

NEW

Member IMC Group
Ingersoll
Cutting Tools

GOLD•MAX⁸

Торцевая фреза 45° VN-K

СЕРИЯ ТОРЦЕВЫХ ФРЕЗ VN-K

- Пластины с тангенциальным креплением, 8 режущих кромок
- Установлены с положительными радиальными и осевыми углами
- 8 режущих кромок
- Крупный и мелкий шаг
- Внутренний подвод СОТС
- Экономичное решение
- Стабильная обработка



ОБЗОР

Торцевые фрезы серии VN_K имеют уникальную конструкцию: тангенциальное закрепление, 8 режущих кромок, положительный осевой и радиальный угол.

Серия включает в себя фрезы с крупным и мелким шагом.

Торцевая фреза GoldMax8 с углом в плане 45° имеет внутренние каналы подвода охлаждающей жидкости и может работать с максимальной глубиной резания до 7 мм.

Область применения

В дополнение к общеизвестным преимуществам тангенциальной конструкции (высокая стабильность, производительность и надежность процесса обработки) эта новая серия также позволяет использовать 8 режущих кромок в правом направлении вращения на материалах, образующих стружку надлома и сливную стружку

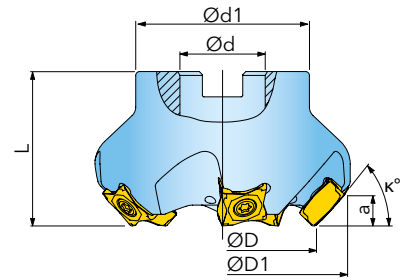
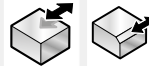


Преимущества

- Высокая эффективность, благодаря пластинам с 8 режущими кромками.
- Оптимальная надежность процесса обработки, благодаря большому сечению твердосплавной пластины.
- Позитивная геометрия позволяет обрабатывать материалы, образующие как стружку надлома, так и сливную стружку.
- Пластины могут использоваться на фрезах GoldMax8 VJ_K для обработки уступов.

Мы предлагаем экономичное решение для эффективного фрезерования плоскостей в сочетании с передовыми пластинами, изготовленными с применением новейшей технологии нанесения покрытий.

СОЕДИНЕНИЕ В СООТВЕТСТВИИ С DIN 8030



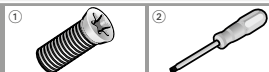
Обозначение	D	D1	d	d1	L	κ	a	Z		
VN6K050R00	50	66	22	45	40	45	7	5	✓	0,52
VN5K050R00 ¹⁾	50	66	22	45	40	45	7	6	✓	0,52
VN6K063R00	63	80	22	55	40	45	7	6	✓	0,82
VN5K063R00 ¹⁾	63	80	22	55	40	45	7	8	✓	0,82
VN6K080R00	80	97	27	70	50	45	7	8	✓	1,70
VN5K080R00 ¹⁾	80	97	27	70	50	45	7	10	✓	1,71
VN6K100R00	100	117	32	80	50	45	7	9	✓	2,29
VN5K100R00 ¹⁾	100	117	32	80	50	45	7	13	✓	2,35
VN6K125R00	125	142	40	100	63	45	7	10	✓	4,46
VN5K125R00 ¹⁾	125	142	40	100	63	45	7	16	✓	4,57

¹⁾ Мелкий шаг (только для материалов, образующих стружку надлома)

Обозначение	fz (min/max)	Конструкция пластины	Сплав	IN2505	IN2530	IN4005	IN4015	IN4030		
SGM-44R001	0,10/0,25	Позитивная геометрия R0.8								
SGM-44R100	0,10/0,25	Позитивная геометрия wiper с фаской 0.8x45°								

● = P ● = M ● = K ● = N ● = S ○ = H

Запасные части



SM40-120-20 (4,5Nm) DS-T15S

1 = Винт пластины 2 = Отвертка

Рекомендации и режимы резания



Пластина: SGM-44R_

Средняя толщина стружки: **hm = 0,18 мм**

Глубина резания max: **ap = 8,7 мм**

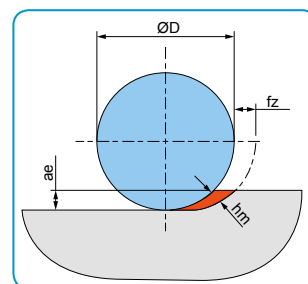
Рекомендуемые режимы резания:

Материал	Скорость резания Vc [м/мин]				Средняя толщина стружки hm [мм]
	1-й выбор для обработки без охлаждения, износостойкий		1-й выбор для обработки с охлаждением, прочный сплав		
Нелегированная сталь	IN2505	150 - 250	IN2530	120 - 200	hm x 1,2
Легир. сталь 800 Н/мм ²	IN4005	120 - 180	IN4030	100 - 160	hm x 1,0
Легир. сталь 1100 Н/мм ²	IN4005	100 - 180	IN4030	80 - 160	hm x 0,9
Нержавеющая сталь	IN4030	80 - 160	IN2530	80 - 160	hm x 1,2
Серый чугун	IN4015	160 - 250	IN4030	140 - 200	hm x 1,2
Чугун с шаровидным графитом	IN4015	120 - 200	IN4015	100 - 180	hm x 1,0
Алюминий	-	-	-	-	-
Жаропрочные сплавы	IN2530	50 - 80	IN2530	40 - 70	hm x 0,9
Титан и титановые сплавы	-	-	IN2530	30 - 40	hm x 1,0
Закаленные мат-лы <54 HRC	-	-	-	-	-
Закаленные мат-лы <63 HRC	-	-	-	-	-

Советы

- Чем хуже обрабатываемость материала, тем меньше должна быть площадь контакта инструмента и заготовки.
- Чем меньше диаметр инструмента, тем выше может быть скорость резания.
- Если площадь контакта меньше 1/3 диаметра фрезы, подачу на зуб необходимо рассчитать по следующей формуле:

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



Общая информация

Винт пластины: **SM40-120-20**
 Момент затяжки: **4.5 Нм**
 Ключ: **DT-40-01 с головкой DS-T15B**

Успешные результаты обработки зависят от многих факторов, поэтому данная информация является лишь рекомендацией. Для получения дополнительной информации обратитесь к представителю Ingersoll.

Ingersoll в России

ООО "Искар"
 129085, Москва, ул. Годовикова, 9 стр. 9
 тел. +7 (495) 660-91-25