

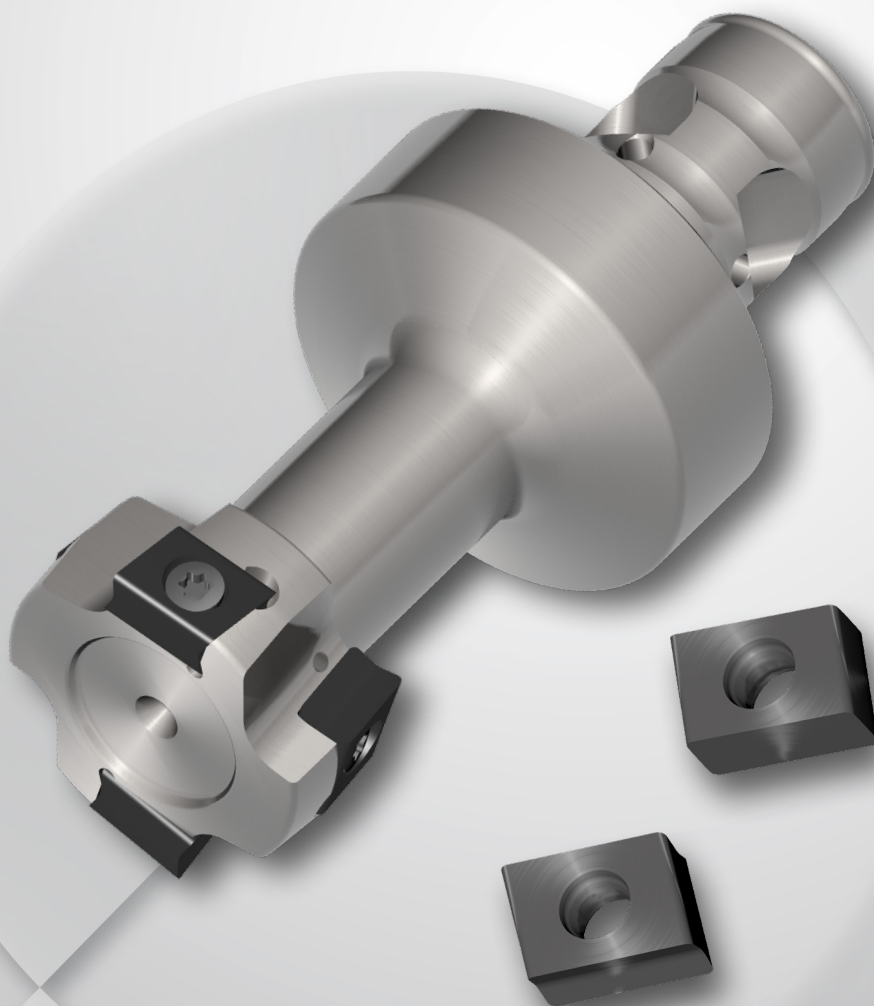


POWERMAX™

ФРЕЗЫ 16T1A_Z С СОЕДИНЕНИЕМ INNOFIT ДЛЯ Т-ОБРАЗНЫХ ПАЗОВ

ФРЕЗЫ 16T1A_Z С СОЕДИНЕНИЕМ INNOFIT

- 4-х кромочные тангенциальные пластины •
- Позитивная и негативная геометрия •
- Квадратное отверстие для надежного позиционирования •
- Внутренний подвод охлаждающей жидкости •
- Отсутствие выступов / геометрия 90° •
- Оптимальный срок службы •
- Высокая стабильность процесса обработки •



Обзор

Новая дисковая фреза серии **16T1A_Z** 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 размером **T22**, **T28** и **T36** в соответствии со стандартом DIN 650.
Возможно расширение размерного ряда дисковых фрез с помощью использования набора стандартных пластин.

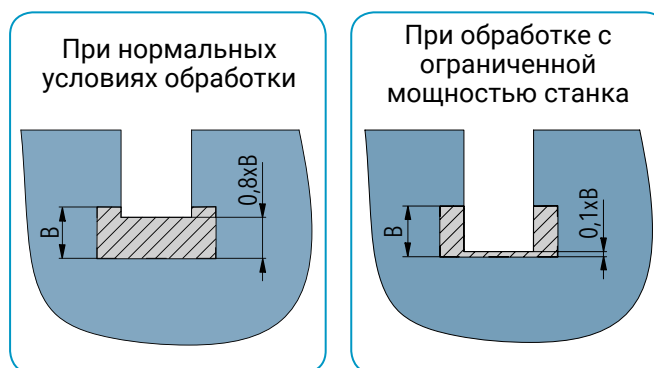
Пластины

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 позволяет применять фрезы для обработки материалов, образующих стружку надлома и материалов, образующих длинную стружку.

