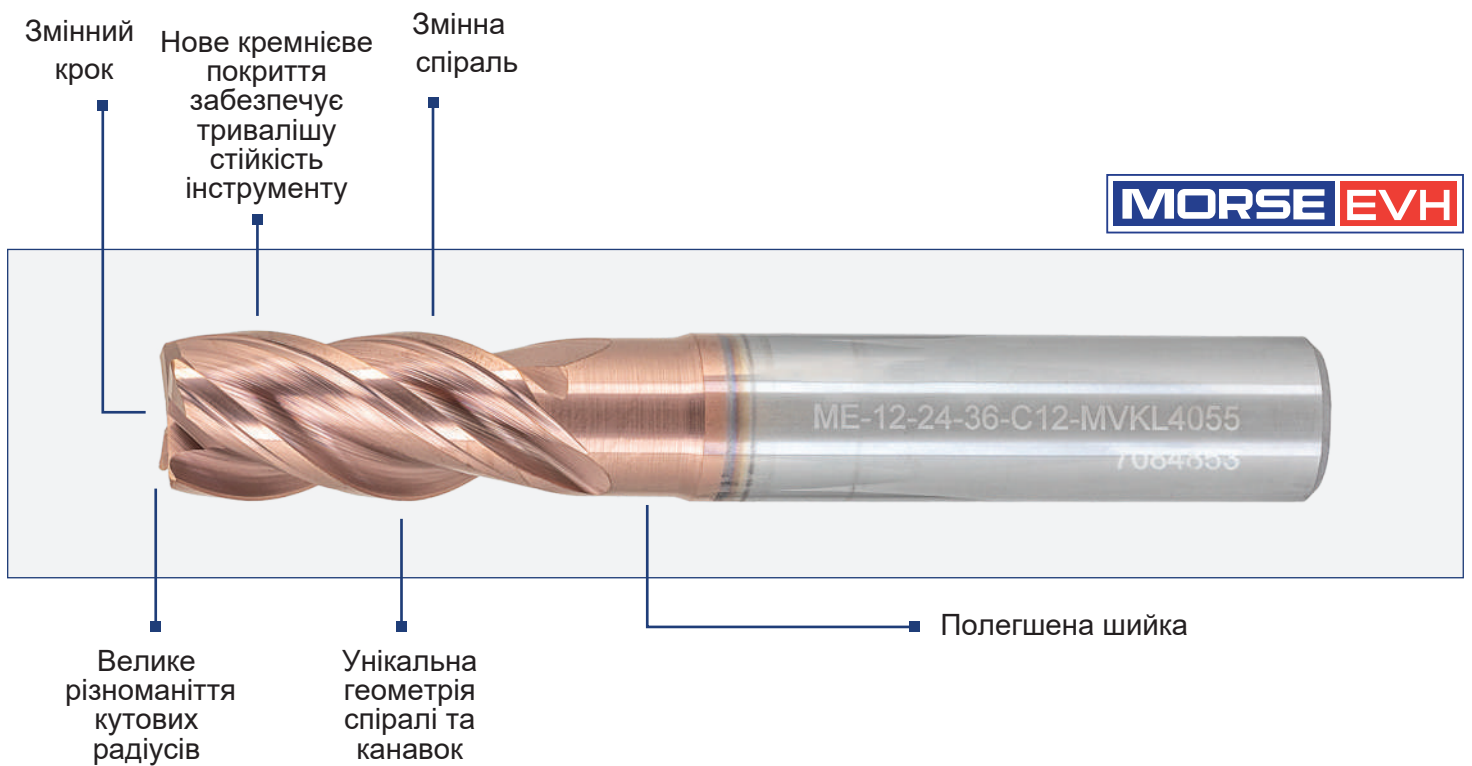


MORSE представляє нову лінійку 4- та 5-зубих кінцевих фрез серій MVKL 4..5 та MVC M5..5

MVKL4.5 4-зуба кінцева фреза з унікальною геометрією, призначена для чорнового фрезерування з повним зануренням та фрезерування уступів спеціально для нержавіючої сталі за категорією ISO **M** з упором на 316, 17-4PH та 15-5PH. Також підходить для обробки титану категорії ISO **S** та сталі категорії ISO **P**.

