

Рекомендации по применению резбовых фрез

Параметры резьбы из протокола испытаний:

Дата:

Информация о заказчике

Компания:

Отдел:

Улица:

Должность:

Почтовый индекс:

Телефон:

Город:

Факс:

Страна:

Адрес электронной почты:

Характеристики инструмента

Используемый инструмент Kennametal:

Стойкость инструмента:

Аналогичный инструмент:

Информация об обрабатываемой детали

Размер резьбы:

Название детали:

Тип посадки:

Чертеж, эскиз...

Длина резьбы:

мм

Тип резьбы:

Сквозное отверстие

Глухое отверстие

Диаметр высверленного отверстия:

мм

Глубина высверленного отверстия:

мм

Тип отверстия:

Высверлено

Отверстие отсутствует

Обрабатываемый материал:

Твердость:

Информация о станке

Производитель:

Описание:

Тип станка с ЧПУ:

Токарный станок

Фрезерный станок

Направление резания:

Горизонтальное

Вертикальное

Контроль:

По DIN

По Гейденгайну

Подвод СОЖ:

Эмульсия

Минимальное использование СОЖ

Сжатый воздух

Без подвода СОЖ

Тип подвода СОЖ:

Внутренний

Наружный

Давление СОЖ:

Оправка

Макс. частота вращения:

об/мин

Мощность шпинделя:

kW

Крепление:

Weldon®

Цанга

Термозажим

Гидравлический патрон

Режимы резания

Скорость резания, vc:

м/мин

Частота вращения:

об/мин

Подача, fz:

мм/зуб

Запрограммированная подача:

мм/мин

Направление резания:

Попутное фрезерование

Встречное фрезерование

Тип подачи:

Подача по периферии

Подача до центра

Проход по глубине резания:

Да

Нет

Проход по профилю:

По глубине профиля

По длине резьбы

Число проходов:

Число проходов: