

Product News / English



CHASEMILL & CHASE²MILL

ПЛАСТИНЫ SPLITTER ДЛЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ СО СНИЖЕНИЕМ СИЛ РЕЗАНИЯ

TaeguTec запустил в производство новую линейку пластин Splitter предназначенных для максимальной производительности со снижением сил резания в процессе обработки.

Новые пластины устанавливаются на стандартные корпуса фрез **CHASEMILL** и **CHASE²MILL** без каких либо доработок. Splitter пластины идеально подходят для снижения вибраций, снижения сил резания, работы на большом вылете, работе с неустойчивой системой СПИД, а также с использованием на маломощных станках, при больших съемах металла за один проход.

Особенности

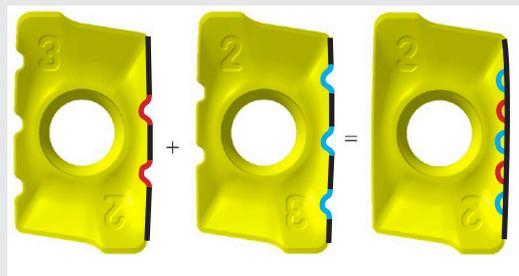
- Стружколом Splitter снижает силы резания при нагруженном черновом фрезеровании
- Сниженная сила резания – высокая минутная подача
- Сниженные вибрации и шумы в процессе обработки
- Пластины с волнообразной кромкой позволяют увеличить до 2-х раз подачу на зуб
- Улучшенный стружкоотвод (мелкая стружка)
- Снижение тепловыделения
- Возможность работы с большим вылетом инструмента
- Большая глубина и ширина резания
- Splitter пластины устанавливаются на стандартные корпуса фрез
- Снижение вибраций на шпиндельный узел и элементы станка

Product News / English

3 сплитер-канавки на одной кромке и 2 сплитер-канавки на противоположной кромке



При установке пластин с чередованием кромок на корпусах фрез достигается максимальный эффект



Метки на задней поверхности пластины для безошибочной установки пластин

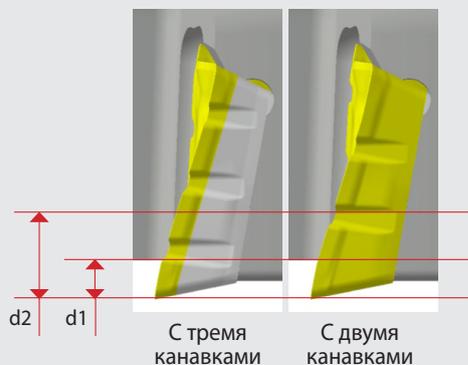


Для достижения эффективной обработки необходимо использовать фрезы с четным количеством зубьев

