

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Т-ПАЗОВ



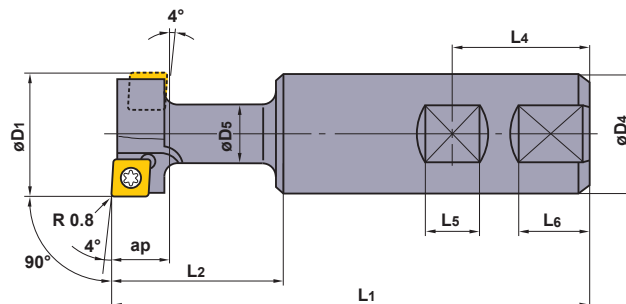
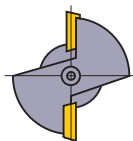
Черновая обработка



TSMP



- В наличии имеются Т-образные фрезы 14, 18 и 22.
- Фрезы обеспечивают обработку заплечиков и торцевых карманов.



Только правая оправка.

Обозначение	Т-паз Геометрия фрезы	Наличие R	Число зубьев	Размеры (мм)								Крепёжный винт	Ключ	Пластина	
				D1	L1	D4	D5	L2	L4	L5	L6				ap
TSMR252S25	14	●	2	25	112	25	12.5	33.2	32	12	17	11	TS3	①ТКУ08D	MPMW070308
322S32	18	●	2	32	120	32	16	41.2	36	14	19	14	TS4	②ТКУ15R	MPMW090308
402S32	22	●	2	40	130	32	20	51.2	36	14	19	18	TS5	②ТКУ25R	MPMW120408

* Момент затяжки (N • м) : TS3=1.0, TS4=3.5, TS5=7.5

ПЛАСТИНЫ

Форма	Обозначение	Класс UTi20T	Твёрдый сплав	Размеры (мм)			Геометрия
				D1	S1	Re	
	MPMW070308	M	●	7.94	3.18	0.8	
	090308	M	●	9.525	3.18	0.8	
	120408	M	●	12.7	4.76	0.8	

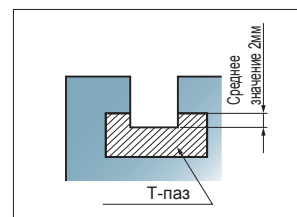
РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача на оборот (мм/об)
P Углеродистая сталь Легированная сталь	180—280HV	UTi20T	130 (100—160)	0.15 (0.1—0.2)
	280—350HV	UTi20T	80 (60—100)	0.1 (0.05—0.15)
K Чугун	Предел прочности ≤450МПа	UTi20T	100 (80—120)	0.15 (0.1—0.2)

● Частота вращения (мин⁻¹)=(1000×Скорость резания)÷(3.14×φD1)

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

- Для обработки Т-образных пазов в стальной заготовке, она должна быть предварительно обработана, как показано на рисунке, чтобы обеспечить плавный отвод стружки.
- Предварительный паз должен быть очищен от стружки для улучшения качества обрабатываемой поверхности.



● : Есть на складе.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001

K107