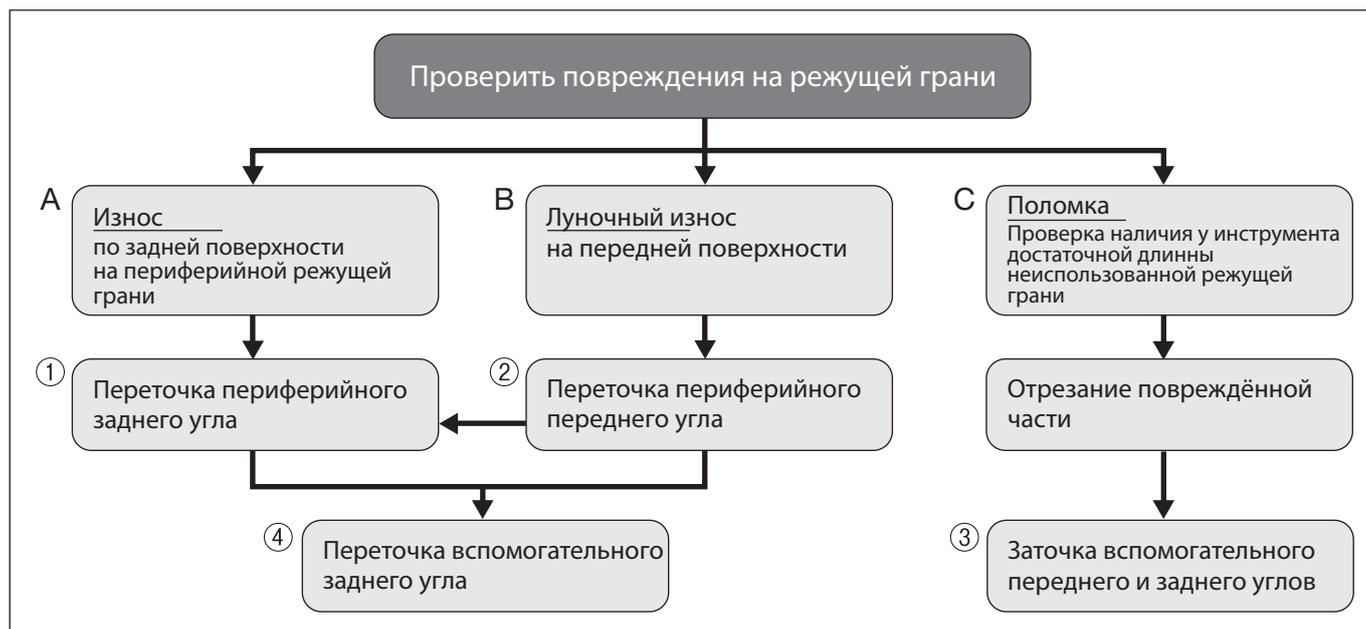


Монолитные твердосплавные концевые фрезы

Процедура переточки фрезы



1 Переточка вспомогательного заднего угла

1. Для использования чашеобразного алмазного круга

Задний угол

Используйте алмазный круг с зернистостью 400-600

2. Для использования алмазного круга прямого типа

Установка угла точильного круга

Формула установки угла α
 $\tan \alpha = \tan \beta \times \tan \theta$
 β : периферийный задний угол
 θ : угол спирали

2 Переточка периферийного переднего угла

1° ~ 3°

Чашеобразный алмазный круг

3 Переточка вспомогательного переднего угла (вспомогательный паз)

30° ~ 45°

0° ~ 3°

Для двух спиральной концевой фрезы: алмазный круг прямого типа
 Для 3-х и более спиральной концевой фрезы: Чашеобразный алмазный круг

4 Переточка вспомогательного заднего угла

Чашеобразный алмазный круг

γ : 1-й вспомогательный задний угол: 5° ~ 7°
 2-й вспомогательный задний угол: 15° ~ 20°

Примечание по переточке

- В случае если после осмотра повреждений режущей грани повреждения относятся к категории А или В приведённых в диаграмме, инструмент следует переточить. Слишком большие повреждения режущей грани требуют снятия большого количества припуска, что снижает срок службы инструмента.
- Пожалуйста, используйте алмазный точильный круг.
- Периферийный задний угол следует точить под углом 18-10 градусов.
- Задний угол фрез малого диаметра для обработки алюминия должен иметь большой градус.
- Сперва проверьте может ли категория С быть адаптирована для преточки концевой фрезы с покрытием. Если процедура переточки категории С может быть адаптирована, срок службы инструмента после переточки будет дольше чем у новой фрезы, ввиду того, что оставшийся слой покрытия на режущей грани и укороченная длина инструмента добавят дополнительную прочность инструменту, по сравнению с непереточенным.
- Пожалуйста, проверьте отклонение периферийной режущей грани, основной режущей грани, с помощью треугольного блока после переточки. Значение отклонения должно находиться в пределах 0.01 мм.

Примечание по переточке сферических концевых фрез

- Возможна переточка только заднего угла. Размер радиуса носика после переточки будет меньше.
- После переточки понадобится хонингование режущей грани.