

# Scallop End Mill "DV-SCMS"



*Новинка!*

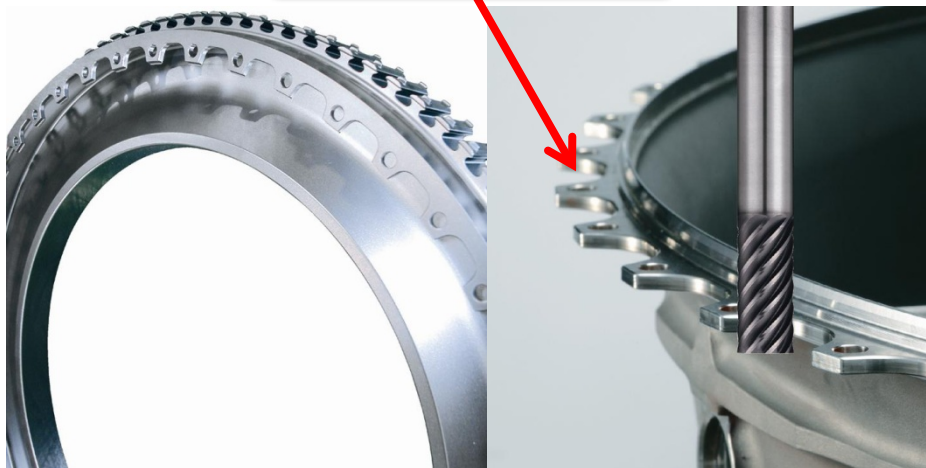


Для жаропрочных сплавов

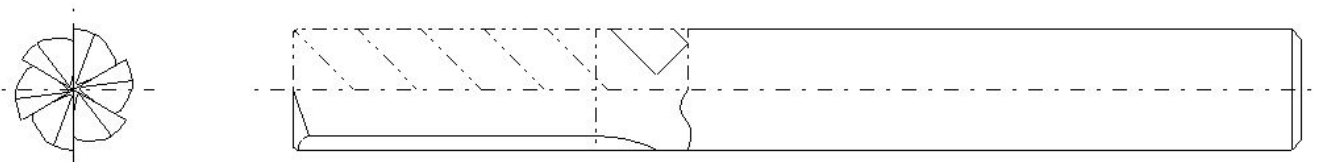


Фрезерование выборок:  
металл удаляется для облегчения детали

ВЫБОРКА



- С угловым радиусом R0,2~0,3 мм



Обозначение	Dс, мм	r, мм	l, мм	L, мм	d, мм
DV-SCMS6060	6	0,2~0,3	15	50	6
DV-SCMS6080	8	0,2~0,3	20	70	8
DV-SCMS6100	10	0,2~0,3	25	75	10
DV-SCMS8120	12	0,2~0,3	26	100	12
DV-SCMS8160	16	0,2~0,3	32	100	16

- Рекомендуемые режимы резания  
INCO718 (после старения):  
 $V_c=50\text{м/мин}$ ,  $f_z=0,05\text{мм/зуб}$

## Геометрия

Более позитивный передний угол по сравнению с фрезами конкурентов для остроты кромок.

## 1. Сплав

Применяется прочный мелкозернистый сплав с увеличенной устойчивостью к трещинам и теплопроводностью.

