Проверенные решения:

Сравнение фрез KDMB со сменными режущими пластинами с цельными твердосплавными концевыми фрезами

1.

Деталь:
Ковочный штамп

Обрабатываемый материал:
X38 CrMoV 5 3 (1.2367)

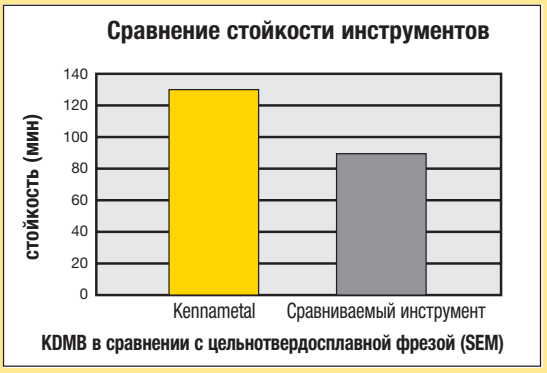
Размеры:
154 мм x 115 мм x 80 мм

Станок:
Вертикальный фрезерный обрабатывающий центр

Kennametal
Фреза: KDMB06R100A06HN
Пластина: KDMB06M0ERGN KC505M

Сравниваемый инструмент
Цельная твердосплавная концевая фреза
Ø 6 R3





Режимы резания:
vc = 250 м/мин (825 SFM)
ap = 0,28 мм (0,099")
ae = 1,32 мм (0,052")
fz = 0,131 мм (0,0052")

Превосходная производительность:
Высокая стойкость и низкая себестоимость

2.

Деталь:
Деталь штампа

Обрабатываемый материал:
1.2479 (D2)

Размеры:
410 мм x 320 мм x 210 мм

Станок:
Вертикальный фрезерный станок

Kennametal
Фреза: KDMB06R100A06HN
Пластина: KDMB06M0ERGP KC515M

Сравниваемый инструмент
Цельная твердосплавная концевая фреза
Ø 6 R3



Удельные затраты на выполнение операции:
Стоимость фрезы диаметром 6,0 мм

ММС:
цельная твердосплавная концевая фреза + 2 переточки

Исходные данные: 100%

КМТ:
3 режущих пластины +
3 смены пластин:

Экономия затрат: 31,15%