

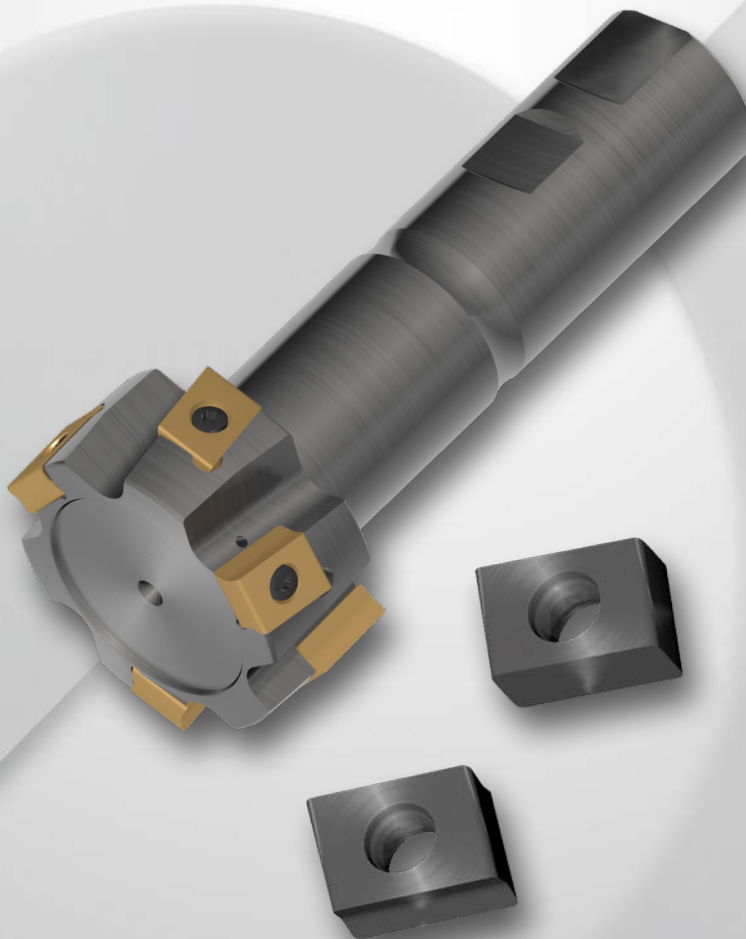


POWERMAX™

Дисковая трехсторонняя фреза
для Т-пазов 16T1A

Дисковая трехсторонняя
фреза для Т-пазов 16T1A

- 4-х кромочные тангенциальные пластины
- Позитивная и негативная геометрии пластин
- Применение квадратного отверстия для стабильного позиционирования винта в пластине
- Каналы для внутреннего подвода СОТС
- Отсутствие выступов на торце / 90 град. геометрия
- Оптимальная стойкость
- Высокая стабильность процесса обработки



Обзор продукта

Новая дисковая фреза серии 16Т1А сочетает стабильность и надежность тангенциальной системы с возможностью плавного резания благодаря двойной (радиальной и осевой) позитивной геометрии.

В каталоге представлены стандартные размеры дисковых фрез для обработки Т-пазов Т22, Т28, Т36 соответствующих DIN 650. Возможно расширение размерного ряда дисковых фрез с помощью использования набора стандартных пластин.

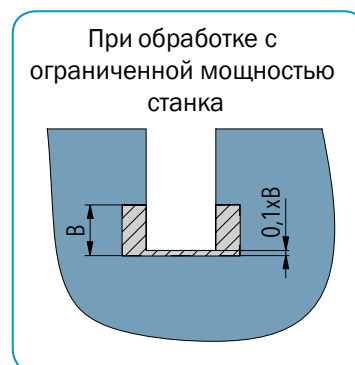
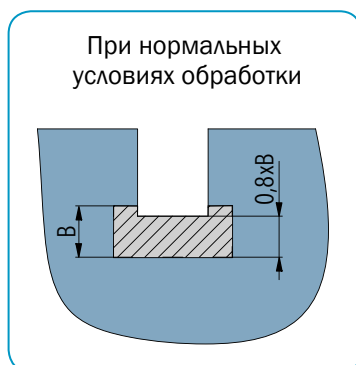
Пластины

Возможность использования тангенциальных пластин как с позитивной, так и с негативной геометрией, приводит к высокой степени гибкости в отношении обрабатываемых материалов, а также надежности при нежесткой станочной системе, креплении и большом вылете.

Область применения

Возможность использования разных геометрий в одном корпусе инструмента, в сочетании с хвостовиком Weldon, позволяет использовать моношпиндельные и многошпиндельные блоки.

Пример применения дисковой фрезы Power*Max для Т-пазов :



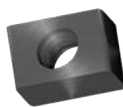
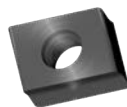
Для достижения наилучшего результата, нужно обеспечить хороший отвод стружки с помощью подачи СОЖ или сжатого воздуха!

Технические особенности

- 4-х кромочная пластина (2 правые/2 левые).
- Использование в одном посадочном месте позитивной и негативной геометрий.
- Отсутствие выступов на нижнем фланце дисковой фрезы.
- Высокая экономичность, гибкость и надежность процесса.

Преимущества

Возможность использования разных геометрий в одном корпусе инструмента, приводит к высокой степени гибкости в дополнении с надежностью процесса и экономичностью.



Пластина:

DPD_-S

DNE_-S

Средняя толщина стружки:

hm = 0.20 мм

hm = 0.25 мм

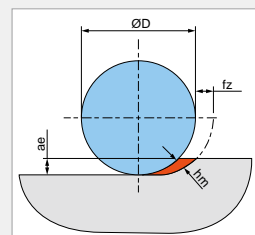
Рекомендуемые режимы резания :

Материал	Скорость резания Vc [м/мин]				Средняя толщина стружки hm [мм]
	Обработка износостойким твердым сплавом без СОЖ		Обработка прочным твердым сплавом с СОЖ		
Нелегированные стали	IN4005	140 - 200	IN4030	120 - 180	hm x 1.2
Легированные стали 800 Н/мм ²	IN4005	120 - 160	IN4030	100 - 140	hm x 1.0
Легированные стали 1100 Н/мм ²	IN4005	100 - 160	IN4030	100 - 140	hm x 0.9
Нержавеющие стали	IN4005	80 - 160	IN4030	80 - 140	hm x 1.0
Серый чугун	IN4005	150 - 200	IN4030	130 - 180	hm x 1.2
Мелкозернистый чугун	IN4015	120 - 160	IN4030	100 - 140	hm x 1.0
Алюминий	-	-	-	-	-
Жаропрочные сплавы	IN4005	60 - 100	IN4030	40 - 80	hm x 0.8
Титановые сплавы	-	-	IN4003	30 - 60	hm x 0.8
Закаленные стали < 54 HRC	-	-	-	-	-
Закаленные стали < 63 HRC	-	-	-	-	-

Советы:

- 1) Чем хуже обрабатываемость материала, тем меньше должно быть выбрано перекрытие инструмента;
- 2) Чем меньше диаметр инструмента, тем выше должна быть назначена скорость резания;
- 3) Если перекрытие инструмента составляет менее 40% от диаметра, то подача на зуб должна быть рассчитана по формуле:

$$fz = hm \times \sqrt{\frac{D}{ae}}$$



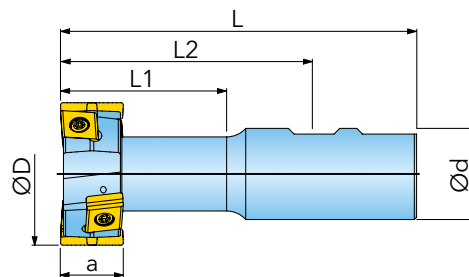
Основная информация:

Винт для пластины: SM40-100-R0
 Момент заворачивания: 4.5 Нм
 Отвертка: DT40-01 для пластины DS-T15B

Успешные результаты обработки зависят от многих факторов, поэтому рекомендации по режимам резания могут быть только приблизительным ориентиром. Поэтому при любом сомнении не стесняйтесь обращаться к вашему партнеру Ingersoll.

