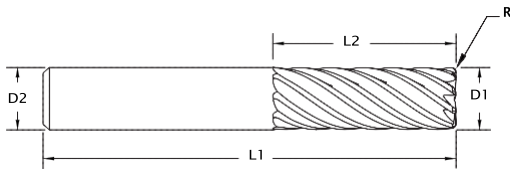


M.A.FORD EUROPE LTD

**НОВЫЙ
ИНСТРУМЕНТ
!!!**

TuffCut® XT9 Серия 380



Данным инструментом можно только
выполнять профилирование
(обрабатывать боком фрезы)



Артикул	EDP	Диаметр	Хвостовик	Общая длина	Длина канавки	Радиус на торце
		D1 mm	D2 (h6) mm	L1 mm	L2 mm	R mm
380M0800-0.5RAX	38042	8.0	8.0	63.0	22.0	0.50
380M0800-1.0RAX	38044	8.0	8.0	63.0	22.0	1.00
380M1000-0.5RAX	38046	10.0	10.0	72.0	27.0	0.50
380M1000-1.0RAX	38048	10.0	10.0	72.0	27.0	1.00
380M1200-0.5RAX	38026	12.0	12.0	84.0	32.0	0.50
380M1200-1.0RAX	38028	12.0	12.0	84.0	32.0	1.00
380M1600-0.5RAX	38030	16.0	16.0	92.0	42.0	0.50
380M1600-1.0RAX	38032	16.0	16.0	92.0	42.0	1.00
380M2000-0.5RAX	38034	20.0	20.0	104.0	52.0	0.50
380M2000-1.0RAX	38036	20.0	20.0	104.0	52.0	1.00

ALtima® Xtreme Свойства покрытия	
Микротвердость (HV)	3800
Макс. Раб. Темп.	1100° C / 2012° F
Коэффициент трения	0.3 - 0.5
Обозначение	AX
Цвет	Медь



TuffCut® XT9 Серия 380 Рекомендации по режимам резания

Заготовка Группа материала	I S O	Твердость	Охлаждение			Профилирование (ae)		Диаметр фрезы (мм)				
			Max.	Воздух	MT			8	10	12	16	20
						5%	10%					
						VC - м/мин		fz - мм/зуб				
Низкоуглеродистые стали 1018, 1020	P	до 28 Rc	•	•	•	450	350	.0800	.1000	.1100	.1500	.2540
Среднеуглеродистые стали 1140, 1145	P	от 28 до 38 Rc	•	•	•	345	275	.0800	.1000	.1100	.1500	.2540
Легированные стали	P	от 28 до 44 Rc	•	•	•	315	255	.0800	.1000	.1100	.1500	.2540
Инструментальные стали	P	от 28 до 44 Rc	•	•	•	275	220	.0800	.1000	.1100	.1500	.2540
Нержавеющие стали - Легкообрабатываемые	M	до 28 Rc	•	x	○	205	165	.030-.040	.038-.050	.050-.078	.050-.083	.060-.099
Нержавеющие стали - Аустенитные	M	до 28 Rc	•	x	○	160	130	.030-.040	.038-.050	.050-.078	.050-.083	.060-.099
Нержавеющие стали - Труднообрабатываемые	M	до 28 Rc	•	x	○	125	100	.030-.040	.038-.050	.050-.078	.050-.083	.060-.099
Нержавеющие стали - Труднообрабатываемые	M	до 28 Rc	•	x	○	160	130	.030-.040	.038-.050	.050-.078	.050-.083	.060-.099
Кобальт Хромовые Сплавы	M	более 28 Rc	•	x	○	125	100	.0400	.0500	.0780	.0830	.0990
Дуплексные (22%)	M	более 28 Rc	•	x	○	75	60	.0400	.0500	.0780	.0830	.0990
Супер Дуплексные (25%)	M	более 28 Rc	•	x	○	75	60	.0400	.0500	.0780	.0830	.0990
Жаропрочные сплавы	S	более 42 Rc	•	x	x	55	45	.030-.040	.038-.050	.025-.040	.025-.043	.030-.050
Жаропрочные никелесодержащие	S	более 42 Rc	•	x	x	55	45	.020-.030	.025-.040	.025-.040	.025-.043	.030-.050
Сплавы на основе титана	S	до 42 Rc	•	x	x	115	105	.020-.030	.025-.040	.050-.078	.050-.083	.030-.050
Серый чугун	K	До 240 HB	•	○	○	495	395	.0800	.1000	.1100	.1500	.2540
Чугун с шаровидным графитом и Ковкий Чугун	K	более 240 HB	•	○	○	205	165	.0650	.0800	.1100	.1500	.2540
Закаленные стали	H	40-50 Rc	•	○	○	185	150	.0500	.0600	.1016	.1168	.1524
Закаленные стали	H	50-55 Rc	•	○	○	155	125	.0300	.0400	.0610	.0762	.0889
Закаленные стали	H	>55 Rc	•	○	○	100	95	.0200	.0250	.0457	.0559	.0635

• Предпочтительно ○ Возможно X Не возможно

В том случае, если рассчитанное число оборотов шпинделя превышает максимально возможное число оборотов шпинделя фрезерного центра, необходимо настроить подачу на максимальную скорость, при которой может производиться обработка по следующей формуле:
(Расчетная подача * максимально число оборотов шпинделя) / Расчетная скорость резания



M.A.FORD EUROPE LTD

Where **high performance** is the **standard**



TuffCut[®]

XT9 Пример расчета:

Обработка ведется инструментом диаметром 16 (Z9)

Скорость резания $V_c = 160$ м/мин

Подача на зуб $f_z = 0,05$ мм/зуб

Максимальное число оборотов вращения шпинделя фрезерного центра $n_{\max} = 3000$ об/мин.

Таким образом:

Расчетное число оборотов вращения шпинделя $n = 1000 * V / \Pi * D = 3184$ об/мин.

Расчетная подача $f_{\min} = z * f_z * n = 9 * 0,05 * 3184 = 1433$ мм/мин.

Для того чтобы отрегулировать подачу на максимально возможные обороты вращения шпинделя n_{\max} Нам необходимо воспользоваться формулой:

(расчетная подача $f_{\min} 1433 * \text{максимальное число оборотов шпинделя } n_{\max} 3000$) / расчетное число оборотов шпинделя $n 3184$

Итого: новая подача 1350 мм/мин

Также можно рассчитать иным способом:

максимальная скорость вращения шпинделя $3000 * f_z 0,05 * \text{количество зубьев } 9$

Итого: новая подача 1350 мм/мин