

## Фрезерование профиля, паза и врезание под углом

Когда в обработке участвует до 50% диаметра фрезы, можно работать без СОЖ, за исключением, особых требований к обрабатываемому материалу.

Когда используется свыше 50% диаметра фрезы, необходимы каналы для подачи СОЖ или сжатого воздуха для эффективного вывода стружки.

При работе небольшим участком диаметра фрезы руководствуйтесь данными таблиц подач, что обеспечит более производительное удаление материала.

Для получения поверхности высокого качества, отрегулируйте подачу для достижения требуемого уровня шероховатости.

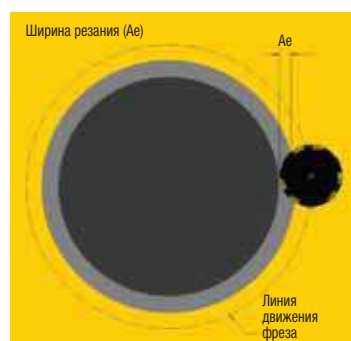
При использовании фрезы для врезного фрезерования максимально рекомендуемый поверхностный шаг - 3,30 мм (.130"). Всегда старайтесь отодвинуть фрезу и пластину от материала, когда двигаетесь назад по оси аппликата. Это можно сделать, используя альтернативный метод (метод зигзага).

Двигайтесь по 3-ём осям, чтобы добиться одновременного движения всех осей, рекомендуется 0,25 мм (.010").

Обрабатывая обычный паз, Вам нужно двигаться прямо вверх по оси аппликата.

## Круговая и винтовая интерполяции

### Внешняя



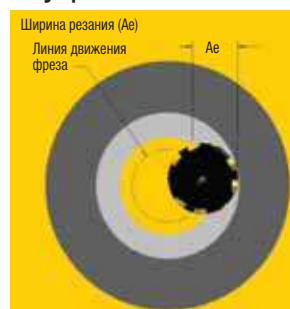
При наружном фрезеровании по контуру очень важно увеличить скорость подачи.

Таким образом, вы сохраните среднее значение толщины срезаемой стружки.

Необходимо рассчитать программируемое значение подачи на оси фрезы.

Для наружной контурной обработки отрегулируйте значение подачи, учитывая ее изменение в центре фрезы. Наружную обработку по контуру следует вести с увеличенной подачей.

### Внутренняя



При внутренней обработке по контуру угол охвата фрезы достаточно большой.

Необходимо также рассчитывать подачу для центра фрезы, но ее значение должно быть ниже, чем для внешней обработки.

Для внутренней контурной обработки отрегулируйте значение подачи для скорости на оси фрезы. Это эффективно снизит скорость подачи, поскольку расстояние хода меньше, чем периферийное.

## Данные резания

Более подробная информация относительно значений скорости и подачи приведена на страницах A41-A47. Каждой пластине соответствует свое значение средней толщины срезаемой стружки, исходя из которого назначается подача на зуб.

Пожалуйста, запомните, что при использовании менее чем 50% диаметра фрезы, необходимо увеличить скорость подачи. В противном случае возможна поломка пластины.

Слишком низкая скорость сокращает стойкость инструмента.

## Комплектующие

До того как начать обработку фрезерным инструментом, пожалуйста, убедитесь, что все элементы сборки закреплены корректно.

Насадные фрезы больше не комплектуются болтами для СОЖ. Теперь в нашей программе есть патроны, обеспечивающие внутренний подвод охлаждения через посадочный диаметр.

## Точные патроны для насадных фрез с отверстием для подачи СОЖ