POWEROMAX™ Фреза для Т-пазов 16T1A...W

Хвостовик соответствующий DIN 1835 В



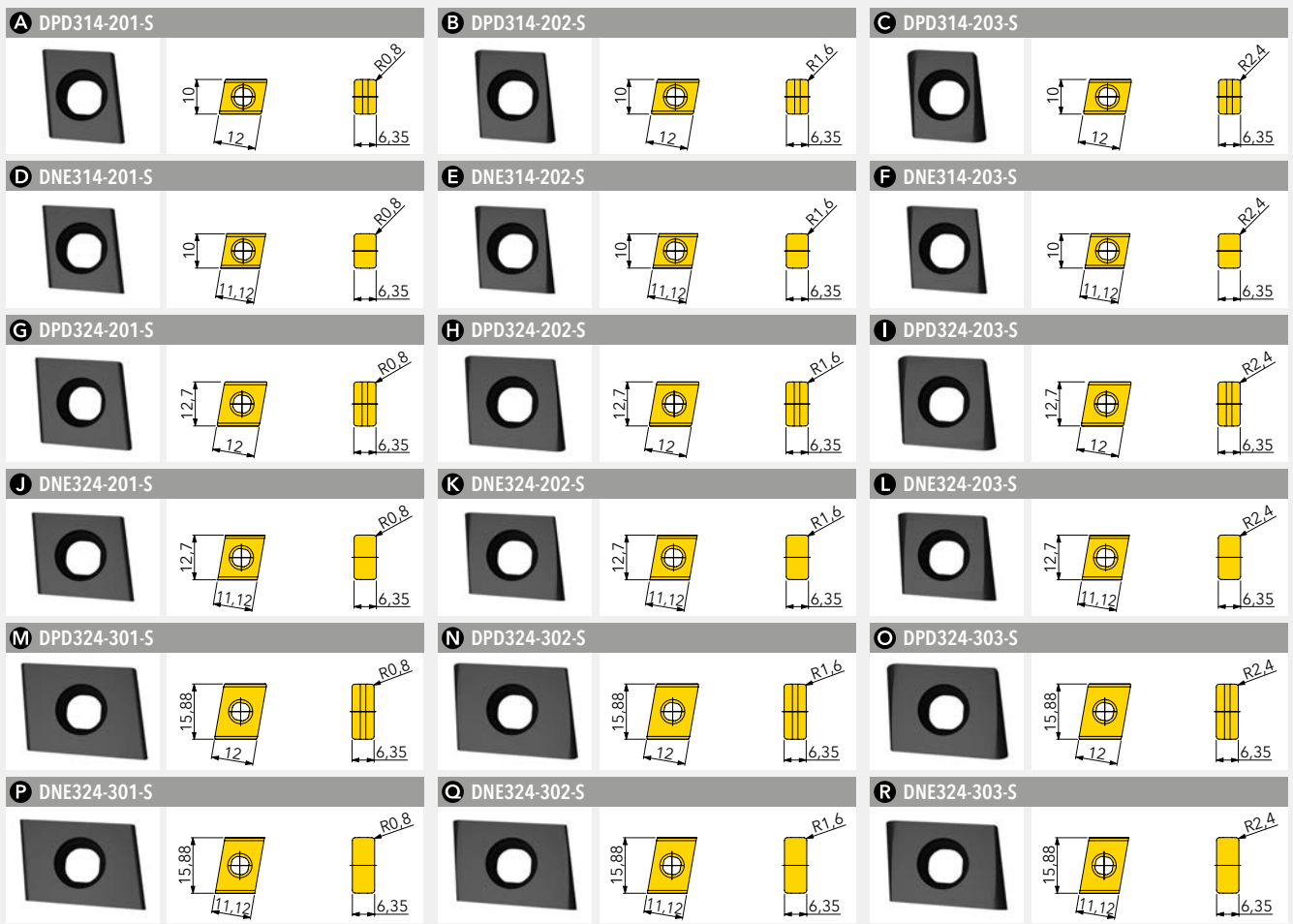
Обозначение	D	d	d8	L	L1	L2	a	Z	Zeff			Подходящие пластины
16T1A040018W5R00	40	25	20	110	48	78	18	4	2	✓	0,373	A B C D E F
16T1A050022W6R00	50	32	26	125	58	89	22	4	2	✓	0,720	G H I J K L
16T1A060028W6R00	60	32	33	140	73	104	28	6	3	✓	1,079	M N O P Q R

Комплекующие



SM40-100-R0 (4,5Hm) DS-T15S

① = винт пластины ② = отвёртка



Обозначение	fz(min/max)	Конструкция	Сталь				
			IN4005	IN4015	IN4030		
DPD314-201-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R0.8	●	●	●		
DPD314-202-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R1.6	●	●	●		
DPD314-203-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R2.4	●	●	●		
DNE314-201-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R0.8	●	●	●		
DNE314-202-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R1.6	●	●	●		
DNE314-203-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R2.4	●	●	●		
DPD324-201-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R0.8	●	●	●		
DPD324-202-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R1.6	●	●	●		
DPD324-203-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R2.4	●	●	●		
DNE324-201-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R0.8	●	●	●		
DNE324-202-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R1.6	●	●	●		
DNE324-203-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R2.4	●	●	●		
DPD324-301-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R0.8	●	●	●		
DPD324-302-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R1.6	●	●	●		
DPD324-303-S	0,10/0,20	позитивная геометрия R2.4	●	●	●		
DNE324-301-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R0.8	●	●	●		
DNE324-302-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R1.6	●	●	●		
DNE324-303-S ¹⁾	0,10/0,25	негативная геометрия R2.4	●	●	●		

¹⁾по запросу

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Ingersoll Cutting Tools

ООО "ИСКАР"
129085, Москва
ул. Годовикова, 9, стр. 9
тел.: +7 495 660-91-25
www.ingersoll-imc.de/ru/