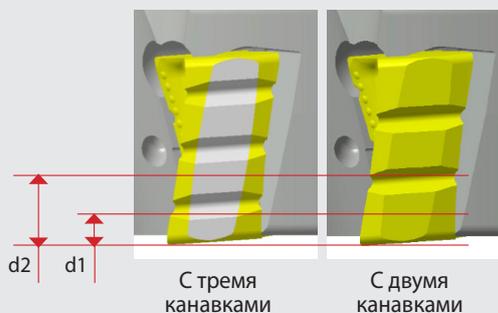


Также подходит для фрез с нечетным количеством зубьев

Пластины Splitter эффективны при глубине $\geq d1$



Глубина резания	APKT 17	APKT 12
d1	3 мм	2.4 мм
d2	6.5 мм	5.2 мм



Глубина резания	ANHX 16
d1	2.5 мм
d2	6 мм

Product News / English

Пластины

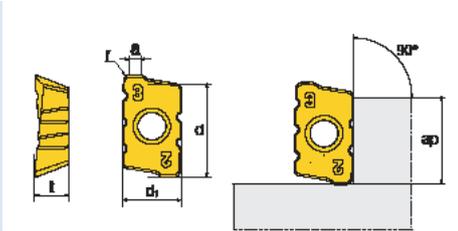


Рис.1

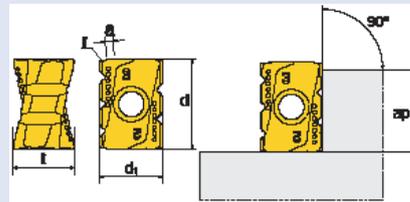


Рис.2

Обозначение	Размеры (мм)						Рис.	Сплавы			
	d	d1	t	a	r	ap		TT6080	TT7800	TT8080	TT9080
APKT 1204 PER-SM	12.9	8.3	4.76	1.6	0.8	12.5	1	●	●	●	●
APKT 1705 PER-SM	17	10.7	5.56	2.26	0.8	16.1	1	●	●	●	●
ANHX 160708R-SM	16	11	10.6	1.4	0.8	15	2	●	●	●	●



APKT 12-SM



APKT 17-SM



ANHX 16-SM

CHASEMILL Номенклатура корпусов



TE90AP-12/17

TEF-AP12/17

TFM90AP-12/17

TES-AP12/17

CHASE2MILL Номенклатура корпусов



TE90AN-16

TEF-AN16

TFM90AN-16

TES-AN16

Product News / English

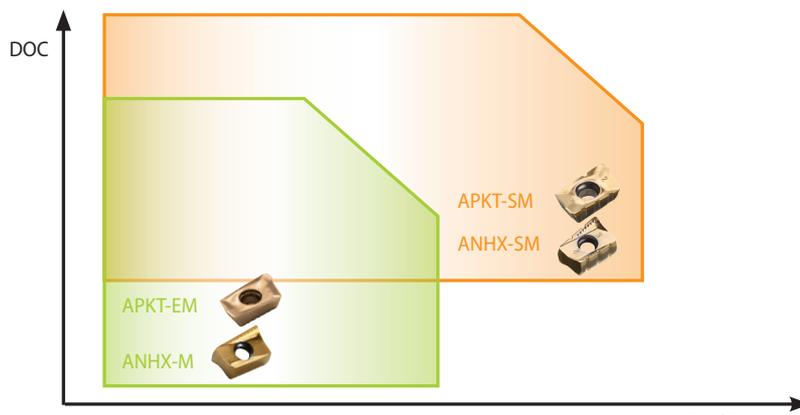
Видео



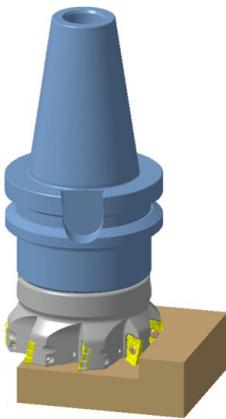
<http://www.youtube.com/v/zl2b7qKqGI&feature=youtu.be>

<http://www.youtube.com/user/TaegutecMembers/videos>
<http://www.taegutec.com>

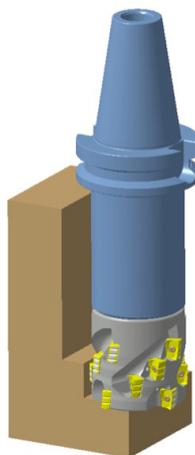
Область применения SPLITTER



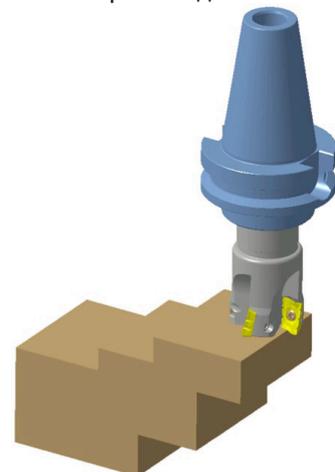
Пластины Splitter подходят для всех 90° фрезерных операциях для повышения производительности