Пример использования фрезы PowerMax:



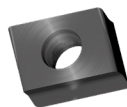
Для достижения наилучшего результата нужно обеспечить хороший отвод стружки с помощью подачи СОЖ или сжатого воздуха!

Технические особенности

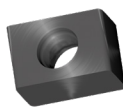
- 4 кромки (2 правых / 2 левых)
- Соединение InnoFit с закреплением по 3 точкам обеспечивает прецизионную concentricity и высокую стабильность
- Позитивная и негативная геометрия в одном посадочном гнезде
- Отсутствие выступов на нижнем фланце дисковой фрезы
- Высокая экономичность, гибкость и надежность процесса

Преимущества

Возможность использования разных геометрий в одном корпусе инструмента обеспечивает высокую степень гибкости, надежность процесса и экономичность.



DPD_-S



DNE_-S

Пластина:

Средняя толщина стружки:

hm = 0.20 мм

hm = 0.25 мм

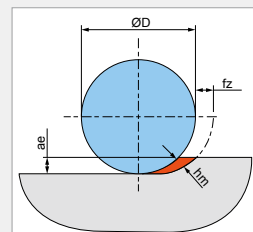
Рекомендуемые режимы резания

Материал	Скорость резания Vc [м/мин]				Средняя толщина стружки hm [мм]
	1 выбор для обработки без СОЖ, износостойкий твердый сплав		1 выбор для обработки с СОЖ, прочный твердый сплав		
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
Нержавеющая сталь	IN4005	80 - 160	IN4030	80 - 140	hm x 1.0
Серый чугун	IN4005	150 - 200	IN4030	130 - 180	hm x 1.2
Чугун с шаровидным графитом	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
Закаленная сталь < 54 HRC	-	-	-	-	-
Закаленная сталь < 63 HRC	-	-	-	-	-

Советы:

- 1) Чем хуже обрабатываемость материала, тем меньше должна быть площадь контакта инструмента с заготовкой;
- 2) Чем меньше диаметр инструмента, тем выше скорость резания;
- 3) Если площадь контакта инструмента менее 40% от диаметра режущего инструмента, то подача на зуб должна быть рассчитана по формуле:

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



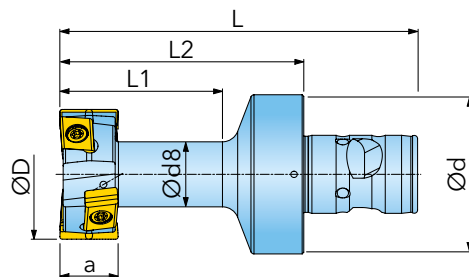
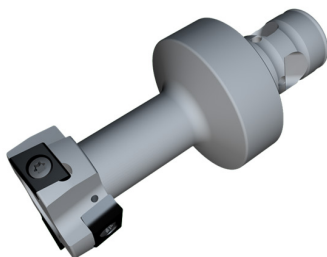
Общая информация

Винт: **SM40-100-R0**
 Момент затяжки: **4.5 Nm**
 Ключ: **DT40-01 with bit DS-T15B**

Успешные результаты обработки зависят от многих факторов, поэтому рекомендации по режимам резания могут быть только приблизительным ориентиром. При любом сомнении обратитесь к представителям Ingersoll.

