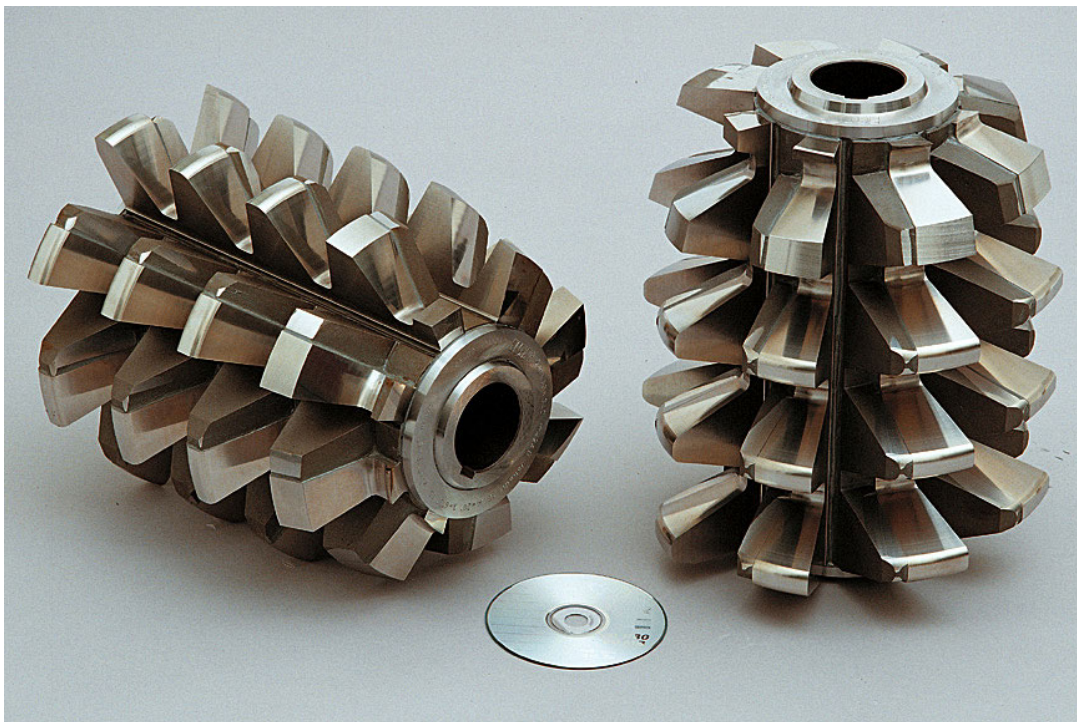


FREZY ŚLIMAKOWE KLEJONE O DUŻYCH MODUŁACH $12 < m \leq 25$ mm Z OSTRZAMI Z WYSOKIEJ JAKOŚCI STALI SZYBKOTNĄCYCH SPIEKANYCH

Z uwagi na przyjęte rozwiązania konstrukcyjne, stosowane materiały narzędziowe i przeznaczenie frezy te są narzędziami specjalnymi, dostosowanymi do określonych zadań technologicznych i umożliwiają realizowanie procesu obróbki obwiedniowej z zapewnieniem bardzo dużej trwałości ostrzy i wymaganej wysokiej dokładności wymiarowej i kształtowej oraz gładkości powierzchni obrabianej.

OPIS TECHNICZNY

Dla zapewnienia bardzo dużej trwałości ostrzy części skrawające frezów ślimakowych klejonych o modułach $12 > m \leq 25$ mm wykonywane są z wysokiej jakości stali szybkotnących spiekanych o dużej zawartości Co (8÷10 %), takich jak, np. ASP2030 firmy Erasteel, Vanadis 30 firmy Uddeholm itp. W zależności od wymagań frezy te wykonywane są w klasach dokładności A i B.



m	D	d	L	L _r	S _z	B	z
24,0	280	60	340	308	17,5	14	8

ZASTOSOWANIE

- wydajna obróbka uzębień ewolwentowych, w typowych materiałach konstrukcyjnych,
- obróbka materiałów gorzej skrawalnych.

EFEKTY STOSOWANIA FREZÓW ŚLIMAKOWYCH KLEJONYCH O DUŻYCH MODUŁACH

- racjonalne wykorzystanie drogich materiałów narzędziowych, jakimi są stale szybko tnące spiekane o dużej zawartości Co; ze względów ekonomicznych nie jest opłacalne wykonanie frezu jednolitego o tak dużych gabarytach ze stali szybko tnących spiekanych gatunków ASP2030 lub Vanadis 30, a jeszcze bardziej ASP2060 lub Vanadis 60,
- uzyskanie lepszych właściwości materiału ostrzy dzięki łatwiejszej obróbce cieplnej segmentów skrawających, znacznie mniejszych wymiarowo od całego frezu,
- zmniejszenie kosztów regeneracji narzędzi poprzez wielokrotne wykorzystywanie korpusów frezów klejonych, co przy dużych gabarytach frezów znacząco obniża cenę frezu regenerowanego.

ASORTYMENT

Frezy wykonywane są na zamówienie wg indywidualnych uzgodnień, obejmujących m.in. średnicę zewnętrzną, długość całkowitą i części roboczej, liczbę rowków wiórowych, gatunek materiału ostrzy itp.

Oznaczenia:

- m – moduł [mm],
- D – średnica zewnętrzna [mm],
- d – średnica otworu [mm],
- L – długość całkowita [mm],
- Lr – długość części roboczej [mm],
- Sz – skok zatoczenia (zaszlifowania) [mm],
- B – szerokość rowka wpustowego w otworze [mm],
- z – liczba rowków wiórowych.

Karta wykonana w ramach projektu współfinansowanego przez Unię Europejską



ZPORR
Zintegrowany Program
Operacyjny
Rozwoju Regionalnego