Обработка с большим припуском



Обработка с большим вылетом



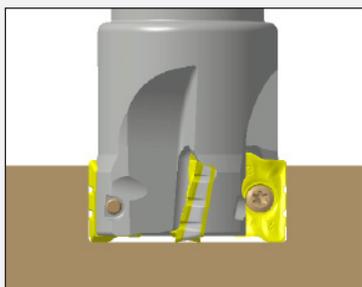
Обработка с плохой СПИД

Product News / English

Акт испытаний

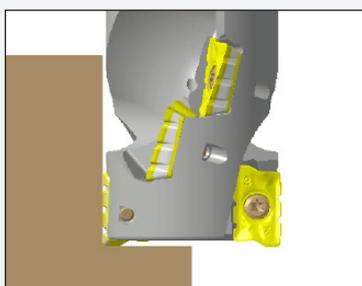
Станок (конус шпинделя): HSK A 100 (25кВт)

Заготовка: Легированная сталь 40XM



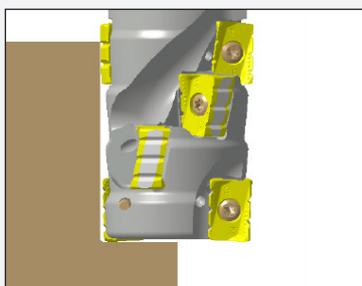
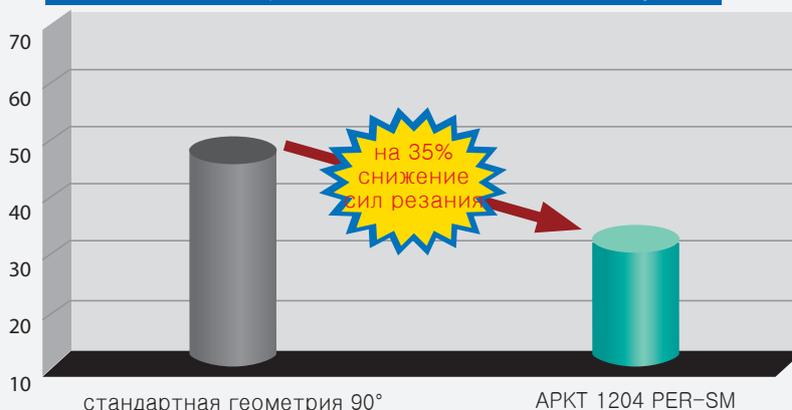
Фреза: TE90AP 440-W32-17
Пластина: APKT 1705 PER-SM

$V=200\text{м/мин}$, $A_p=10.0\text{мм}$, $f_z=0.1\text{мм}$, Обработка паз



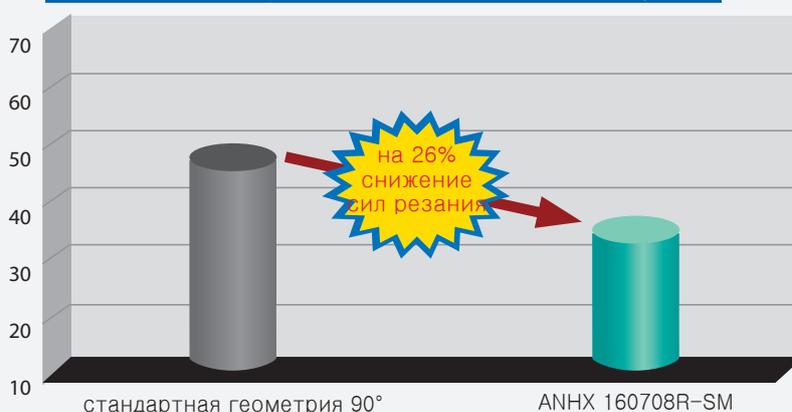
Фреза: TEF D32-45-W32-AP12
Пластина: APKT 1204 PER-SM

$V=200\text{м/мин}$, $A_p=30\text{мм}$, $A_e=20\text{мм}$, $f_z=0.1\text{мм}$, Уступ



