

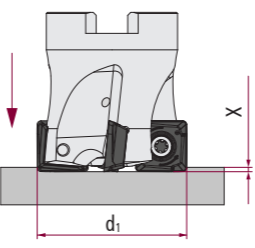
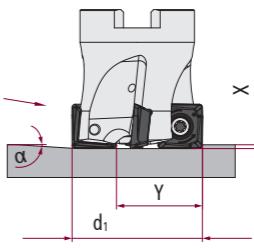
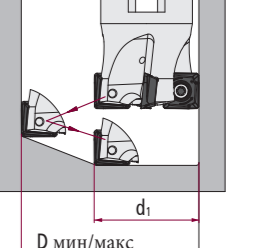
Подача на зуб (fz) | глубина резания (ap)

Сорт сплава	Подача на зуб глубина резания	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь
P40 PVGO	f _z (мм) a _p (мм)	0,1-0,5 0,2-8	-	0,1-0,5 0,2-8	-	-	-
P25 PVGO	f _z (мм) a _p (мм)	0,1-0,5 0,2-8	-	0,1-0,5 0,2-8	-	-	-
M40 PVST	f _z (мм) a _p (мм)	-	0,05-0,3 0,1-6	-	-	0,05-0,25 0,05-6	-

Скорость резания (Vc в м/мин)

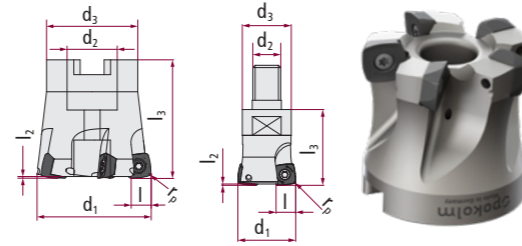
Сорт сплава	Применение	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь
P40 PVGO	roughing semifinishing finishing	▽100 150 200 ▽100 150 200 ▽160 205 250	-	▽110 130 150 ▽110 130 150 ▽120 150 180	-	-	-
P25 PVGO	roughing semifinishing finishing	▽110 165 220 ▽120 185 250 ▽150 225 300	-	▽120 145 170 ▽130 150 170 ▽135 193 250	-	-	-
M40 PVST	roughing semifinishing finishing	-	▽80 130 180 ▽100 155 210 ▽120 185 250	-	-	▽30 55 80 ▽40 65 90 ▽60 90 120	-

Расширенные операционные данные

Врезное фрезерование		Врезание под углом		Врезание по спирали			
							
Диаметр фрезы, d1	X _{макс}	Диаметр фрезы, d1	α°	y	Диаметр фрезы, d1	D _{мин}	D _{макс}
32-35	1.5	32	<9	8.8	32	40.8	62
40-100	2.5	35	<7,0	11.8	35	46.8	68
		40	<6,5	16.8	40	56.8	78
		42	<5,8	18.8	42	60.8	82
		50	<4,1	26.8	50	76.8	98
		52	<3,7	28.8	52	80.8	102
		63	<2,6	39.8	63	102.8	124
		66	<2,4	42.8	66	108.8	130
		80	<1,8	56.8	80	136.8	158
		100	<1,2	72.8	100	176.8	198

QUADWORX XL

Ø 32 – 100 мм - высокая подача



	Артикул	d ₁	l/d	r	l ₃	l ₂	l ₁	d ₂	d ₃	z	Аксессуары	Особенности
Screw-in	2 32 251	32	13	3.3*	42	1.5	-	M 16	29	2	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
	3 35 251	35	13	3.3*	42	1.5	-	M 16	29	3	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
Торцевая посадка	4 40 351	40	13	3.3*	42.5	2.5	-	diam. 16	35	4	A, C, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
	4 42 351	42	13	3.3*	42.5	2.5	-	diam. 16	35	4	A, C, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
	4 50 351	50	13	3.3*	50	2.5	-	diam. 22	40	4	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	5 50 351	50	13	3.3*	50	2.5	-	diam. 22	40	5	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
	4 52 351	52	13	3.3*	50	2.5	-	diam. 22	48	4	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	5 52 351	52	13	3.3*	50	2.5	-	diam. 22	48	5	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
	6 63 351	63	13	3.3*	53	2.5	-	diam. 27	48	6	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
	6 66 351	66	13	3.3*	53	2.5	-	diam. 27	48	6	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
	6 80 351	80	13	3.3*	53	2.5	-	diam. 27	60	6	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑ ☑
	8 80 351	80	13	3.3*	53	2.5	-	diam. 27	60	8	A, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑
7 100 351	100	13	3.3*	53	2.5	-	diam. 32	70	7	A, B, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑ ☑	
9 100 351	100	13	3.3*	53	2.5	-	diam. 32	70	9	A, B, D, E, F, G	☑ ☑ ☑ ☑	