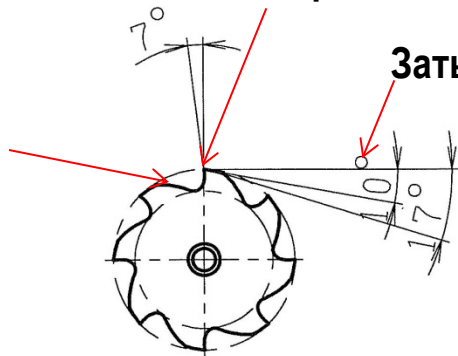
## 2. Покрытие

Применяется покрытие **DV** для сопротивления окислению и износу



Ширина ленточки: 0,03мм

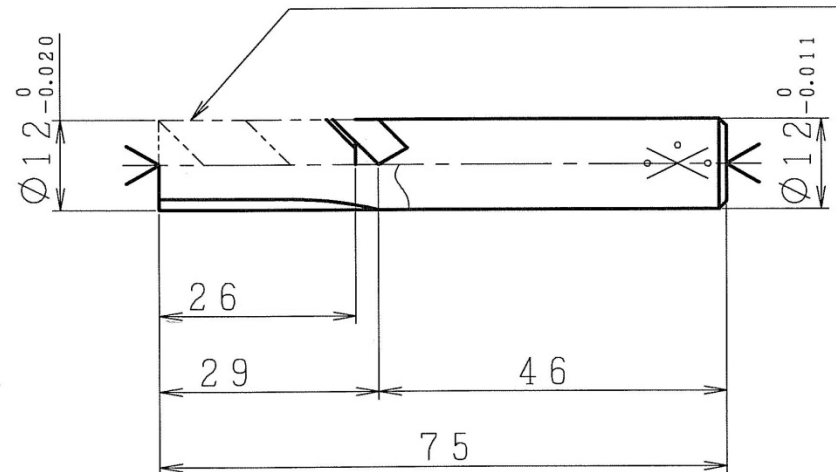
Глубина канавок:  
0,12D



Угол спирали: 45°

Число зубьев : 8

Обратный конус: 0-0,02/100мм



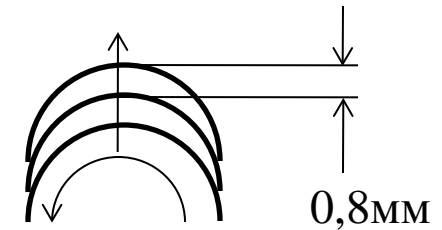
# Фрезерование выборок на детали из INCO718 фрезой DV-SCMS



## Тест на износостойкость

Фрезерование выборок на фланце толщиной 5 мм трохойдальным фрезерованием

Обрабат. материал:	Inco718(HRC42)
Тип СОЖ:	Масло (UF75)
Скорость резания	100 м/мин
Подача на зуб:	0,06 мм/зуб
Ар:	0,8 мм(Попутное фрезерование)
Станок:	PV7(JTECT)
Патрон:	Цанговый патрон(BT50-C32H-105)
Вылет:	35 мм
Стойкость:	40 выборок (8,4м)



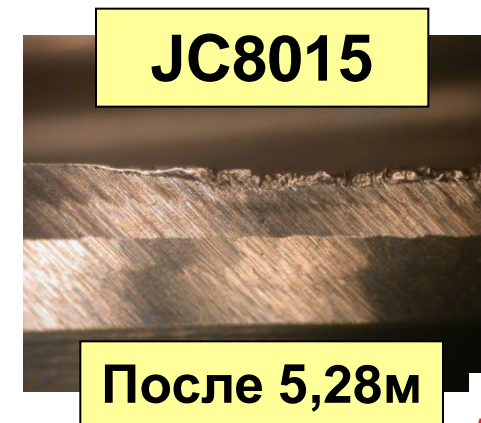
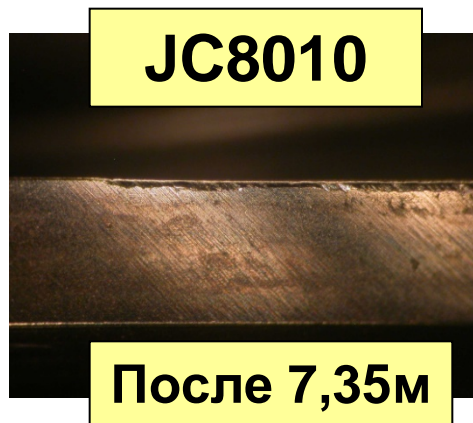
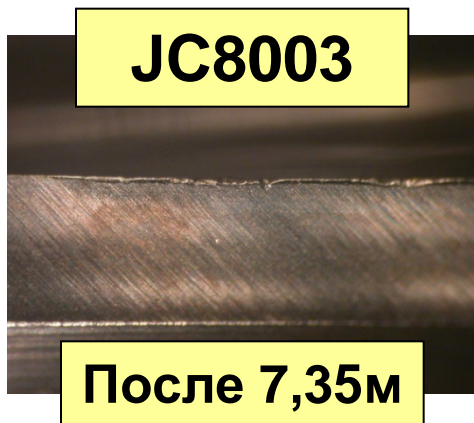
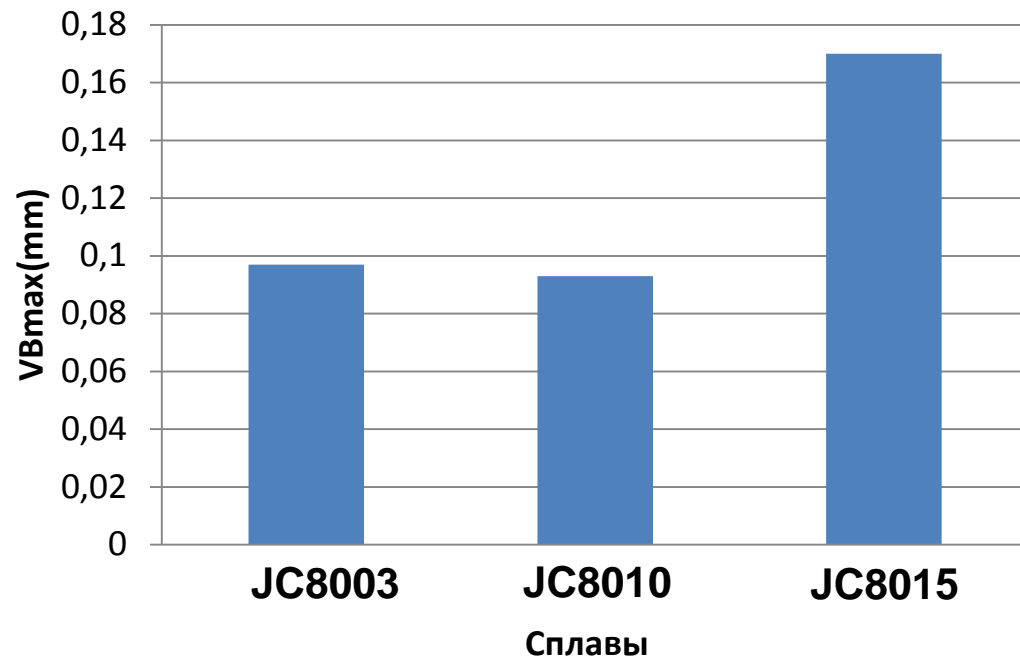
Фрезерование выборок (P10)



# Сравнение износостойкости между фрезами из разных сплавов



**JC8010 лучший сплав!**



# Износостойкость сплава JC8010

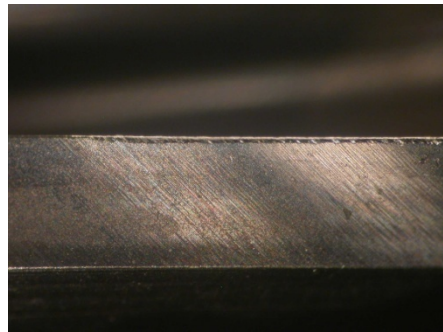


JC8010  
(FZ10+DV)

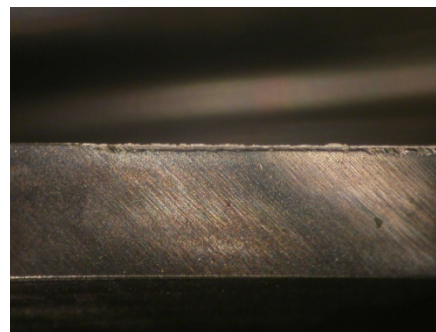
Передняя поверхность



0,21м (1 выборка)



2,11м (10 выборок)



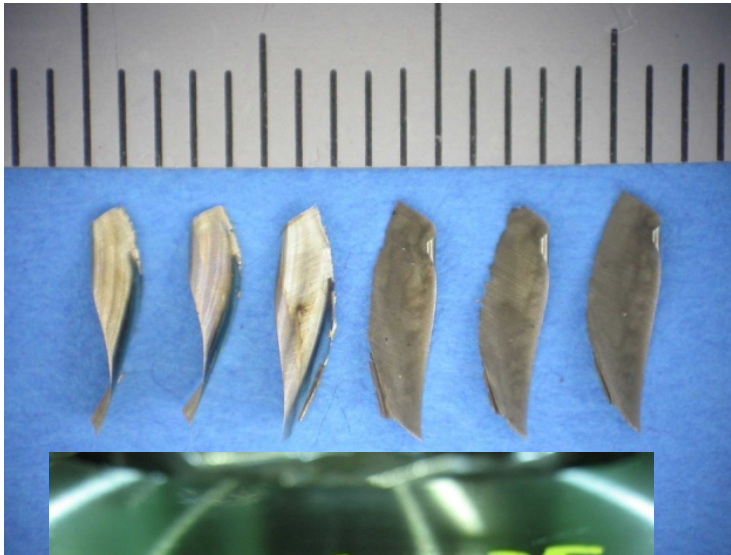
5,28м (25 выборок)