Фреза: TEF D40-56-W32-AN16
Пластина: ANHX 160708R-SM

$V=200\text{м/мин}$, $A_p=30\text{мм}$, $A_e=20\text{мм}$, $f_z=0.1\text{мм}$, Уступ



Снижение уровня шума во всех 3-х тестах

Product News / English

Рекомендованные режимы резания

Рекомендованные режимы для **CHASEMILL** пластины APKT 1204 PER-SM

Обрабатываемый материал	Твердость HB	Глубина	Скорость (м/мин)	Сплавы	Подача (мм/зуб)
Низкоуглеродистая сталь	85~175	10.0	180~300	TT7800, TT9080	0.12-0.25
Высокоуглеродистая сталь	175~225	10.0	130~280	TT7800, TT9080	0.12-0.25
Легированная сталь	275~325	10.0	120~250	TT9080, TT8080, TT7800	0.1-0.2
Инструментальная сталь	-	10.0	80~200	TT9080, TT8080	0.1-0.2
Нержавеющая сталь 300	-	7.0	80~170	TT8080, TT9080	0.1-0.18
Нержавеющая сталь 400	-	7.0	100~210	TT9080, TT8080	0.1-0.2
Жаропрочные сплавы	-	7.0	30~100	TT8080, TT9080	0.08-0.15
Титан	-	7.0	30~80	TT8080, TT9080	0.08-0.15
Серый чугун	190~220	11.0	150~400	TT6080	0.15-0.3
Высокопрочный чугун	140~200	11.0	100~250	TT6080	0.15-0.3

Рекомендованные режимы для **CHASEMILL** пластины APKT 1705 PER-SM

Обрабатываемый материал	Твердость HB	Глубина	Скорость (м/мин)	Сплавы	Подача (мм/зуб)
Низкоуглеродистая сталь	85~175	15.0	180~300	TT7800, TT9080	0.15-0.3
Высокоуглеродистая сталь	175~225	15.0	130~280	TT7800, TT9080	0.15-0.3
Легированная сталь	275~325	15.0	120~250	TT9080, TT8080, TT7800	0.12-0.25
Инструментальная сталь	-	15.0	80~200	TT9080, TT8080	0.12-0.25
Нержавеющая сталь 300	-	10.0	80~170	TT8080, TT9080	0.1-0.2
Нержавеющая сталь 400	-	10.0	100~210	TT9080, TT8080	0.1-0.25
Жаропрочные сплавы	-	10.0	30~100	TT8080, TT9080	0.08-0.18
Титан	-	10.0	30~80	TT8080, TT9080	0.08-0.18
Серый чугун	190~220	16.0	150~400	TT6080	0.15-0.3
Высокопрочный чугун	140~200	16.0	100~250	TT6080	0.15-0.3

Рекомендованные режимы для **CHASE²MILL** пластины ANHX 160708R-SM

Обрабатываемый материал	Твердость HB	Глубина	Скорость (м/мин)	Сплавы	Подача (мм/зуб)
Низкоуглеродистая сталь	85~175	14.0	180~300	TT7800, TT9080	0.12-0.27
Высокоуглеродистая сталь	175~225	14.0	130~280	TT7800, TT9080	0.12-0.27
Легированная сталь	275~325	14.0	120~250	TT9080, TT8080, TT7800	0.12-0.25
Инструментальная сталь	-	14.0	80~200	TT9080, TT8080	0.12-0.25
Нержавеющая сталь 300	-	10.0	80~170	TT8080, TT9080	0.1-0.2
Нержавеющая сталь 400	-	10.0	100~210	TT9080, TT8080	0.1-0.25
Жаропрочные сплавы	-	10.0	30~100	TT8080, TT9080	0.08-0.20
Титан	-	10.0	30~80	TT8080, TT9080	0.08-0.20
Серый чугун	190~220	15.0	150~400	TT6080	0.15-0.3
Высокопрочный чугун	140~200	15.0	100~250	TT6080	0.15-0.3

Рекомендации по врезанию под углом и по спирали идентичны со стандартной геометрией