Пластины	Артикул	DIN описание	Сорт сплава	Покрытие	l/d	s	r	Toxh
	05 51 8042 HF	SDMW 135020 SN	P40	PCSR	13	5	2	M 4.0
	05 51 852 HF	SDMW 135020 SN	P25	PVTi	13	5	2	M 4.0
	05 51 8052 HF	SDMW 135020 SN	P25	PCSR	13	5	2	M 4.0
	05 51 860 HF	SDHX 135020 SN	K10	PVTi	13	5	2	M 4.0
	05 51 862 HF	SDMW 135020 SN	K10	PVTi	13	5	2	M 4.0
	05 51 848 HF	SDMT 135020 SN	P40	PVGO	13	5	2	M 4.0
	05 51 858 HF	SDMT 135020 SN	P25	PVGO	13	5	2	M 4.0
	05 51 868 HF	SDMT 135020 SN	K10	PVGO	13	5	2	M 4.0
	05 51 896 HF	SDMT 135020 EN	M40	PVST	13	5	2	M 4.0

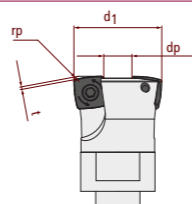
Аксессуары	A	B	C	D	E
	40 505 K	M16X35	GWSTPS8ISK	POKOLM 15 500 P	TV 2-8
	T15 500 P	T15 502 P			

Подача на зуб (fz) | глубина резания (ap)

Сорт сплава	Подача на зуб глубина резания	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь
P40 PCSR	f _z (мм) a _p (мм)	0,6-2,8 0,5-2	-	0,6-2,5 0,6-2,2	-	-	0,4-0,8 0,4-1
P25 PVTi	f _z (мм) a _p (мм)	0,6-2,8 0,5-2	-	0,6-2,5 0,6-2,2	-	-	-
P25 PCSR	f _z (мм) a _p (мм)	0,6-2,8 0,5-2	-	0,6-2,5 0,6-2,2	-	-	0,3-0,8 0,3-1
K10 PVTi	f _z (мм) a _p (мм)	0,6-2,8 0,5-2	-	0,6-2,5 0,6-2,2	-	-	-
P40 PVGO	f _z (мм) a _p (мм)	0,5-2,5 0,4-2	-	0,6-2,5 0,5-2,2	-	-	-
P25 PVGO	f _z (мм) a _p (мм)	0,5-2,5 0,4-2	-	0,6-2,5 0,5-2,2	-	-	-
K10 PVGO	f _z (мм) a _p (мм)	0,5-2,5 0,4-2	-	0,6-2,5 0,5-2,2	-	-	-
M40 PVST	f _z (мм) a _p (мм)	-	0,3-1,7 0,5-1,5	-	-	0,3-1,2 0,4-1,5	-

Скорость резания (Vc в м/мин)

