

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

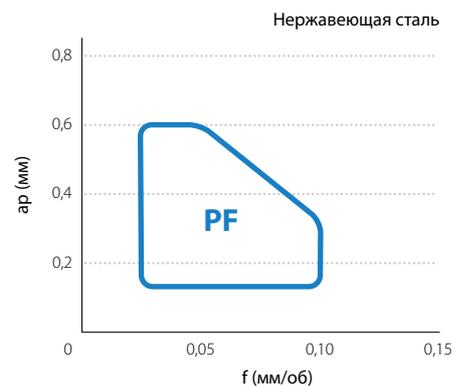


Микрорастачивание

Стружколом PF

Великолепный отвод стружки и низкая сила резания

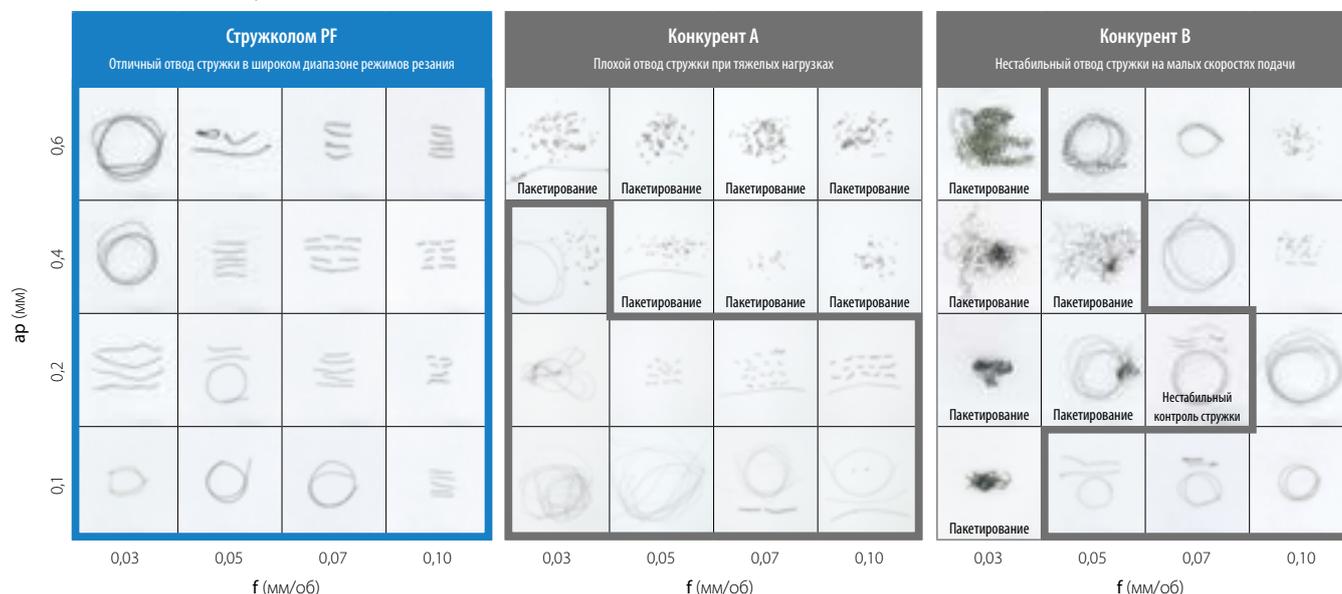
Область применения стружколома



1 Превосходный отвод стружки

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

Сравнение отвода стружки (оценка компании-разработчика)

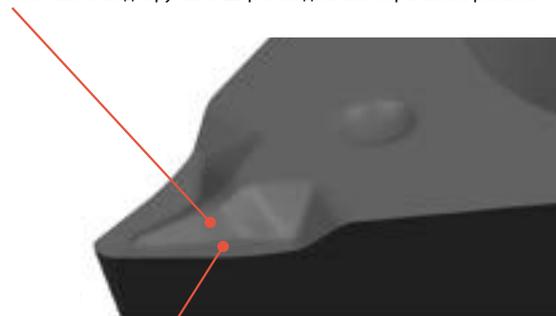


Режимы резания: Врез = 80 м/мин, СОЖ, заготовка: X5CrNi1810

2 Режущая кромка усовершенствованной конструкции с малой силой резания

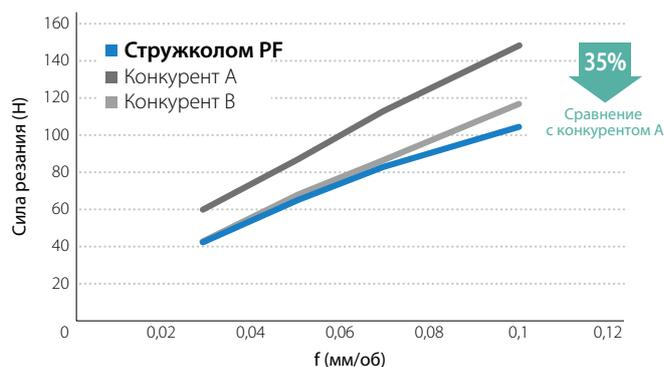
Оптимизированная конструкция кромки

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, $ar = 0,4$ 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 Vc = 150–200 м/мин	PR1425		
Средняя скорость Vc = 75–150 м/мин	PR1425		
Низкая скорость Vc = 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 Vрез = 125 м/мин и выше	PR1425		
Средняя скорость Vрез = 50–125 м/мин	PR1425		
Низкая скорость Vрез = 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

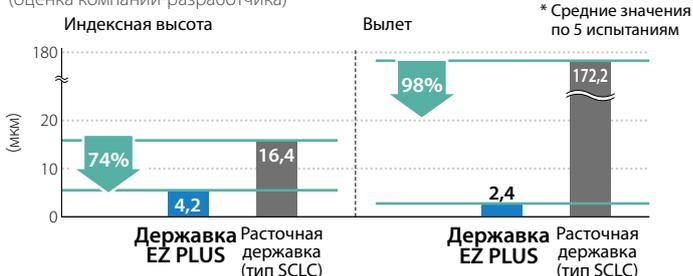
Сравнение времени установки (оценка компании-разработчика)



● 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

