

Торцевые фрезы SUMIDIA Тип SRF

Высокоскоростная финишная обработка алюминиевых сплавов



Рис. 1

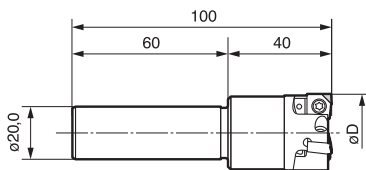
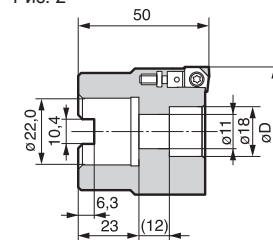


Рис. 2



■ Корпуса

Обозначение	Склад	øD(мм)	Кол-во зубьев	Рис.	Масса (кг)
SRF 30 R-ST	○	30	3	1	0,34
SRF 40 R-ST	○	40	4	1	0,50
SRF 50 RS	○	50	5	2	0,59
SRF 63 RS	○	63	6	2	0,67

Примечаниеб Пластины в комплект поставки не входят
○ = Поставка по запросу

■ Пластины

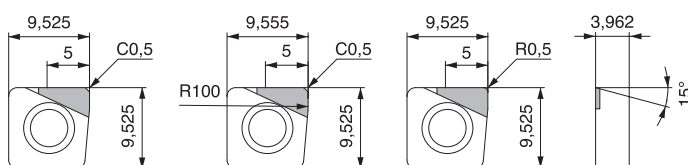


Рис. 1

Рис. 2

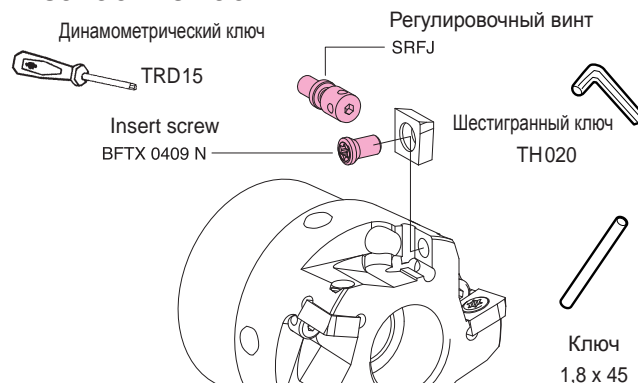
Рис. 3

Обозначение	Режущая кромка	SUMIDIA	Рис.
		DA2200	
SNEW 09T3 ADTR-NF	Стандартная	○	1
SNEW 09T3 ADTR-U-NF	Wiper	○	2
SNEW 09T3 ADTR-R-NF	С радиус. при верш.	○	3

○ = Поставка по запросу

- На одном и том же корпусе могут быть использованы как стандартные режущие пластины, так и пластины Wiper.
- При наличии вибраций следует использовать стандартные режущие пластины с радиусом при вешине. Поэтому Wiper в данном случае, не рекомендуется использовать.
- Пластины могут быть переточены 3 раза (Минимальный диаметр IC = 9,225 мм)
- При использовании переточенных пластин рекомендуется проверить высоту пластины и диаметр резания, используя устройство для предварительной настройки инструмента.
- Не используйте на одном корпусе новые и переточенные пластины, а также переточенные пластины с разным количеством переточек.

■ Запасные части



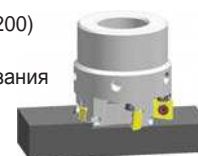
■ Максимальная глубина резания (SRF50RS, 5 зубьев)

Информация по максимальной глубине резания дана исходя из заводских испытаний. «О» обозначает диапазон возможного применения. Фактические режимы резания должны быть выбраны с учётом характеристик станка и обрабатываемого материала.

Глубина резания (мм)	Поддача	Поддача, v _f (мм/мин)		
		2.500	4.000	5.000
		Скорость подачи, f _t (мм/зуб)		
		0,05	0,08	0,10
0,5	○	○	○	○
1,0	○	○	○	○
1,5	○	○	○	○
2,0	○	○	○	○
2,5	○	○	○	○
3,0	○	○	○	○
3,5	○	○	○	○
4,0	○	○	○	○
4,5	○	○	○	○
5,0	○	○	○	○

● Условия резания

Фреза: SRF 50 RS
Реж. пластина: SNEW 09T3 ADFR-NF (DA2200)
n : 10.000 об/мин
Ширина: 35 мм при указанной глубине резания



■ Рекомендуемые режимы резания для фрез типа RF и SRF

Обрабатываемый материал	Обработка	Сплав	Скорость резания (м/мин)		Поддача (мм/зуб)	Глубина резания (мм)		
			Тип RF	Тип SRF		Тип RF	Тип SRF	
Алюминиевые сплавы	Si < 13%	Финишная	DA2200 (PCD)	2.000 ~ 5.000	~ 4.000	0,05 ~ 0,2	~ 3,0	~ 5,0
		Черновая	H1 (Тв. сплав)	1.000 ~ 2.500	-			
	Si ≥ 13%	Финишная	DA2200 (PCD)	400 ~ 800	~ 800			
		Черновая	H1 (Тв. сплав)	200 ~ 400	-			