

Фрезы дисковые с механическим креплением сменных многогранных неперетачиваемых твердосплавных пластин

Фрезы предназначены для фрезерования пазов. Дисковые фрезы оснащены сменными многогранными неперетачиваемыми твердосплавными пластинами, в том числе, с однослойным или многослойным износостойким покрытием.

Материал пластин: твердый сплав групп применения P20, P30, P40, K10, K20 ISO 513-75.

Крепление режущих пластин: винт.

Внимание! Замену и поворот пластин осуществлять в нерабочем состоянии, при этом, предварительно тщательно очищать посадочное гнездо пластины от стружки и металлической пыли. В период эксплуатации периодически проверять затяжку винтов.

Рекомендуемые режимы резания при обработке дисковыми фрезами с МНП

Материал	Прочность, Н/мм ²	Твердый сплав групп применения	Скорость резания V, м/мин	Подача Sz мм/зуб
Сталь конструкционная	до 500	P20, P30, P40	160	0,08-0,32
Сталь углеродистая	500-700		125	0,12-0,25
Сталь легированная, в том числе, термически улучшенная	500-700		110	0,12-0,25
	700-900		90	0,10-0,20
	900-1100		80	0,10-0,20
Сталь инструментальная	1100-1400	70	0,08-0,16	
Сталь аустенитная	800	K10, K20	40	0,08-0,16
Стальное литье	до 500	P20, P30	125	0,12-0,25
	500-800		90	0,10-0,20
Чугун серый	до 610 HB	K10, K20	110	0,18-0,32
	180-250 HB		80	0,12-0,25
Сплавы алюминия	200-350 HB	N20, N30	250	0,20-0,40