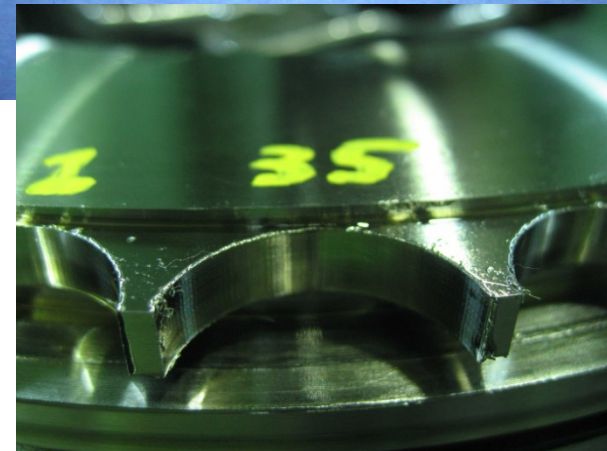
7,39м (35 выбо



# Форма стружки и чистота поверхности



0,21м (1 выборка)



7,39м (35 выборок)



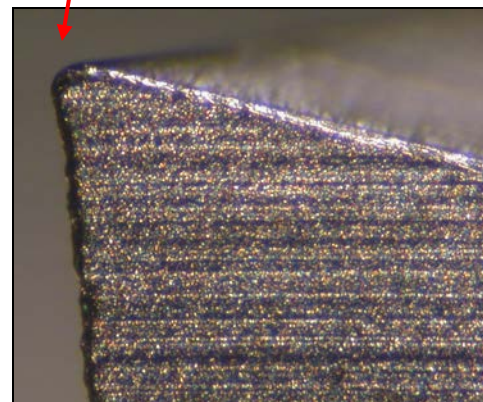
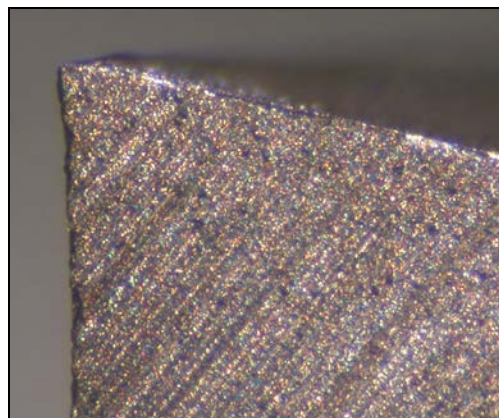


# Преимущество острой режущей кромки

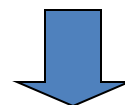
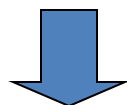


0,01 ~ 0,02мм скругление кромки

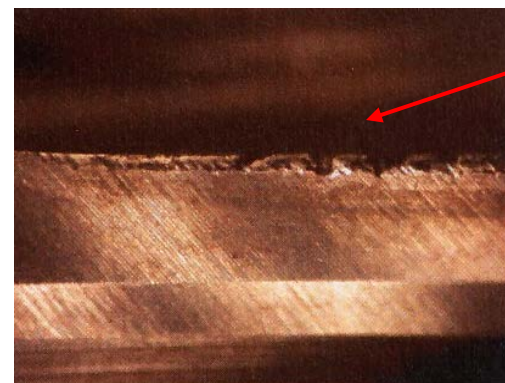
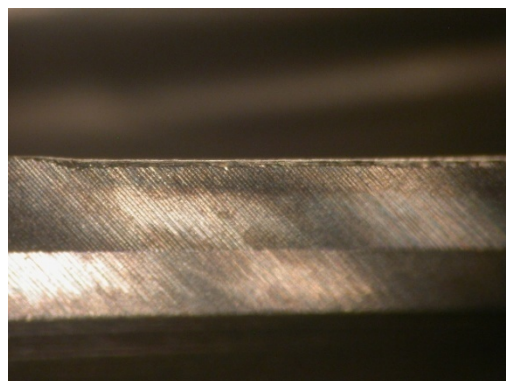
Поперечное сечение режущей кромки



Острая кромка обеспечивает лучшую производительность



После 7,14м



Выкрашивание