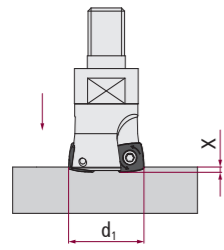
Сорт сплава	Применение	Сталь	Нержавеющая сталь	Чугун	Цветные металлы	Жаропрочные сплавы	Закаленная сталь
P40 PCSR	roughing	▽130 190 250	-	▽120 170 220	-	-	-
	semifinishing	▽150 225 300	-	▽150 200 250	-	-	-
	finishing	-	-	-	-	-	-
P25 PVTi	roughing	▽100 200 300	-	▽130 155 180	-	-	-
	semifinishing	▽100 125 150	-	▽100 135 170	-	-	-
	finishing	-	-	-	-	-	-
P25 PCSR	roughing	▽140 205 270	-	▽130 185 240	-	-	-
	semifinishing	▽150 215 280	-	▽150 210 270	-	-	-
	finishing	-	-	-	-	-	-
K10 PVTi	roughing	▽130 170 210	-	▽150 175 200	-	-	-
	semifinishing	▽150 185 220	-	▽150 175 200	-	-	▽50 95 140
	finishing	-	-	-	-	-	-
P40 PVGO	roughing	▽100 150 200	-	▽110 130 150	-	-	-
	semifinishing	▽100 150 200	-	▽110 130 150	-	-	-
	finishing	-	-	-	-	-	-
P25 PVGO	roughing	▽110 165 220	-	▽120 145 170	-	-	-
	semifinishing	▽120 185 250	-	▽130 150 170	-	-	-
	finishing	-	-	-	-	-	-
K10 PVGO	roughing	▽130 170 210	-	▽110 155 200	-	-	-
	semifinishing	▽150 185 220	-	▽150 175 200	-	-	-
	finishing	-	-	-	-	-	-
M40 PVST	roughing	-	▽80 130 180	-	-	▽30 55 80	-
	semifinishing	▽130 190 250	▽100 155 210	-	-	▽40 65 90	-
	finishing	-	-	-	-	-	-



* Для настройки CAD / CAM, пожалуйста, запрограммируйте угловой радиус 3,3 мм (r_p).

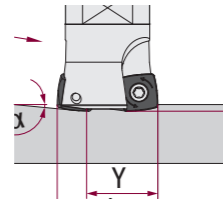
Остальная часть теоретически составляет 0,86 мм(t). Пожалуйста, используйте "dp" для измерения длины инструмента.

Врезное фрезерование



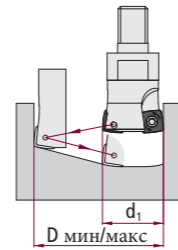
Диаметр фрезы, d1	D _p	X _{макс}
32	11.8	1.5
35	14.8	1.5
40	19.8	2.5
42	21.8	2.5
50	29.8	2.5
52	31.8	2.5
63	42.8	2.5
66	45.8	2.5
80	59.8	2.5
100	79.8	2.5

Врезание под углом



Диаметр фрезы, d1	α°	Y
32	<9	8.8
35	<7,0	11.8
40	<6,5	16.8
42	<5,8	18.8
50	<4,1	26.8
52	<3,7	28.8
63	<2,6	39.8
66	<2,4	42.8
80	<1,8	56.8
100	<1,2	72.8

Врезание по спирали

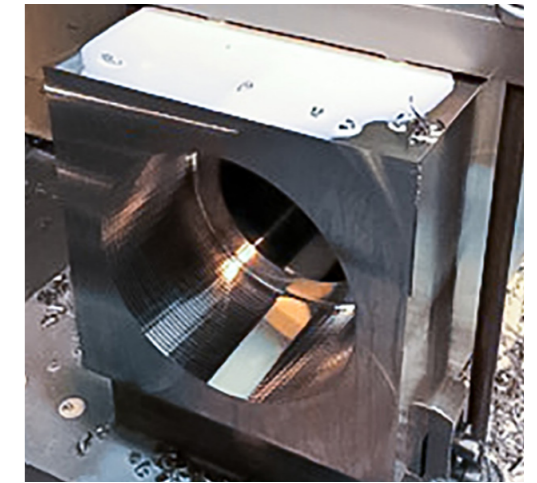


Диаметр фрезы, d1	D _{мин}	D _{макс}
32	40.8	62
35	46.8	68
40	56.8	78
42	60.8	82
50	76.8	98
52	80.8	102
63	102.8	124
66	108.8	130
80	136.8	158
100	176.8	198

QUADWORX® XL в реальных условиях

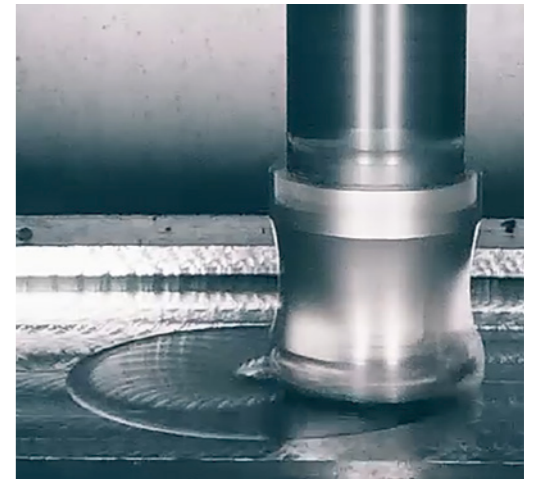
Выполнение задачи в 1.7147, 217 НВ, сталь конструкционная легированная

