

Рис. 1

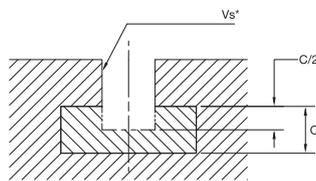


Рис. 2

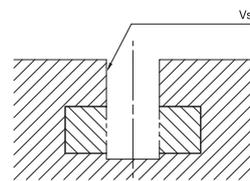
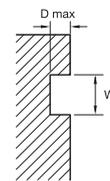


Рис. 3



Торцевые фрезы для прорезания пазов

■ Сталь

- Величина перекрытия предварительно обработанного вертикального паза и будущего горизонтального не должна превышать значений, указанных на рис. 1.
- В случае превышения указанной величины могут возникнуть проблемы с отводом стружки.
- С увеличением диаметра фрезы для прорезания Т-образных пазов возрастает риск появления вибраций.
- При возникновении вибраций необходимо изменить величину перекрытия, см. рис. 2.

■ Чугун

- Уменьшить проблемы с удалением стружки и снизить усилия резания позволяет увеличение глубины вертикальных пазов, как показано на рис. 2 и 3.
- Для удаления стружки рекомендуется использовать струю воздуха под давлением; этот способ эффективен при обработке стали и чугуна.

■ Режимы резания • Прорезание пазов

	группа материала	номер по каталогу	скорость резания, вс (м/мин)	подача на зуб (мм)	Vs*
P	углеродистая сталь/легированная сталь	KTMS21S25SD06H	120	0,10	Рисунок 1
		KTMS25S25SD06H	120	0,10	Рисунок 1
		KTMS32S32SD08H	100	0,10	Рисунок 1
		KTMS40S32SD12H	80	0,15	Рисунок 2
		KTMS50S32SD12H	не рекомендуется по причине частой вибрации		
K	чугун	KTMS21S25SD06H	120	0,12	Рисунки 1, 2, 3
		KTMS25S25SD06H	120	0,12	Рисунки 1, 2, 3
		KTMS32S32SD08H	120	0,12	Рисунки 1, 2, 3
		KTMS40S32SD12H	120	0,12	Рисунки 2, 3
		KTMS50S32SD12H	120	0,15	Рисунок 3

* Vs = Вертикальный паз, подготовленный под прорезание Т-образного паза.

■ Фрезерование бокового паза

размер бокового паза	номер по каталогу	W -0.1 / -0.3 (мм)	D max (мм)
	KTMS21S25SD06H	9	4,4
	KTMS25S25SD06H	11	5,4
	KTMS32S32SD08H	14	6,9
	KTMS40S32SD12H	18	8,9
	KTMS50S32SD12H	22	10,9

ПРИМЕЧАНИЕ: фреза KTMS для прорезания Т-образных пазов может использоваться для обработки боковых пазов.

■ Режимы резания • Боковое фрезерование

	группа материала	номер по каталогу	скорость резания, вс (м/мин)	n (об/мин)	подача на зуб (мм)
P	углеродистая сталь/легированная сталь	KTMS21S25SD06H	120	1820	0,10
		KTMS25S25SD06H	120	1530	0,10
		KTMS32S32SD08H	120	1190	0,10
		KTMS40S32SD12H	120	960	0,10
		KTMS50S32SD12H	120	760	0,10
K	чугун	KTMS21S25SD06H	150	2270	0,12
		KTMS25S25SD06H	150	1910	0,12
		KTMS32S32SD08H	150	1490	0,12
		KTMS40S32SD12H	150	1190	0,15
		KTMS50S32SD12H	150	960	0,15