя скорость $V_c = 75-150$ м/мин	PR1425		
Низкая скорость $V_c = 75$ м/мин и ниже	PR1535		
	Непрерывное резание	Легкий удар	Тяжелый удар

1-я рекомендация: PR1425

Высокая надежность при обработке с легким ударом: PR1535

Нержавеющая сталь

Высокая скорость $V_{рез} = 125$ м/мин и выше	PR1425		
Средняя скорость $V_{рез} = 50-125$ м/мин	PR1425		
Низкая скорость $V_{рез} = 50$ м/мин и ниже	PR1535		
	Непрерывное резание	Легкий удар	Тяжелый удар

1-я рекомендация: PR1535

Более продолжительный срок службы инструмента на высоких скоростях: PR1425

Высокоточная обработка в сочетании с державкой EZ PLUS

Сменная державка EZ для отверстий малого диаметра

Державка EZ PLUS

Высокоточная монолитная державка с удобными сменными пластинами

Сниженная стоимость обработки

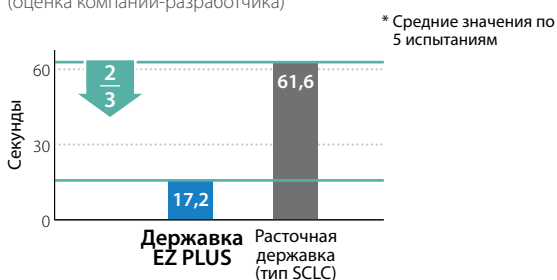
- Минимальный растачиваемый диаметр: 5 мм

В зависимости от условий обработки выбираются твердосплавные или стальные державки

- Сокращает время установки на 1/3

Механизм регулировки EZ позволяет существенно сократить время установки по сравнению с обычными расточными державками

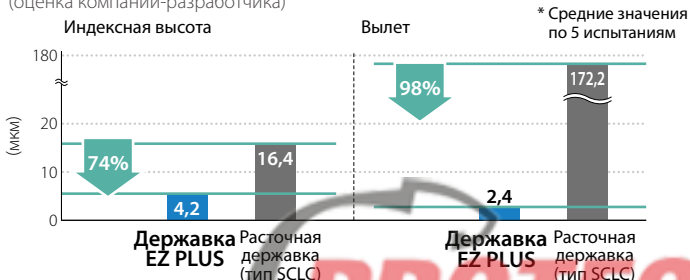
Сравнение времени установки (оценка компании-разработчика)






- Высокая повторяемость

Механизм регулировки EZ позволяет существенно увеличить повторяемость по сравнению с обычными расточными державками

Сравнение повторяемости (оценка компании-разработчика)



Доступные пластины

Форма Показана левая пластина	Обозначение	Размеры (мм)				Задний угол	Сплав			
		Диам. впис. окр.	Толщина	Отверстие	Радиус при вершине (RE)		MEGACOAT NANO			
							PR1425	PR1535		
 Чистовая обработка Острая кромка / высокий класс шероховатости	CCGT 030101MFP-PF	3,5	1,40	1,9	< 0,1	7°	●	●		
	030102MFP-PF				< 0,2		●	●		
	CCGT 040101MFP-PF	4,3	1,80	2,3	< 0,1		●	●		
	040102MFP-PF				< 0,2		●	●		
	CCGT 060201MFP-PF	6,35	2,38	2,8	< 0,1		●	●		
	060202MFP-PF				< 0,2		●	●		
	060204MFP-PF				< 0,4		●	●		
	 Чистовая обработка Острая кромка / высокий класс шероховатости	TBGT 060101MFP-PF	3,97	1,59	2,3		< 0,1	5°	●	●
		060102MFP-PF					< 0,2		●	●
060104MFP-PF		< 0,4				●	●			
TPGT 090201MFP-PF		5,56	2,38	3,0	< 0,1	11°	●	●		
090202MFP-PF					< 0,2		●	●		
090204MFP-PF					< 0,4		●	●		
 Чистовая обработка Острая кромка / высокий класс шероховатости	WBGT 060101MFP ^R / _L -PF	3,97	1,59	2,3	< 0,1	5°	●	●		
	060102MFP ^R / _L -PF				< 0,2		●	●		
	WBGT 080201MFP ^R / _L -PF	4,76	2,38	2,3	< 0,1		●	●		
	080202MFP ^R / _L -PF				< 0,2		●	●		

Радиус при вершине R(RE) пластины, приведенный со знаком неравенства (пример: < 0,1, < 0,2, < 0,4), означает отрицательный допуск радиуса при вершине R(RE)

● - доступно

Область применения стружколома

