

Рис. 1

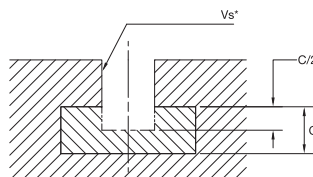


Рис. 2

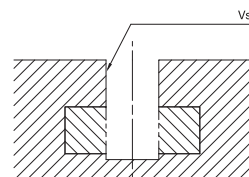
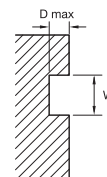


Рис. 3



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 |