

Фрезы TAC

- В этой главе инструмент расположен по типу фрез. Пожалуйста обратитесь к страницам этой главы для получения более подробной информации
- Индекс для каждого стандартного изделия представлен начиная со страницы 9-30.

Пиктограмма указывающая подходящие типы обработки для фрез TAC
Маркировка типов фрез TAC
Название серии фрез TAC
Пиктограмма отображающая форму инструмента
Обрабатываемые материалы
Характеристики фрез TAC
Таблица стандартных режимов резания
Запасные части

Комплекующие фрез

Обработка	Область применения	Кат.№ детали
Обработка	Область применения	Кат.№ детали
Обработка	Область применения	Кат.№ детали
Обработка	Область применения	Кат.№ детали
Обработка	Область применения	Кат.№ детали

стандартные условия резания

обрабатываемые материалы	твердость HB	критерии выбора	Рекомендуемая скорость резания Vc (m/min)	Поддача на зуб fz (мм/зуб)
Низкоуглеродистые стали (C15E и т.д.)	~ 200	Препарат универсальности	АН725	100 - 250
			Т3130	120 - 250
Высокоуглеродистые стали (C45, C55 и т.д.)	200 - 300	Препарат универсальности	НС740	100 - 250
			АН725	100 - 230
Легированные стали (42CrMo4, 17Cr3 и т.д.)	150 - 300	Препарат универсальности	АН725	100 - 230
			АН740	80 - 180
Инструментальные стали (X155CrVMo12 и т.д.)	~ 300	Препарат универсальности	АН725	100 - 180
			АН740	80 - 120
Нержавеющие стали (X5CrNi18-9 и т.д.)	-	Особый выбор	АН140	90 - 180
Серые чугуны	-	Препарат универсальности	АН120	140 - 250
Ковкие чугуны	-	Препарат универсальности	Т1115	150 - 280
Алюминиевые сплавы (Si < 13%)	-	Особый выбор	ТН110	120 - 220
Алюминиевые сплавы (Si > 13%)	-	Особый выбор	ТН110	500 - 1500

Установка пластин для фрез с очень малым шагом пластин

- Для фрез с очень малым шагом пластины используют специальный замок.
- Установите пластины, а затем зажмите винт (рис. А).
- Подходящий момент 2,5 Нм.
- После затяжки винта, пожалуйста, убедитесь в отсутствии промывки между корпусом фрезы и пластиной. (рис. В)

Примечание по использованию зачистных пластин

- Для получения хорошей чистоты поверхности рекомендуется использовать зачистную пластину (PNCU0905GNER-W).
- При использовании зачистной пластины, установите пластины как показано на Рис. С. Убедитесь, что канавка спланирована как показано на Рис. D.
- Зачистная пластина имеет две зачистные кромки. (рис. D)
- Не используйте остальные углы. Это может повредить корпус фрезы.

Установка пластины для фрез с большим шагом пластин

- Установите пластины, а затем зажмите винт (рис. А).
- Подходящий момент 2,5 Нм.
- После затяжки винта, пожалуйста, убедитесь в отсутствии промывки между корпусом фрезы и пластиной. (рис. В)

Ссылки на связанные страницы и изделия
Кат.№ TAC фрез
Размеры
Символ наличия на складе

Обзор пиктограмм

- Пиктограммы показывающие форму TAC фрез
- Диапазон диаметров инструмента

Диаметр инструмента
 Ø10~16mm

- Пиктограммы показывающие угол кромки и максимальную глубину резания (ap)



Пиктограммы отображающие соответствующие виды механической обработки



Информация для заказов

- Заказывая TAC фрезу, пожалуйста, указывайте кат.№ и количество.
 Например: TPW13R080M27.0E06 1 штука.
 - Стандартное количество упаковки 1 штука.
 - Пластины заказываются отдельно.
- Заказывая пластины для фрез TAC, пожалуйста, указывайте кат.№, сплав и количество.
 Например: SWMT1304PDPР-MJ АН120 10 штук.
 - Стандартное количество в упаковке 10 штук.