e-mail: sale@site-proisvoditel.ru

сайт: http://volzhanka.site-proisvoditel.ru/

Позвонить по одному из телефонных номеров города, где Вы находитесь:

+74957339970 доб. 858151 Москва
+78442780499 доб. 858151 Волгоград
+73432260463 доб. 858151 Екатеринбург
+78432024055 доб. 858151 Казань
+78612033692 доб. 858151 Краснодар
+73912051299 доб. 858151 Красноярск
+78312613244 доб. 858151 Нижний Новгород
+73832370150 доб. 858151 Новосибирск
+73812207089 доб. 858151 Омск
+13476302035 доб. 858151 Нью-Йорк, США
+73422065670 доб. 858151 Пермь
+78632098290 доб. 858151 Ростов-На-Дону
+78462334232 доб. 858151 Самара
+78123095826 доб. 858151 Санкт-Петербург
+78652990308 доб. 858151 Ставрополь
+73452659139 доб. 858151 Тюмень
+73472242073 доб. 858151 Уфа
+73512779079 доб. 858151 Челябинск
+74852593105 доб. 858151 Ярославль

После ответа системы, произведите донабор доб. 858151 номера в тональном наборе

711 Фрезы концевые из быстрорежущей стали для обработки титановых сплавов (с подводом СОЖ)

Рекомендуется использовать данную фрезу как “черновую” и, как “чистовую” (все точки режущей кромки каждого зуба лежат на образующей цилиндра) для обработки титановых и других труднообрабатываемых сплавов.
Работоспособность данной фрезы превосходит возможности фрез, выпускаемых зарубежными и российскими производителями.

Особенностью данной фрезы является переменный угол наклона каждого зуба по всей длине режущей кромки, что позволяет:
- работать данной фрезе при больших углах контакта зуба с заготовкой, делить стружку на элементы и легко удалять из "зоны резания"
- при резании каждого зуба фрезы меняют направление, величину наклепанного слоя и остаточных напряжений, что создает условия резания по "менее упрочненной поверхности"
- создает условие для уменьшения вибрации, так как титановые и коррозионностойкие и жаропрочные материалы отличаются высокой упрочняемостью при резании (особенно при работе по "по корке")
- каждая часть режущей кромки лежит на образующей "цилиндра", что уменьшает силы резания и дает возможность использовать фрезу на чистовых операциях.

Обозначение	**Фрезы концевые из быстрорежущей стали для обработки титановых сплавов (с подводом СОЖ)**
	Число зубьев
711-20-30-95-W20	-
711-30-50-125-W30	
711-40-50-135-W40	
711-50-50-150-W50	

С подводом СОЖ к каждому зубу фрезы по всей длине режущей кромки

Обозначение	D мм	l мм	L мм	d1 мм
711-20-30-95-W20	20	30	95	20
711-30-50-125-W30	30	50	125	30
711-40-50-135-W40	40	50	135	40
711-50-50-150-W50	50	50	150	50