Корпус фрезы:	6 80 351
D _c (номинальный диаметр):	80 мм
Оправки:	---
Вылет:	500 мм
Охлаждение:	вода
Индексируемая пластина:	05 51 896 HF
V _c (скорость):	150 м/мин
n (обороты):	600 мин ⁻¹
F _z (подача на зуб):	1,0 мм
V _f (скорость подачи):	3.600 мм/мин
A _p (глубина резания):	1,5 мм
A _e (ширина реза):	27,5 мм



Выполнение задачи в 1.4404, предел прочности Rm (Н/мм²) 700, нержавеющая сталь

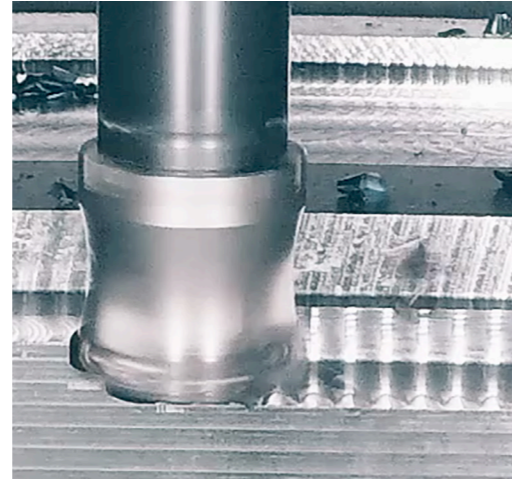
Корпус фрезы:	5 52 351
D _c (номинальный диаметр):	52 мм
Оправки:	50 22 710
Вылет:	119,1 мм
Охлаждение:	воздух
Индексируемая пластина:	05 51 896 HF
V _c (скорость):	180 м/мин
n (обороты):	1102 мин ⁻¹
F _z (подача на зуб):	1 мм
V _f (скорость подачи):	5500 мм/мин
A _p (глубина резания):	1,25 мм
A _e (ширина реза):	31 мм





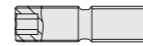





QUADWORX® XL в реальных условиях

Выполнение задачи в 1.2312, 48 HRC, сталь конструкционная легированная

Корпус фрезы:	5 52 351
D _c (номинальный диаметр):	52 мм
Оправки:	100 22 710
Вылет:	169,1 мм
Охлаждение:	воздух
Индексируемая пластина:	05 51 858 HF
V _c (скорость):	200 м/мин
n (обороты):	1240 мин ⁻¹
F _z (подача на зуб):	1,0 мм
V _f (скорость подачи):	6200 мм/мин
A _p (глубина резания):	1,2 мм
A _e (ширина реза):	32 мм



Аксессуары

	Артикул	Описание			
Torx® винты					
	40 505 K	Torx® винт	M 4.0	L 9.35	T 15 Plus 3.6 Nm
Для торцевых и резьбовых переходников					
	M16X35	цилиндрический винт, шестигранник, короткая головка	M 16	L 35	DIN 7984
Привод					
	GWSTPS8ISK	установочный винт с внутренним шестигранником	M8x1.25	M8x0.75	
Torx® отвертка					
	15 500 P	Torx® отвертка (Torx® Plus)	T 15 IP		
Динамометрическая отвертка					
	TV 2-8	Динамометрическая отвертка Vario®-S	От 2.0 Нм	До 8.0 Нм	
Torx® сменные лезвия, стандартные					
	TV 500	Torx® сменные лезвия для Torque Vario®			
Torx® сменные лезвия, стандартные					
	T15 500 P	Torx® сменные лезвия для Torque Vario®	T 15 IP	L 175	макс. 5.5 Нм
Torx® сменные лезвия с удерживающей пружиной					
	T15 502 P	Torx® MagicSpring совместимые с Torque Vario®	T 15 IP	L 175	макс. 5.5 Нм



ООО «Венде Групп» Санкт-Петербург, Россия

офис: +7 812 456-72-01

почта: info@vende-group.ru

сайт: www.vende-group.ru