






Краткое описание

Головка

Головка	Цилиндрическая	Тороидальная	Сферическая	Сверление (центровочное сверло)	Снятие фасок	Нарезание канавок
Вид						
Страница	10-5 ~ 8	10-9, 11	10-12, 13	10-15 ~ 17	10-18	10-20 ~ 22

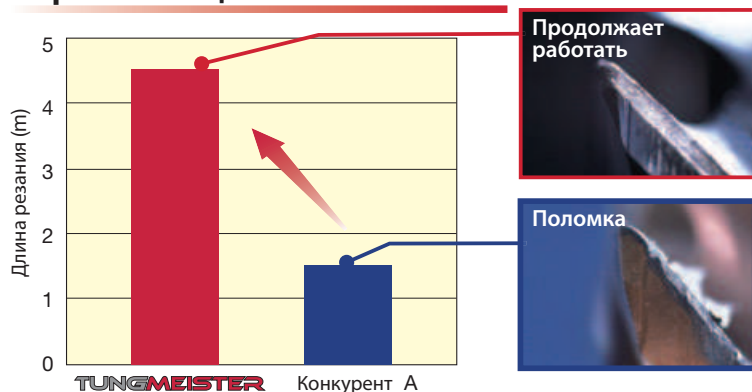
Хвостовик

Хвостовик	Цилиндрический	Weldon	Цилиндрический	Цилиндрический (нарезание канавок)	Переходная штука для TungFlex
Шейка	Цилиндрический	Цилиндрический	Конусный		
Вид					
Сталь	●	●	●	●	●
Твердосплавный	●	-	●	●	-
Твердосплавный (с отверстием для подачи СОЖ)	-	-	-	●	-
Tungsten (с отверстием для подачи СОЖ)	●	-	●	-	-
Страница	10-23, 24	10-24	10-25, 26	10-26	10-27

Производительность обработки

Обрабатываемый материал : SUS304 / X5CrNi18-10 (200HB)	Сплав : AH725	Станок : Горизонтальный М/С BT40
Головка : VEE100L07.0R05-04S06	Хвостовик : VSSD10L075S06-S	Патрон : цанговый патрон
(Ø10 mm, Цилиндрический тип, 4 зуба)	(цилиндрический хвостовик и шейка, стальной)	СОЖ : без СОЖ

Сравнение фрезерования нержавеющей сталей



Скорость резания : $V_c = 100 \text{ m/min}$
 Подача на зуб : $f_z = 0.07 \text{ mm/t}$
 Глубина резания : $a_p = 5 \text{ mm}$
 Ширина резания : $a_e = 1.5 \text{ mm}$

- Режущая кромка фрезы конкурента А отработала до износа 1.7 минуты с общей длиной 1.5 м.
- Режущая кромка фрезы TungMeister продолжает работать после 5 минут обработки.

Сравнение фрезерования поверхности нержавеющей сталей



Скорость резания : $V_c = 130 \text{ m/min}$
 Подача на зуб : $f_z = 0.05 \text{ mm/t}$
 Глубина резания : $a_p = 5 \text{ mm}$
 Ширина резания : $a_e = 2 \text{ mm}$

- Минимальное образование заусенцев при обработке прочных нержавеющей сталей с помощью TungMeister, в то время как у конкурента А наблюдается большой заусенец при тех же условиях обработки.