

Серия цельных твердосплавных концевых фрез HARVI™

Основная область применения

HARVI поднимает высокопроизводительные инструменты для черновой и получистовой обработки, обработки пазов и контурной обработки на новый уровень. Эта серия разработана с целью обеспечить максимальный удельный съем металла и превосходное качество обработанной поверхности. Ассортимент включает обширный диапазон диаметров и радиусов скругления.

Особенности и преимущества

Более высокая производительность и рентабельность

- Рекомендуются для использования в аэрокосмической и медицинской отраслях, при производстве штампов и пресс-форм, в автомобильной промышленности и общем машиностроении.
- Демонстрируют исключительно высокую производительность при обработке деталей из нержавеющей стали, титана, INCONEL® и других жаропрочных сплавов и сталей.
- Увеличенный удельный съем металла при черновой и чистовой обработках.
- Одинаково хорошо подходят как для прорезания пазов, так и для торцевого фрезерования.



Пример обработки: прорезание пазов в поршневом кольце двигателя

Операция:	Прорезание пазов
Заказчик:	Аэрокосмическое производство
Деталь:	Поршневое кольцо двигателя
Обрабатываемый материал:	Сплав SST на основе никеля EZ3NCT25 (25% никеля, 13% хрома), твердость 245 HB
Решение:	Пятизубая фреза HARVI II™ с покрытием AlTiN
Результаты:	Повышение удельного съема металла на 90%

ПРИМЕЧАНИЕ:
Неравномерное
расположение зубьев.

	КОНКУРЕНТ	HARVI II™
покрытие:	TiAlN	AlTiN
концевая фреза:	четырёхзубая, диаметром 12 мм с радиусом 1 мм	пятизубая, диаметром 12 мм с радиусом 1 мм
обрабатываемый материал:	сплав SST на основе никеля	сплав SST на основе никеля
глубина резания (ap):	11,15 мм	11,15 мм
ширина резания (ae):	12 мм	12 мм
скорость резания (vc):	30 м/мин	40 м/мин
частота вращения (N):	800 об/мин	1060 об/мин
подача (vf):	112 мм/мин	212 мм/мин
подача на зуб (fz):	0,035 мм/зуб	0,04 мм/зуб
удельный съём металла:	15 см ³ /мин	28 см ³ /мин

Повышение производительности на 90%!