MVKM5.5 5-зуба фреза для трохіодального та чистового фрезерування



Випробування



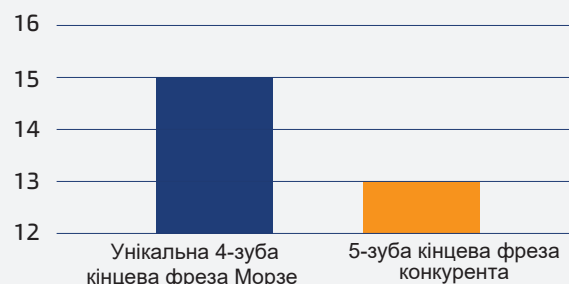
Обробка нержавіючої сталі **416**

S=3500 об/хв, Ft=700 мм/об

Ar=18мм, Ae=5мм - перший прохід
Ar=6мм, Ae=12мм - другий прохід

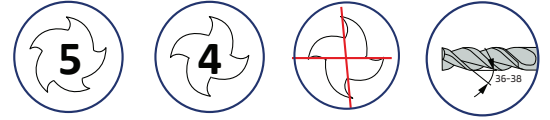
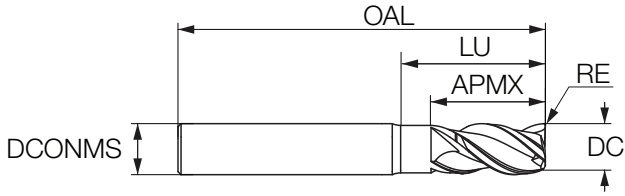
Охолоджувальна емульсійна рідина

Тривалість обробки



MORSE EVH

P M S H



Номер у каталозі	Позначення	Діаметр інстр-ту DC	Довжина ріж. частини APMX	Довжина полегш. шийки LU	Діам. хвостовика DCONMS	Кіл-ть канавок NOF	Розмір кутового радіусу RE	Загальна довж. OAL	Хвостовик
3441277	ME-6-12-18-C6-MVKL4025	6	12	18	6	4	0.2	57	C
3441278	ME-8-16-24-C8-MVKL4045	8	16	24	8	4	0.4	63	C
3441279	ME-10-20-30-C10-MVKL4055	10	20	30	10	4	0.5	72	C
3441280	ME-12-24-36-C-MVKL4051	12	24	36	12	4	0.5	83	C
3441281	ME-16-32-48-C16-MVKL4085	16	32	48	16	4	0.8	92	C
3441282	ME-6-14-C6-MVKM5025	6	12	-	6	5	0.2	57	C
3441283	ME-8-18-C8-MVKM5045	8	16	-	8	5	0.4	63	C
3441285	ME-10-22-C10-MVKM5045	10	20	-	10	5	0.4	72	C
3441286	ME-12-26-C-MVKM5055	12	24	-	12	5	0.5	83	C
3441287	ME-16-34-C16-MVKM5085	16	32	-	16/18	5	0.8	92	C

Рекомендації щодо обробки

	Обробка уступів						Прорізання канавок					
	Vc (м/хв)	ap	ae	Подача на зуб			Vc (м/хв)	ap	ae	Подача на зуб		
				Ø 6-8	Ø 10-12	Ø 16				Ø 6-8	Ø 10-12	Ø 16
Сталь HRC 45	150-200	2D	0.4xD	0.030-0.060	0.06-0.070	0.070-0.080	150-200	2D	D	0.025-0.035	0.030-0.055	0.040-0.055
Сталь HRC 45-55	60-120	2D	0.4xD	0.015-0.040	0.04-0.050	0.050-0.060	60-120	D	D	0.010-0.015	0.025-0.045	0.030-0.045
Нерж. сталь	70-110	2D	0.4xD	0.025-0.045	0.04-0.050	0.050-0.065	70-110	2D	D	0.025-0.035	0.035-0.045	0.045-0.050
Титан	50-70	2D	0.4xD	0.020-0.040	0.04-0.050	0.050-0.060	50-70	1D	D	0.010-0.015	0.030-0.045	0.030-0.045

