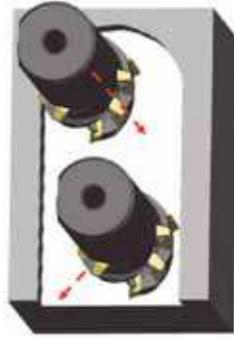
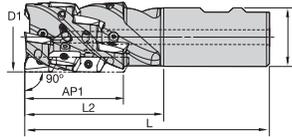


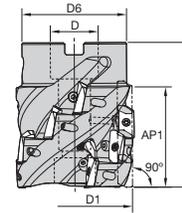
Обработка пазов



Фрезерование паза чередующимся боковым врезанием от одной стенки паза к другой. Данный метод позволяет отводить фрезу по оси Z, из среднего положения. В этом случае при выходе она не оставляет следов на обработанной поверхности. Осуществляйте обработку в соответствии с направлением стрелок на рисунке. Метод требует от станка возможности одновременного перемещения по трем координатам. Максимальный шаг 8,0 мм (0.315").



Многопроходная выборка паза с постепенным углублением по оси Z. Фреза опускается на определенную глубину и движется вдоль паза, а по завершении прохода отводится назад в исходное положение. Проходы повторяются до момента обработки паза на требуемую глубину.



Концевые фрезы с винтовой канавкой LOIS™ Mill 1-14

Номер по каталогу		Номер заказа	D1	ZU ¹	Z	Mtg. ²	D	L2	L	Макс. Ap1	Макс. Ra ³	Макс. CR ⁴	Макс. RPM	
Метрические фрезы	M1H32J2R50B32S90ED14C4	3742932	32	2	4	W	32	50	111	27,8	5,4"	2,4	31100	
	M1H40J3R50B32S90ED14C6	3743033	40	3	6	W	32	50	111	27,6	3,8"	2,4	28400	
	M1H40J3R65B32S90ED14C9	3743034	40	3	9	W	32	65	126	40,8	3,8"	2,4	28400	
	M1H40J3R80B32S90ED14C12	3743035	40	3	12	W	32	80	141	54,0	3,8"	2,4	28400	
	M1H50T3R50A22S90ED14C6	3743036	50	3	6	S	22	-	50	27,3	2,7"	2,4	24600	
	M1H50T3R65A22S90ED14C9	3743037	50	3	9	S	22	-	65	40,4	2,7"	2,4	24600	
	M1H50J3R80B40S90ED14C12	3743038	50	3	12	W	40	80	151	53,5	2,7"	2,4	24600	
	M1H63T3R50A27S90ED14C6	3743039	63	3	6	S	27	-	50	27,0	1,9"	1,6	22000	
	M1H63T3R65A27S90ED14C9	3743040	63	3	9	S	27	-	65	39,9	1,9"	1,6	22000	
	M1H63T4R65A27S90ED14C12	3743041	63	4	12	S	27	-	65	39,9	1,9"	1,6	22000	
M1H63T3R75A27S90ED14C12	3743042	63	3	12	S	27	-	75	52,8	1,9"	1,6	22000		
5	M1H63T5R75A27S90ED14C20	3831819	63	5	20	S	27	-	75	52,8	1,9"	1,6	22000	
Дюймовые фрезы	M1HR125E14W125Z2L200C4	3732889	1.25	2	4	W	1.25	2.00	4.28	1.09	5.4"	0.094	31100	
	M1HR150E14W125Z3L200C6	3732890	1.50	3	6	W	1.25	2.00	4.28	1.09	4.0"	0.094	28400	
	M1HR150E14W125Z3L250C9	3732891	1.50	3	9	W	1.25	2.50	4.78	1.61	4.0"	0.094	28400	
	M1HR150E14W125Z3L300C12	3732892	1.50	3	12	W	1.25	3.00	5.28	2.13	4.0"	0.094	28400	
	M1HR200E14S075Z3L200C6	3732933	2.00	3	6	S	0.75	-	2.00	1.07	2.6"	0.094	24600	
	M1HR200E14S075Z3L250C9	3732934	2.00	3	9	S	0.75	-	2.50	1.59	2.6"	0.094	24600	
	M1HR200E14W150Z3L300C12	3732935	2.00	3	12	W	1.50	3.00	5.69	2.10	2.6"	0.094	24600	
	M1HR250E14S100Z3L200C6	3732936	2.50	3	6	S	1.00	-	2.00	1.06	1.9"	0.062	22000	
	M1HR250E14S100Z3L250C9	3732937	2.50	3	9	S	1.00	-	2.50	1.57	1.9"	0.062	22000	
	M1HR250E14S100Z4L250C12	3732938	2.50	4	12	S	1.00	-	2.50	1.57	1.9"	0.062	22000	
	M1HR250E14S100Z3L300C12	3732939	2.50	3	12	S	1.00	-	3.00	2.07	1.9"	0.062	22000	
	5	M1HR250E14S100Z5L300C20	3786638	2.50	5	20	S	1.00	-	3.00	2.07	1.9"	0.062	22000

¹ Количество рабочих канавок.

² Способ крепления: W = Weldon®; S = Крепление на оправке.

³ Максимальный угол врезания, когда радиальная глубина резания превышает 8,0 мм (0.315").

⁴ Допускается использовать пластины с большим радиусом при вершине в первом ряду без модификации корпуса фрезы.

⁵ Рекомендуется только для профильной обработки.