POWEROMAX™ Фреза 16T1A...Z

Модульное соединение INNOFIT



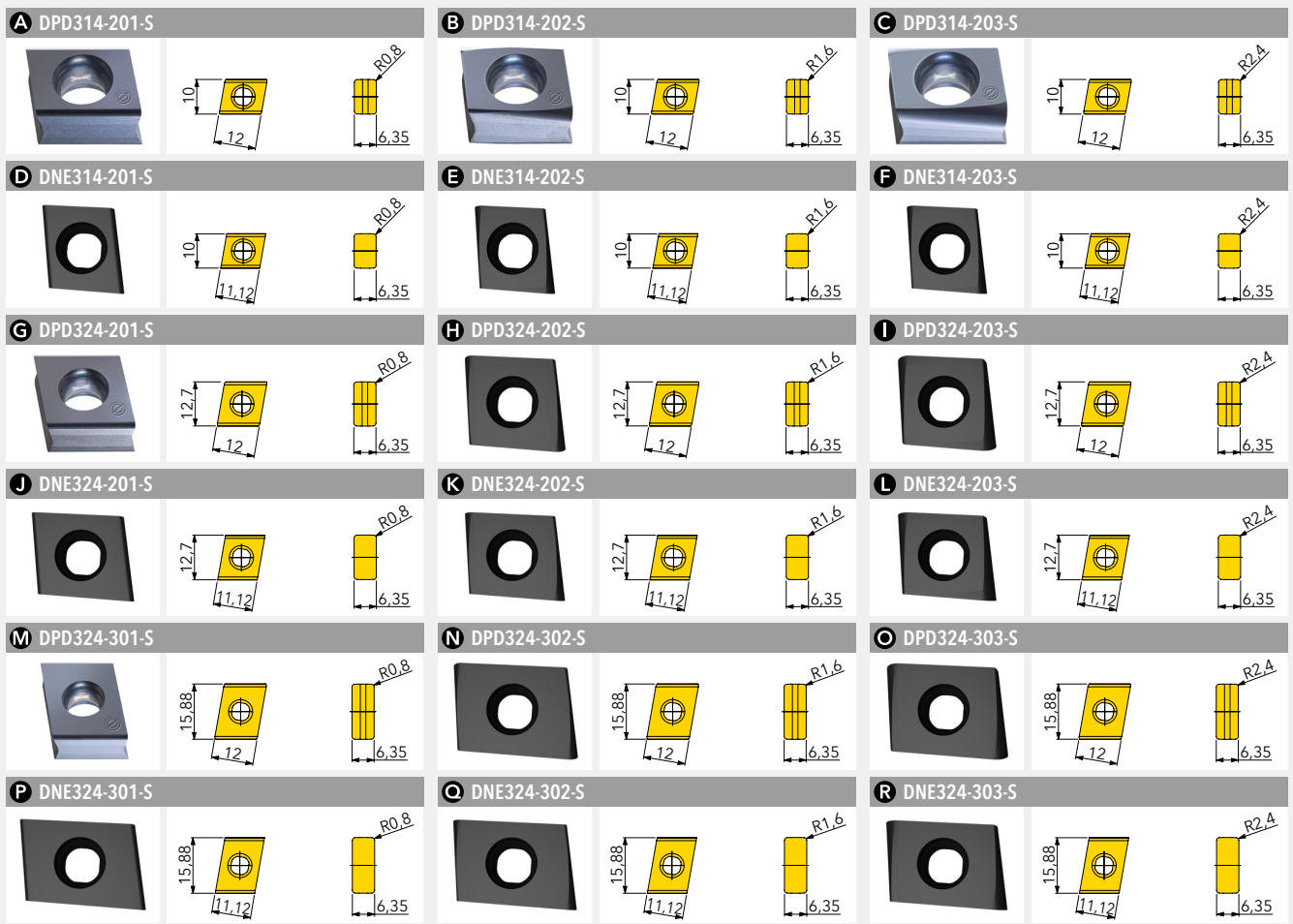
Обозначение	D	d	d8	L	L1	L2	a	MOD	Z	Zeff	IK	kg	Пластины
16T1A040018Z4R00	40	49	20	103	48	68	18	40	4	2	✓	0,52	A B C D E F
16T1A050022Z5R00	50	78	26	125	58	78	22	50	4	2	✓	1,23	G H I J K L
16T1A060028Z5R00	60	78	33	139	73	93	28	50	6	3	✓	1,64	M N O P Q R

Запасные части



SM40-100-R0 (4,5Nm) DST-15S

① = ВИНТ ② = отвертка



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

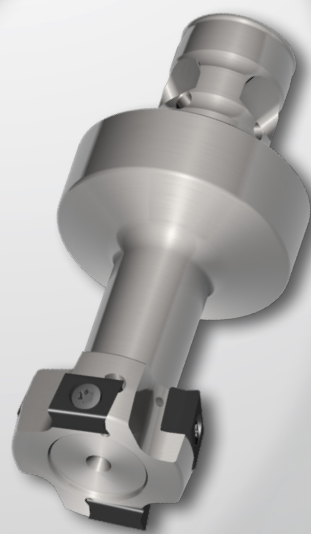
ООО "Искар"

129085, Москва

ул. Годовикова 9, стр. 9

+7 495 660-91-25

www.ingersoll-imc.de/ru/



POWERMAX[™]