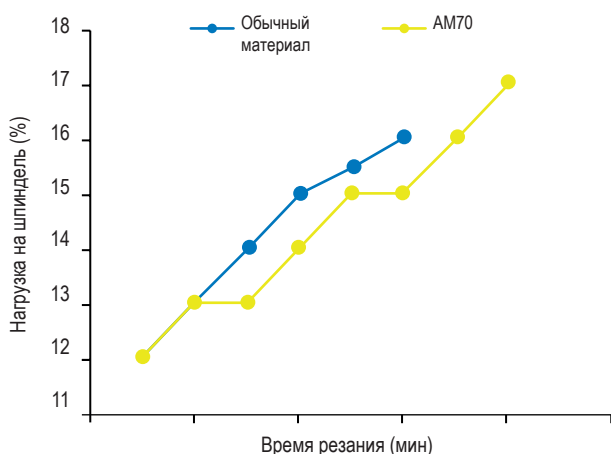
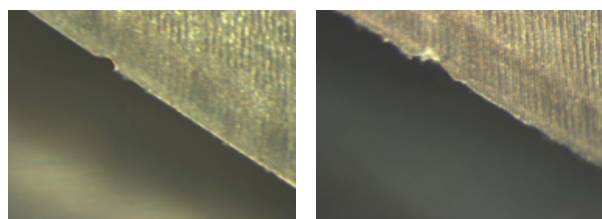


СПЛАВ AM70 И ДОПУСКИ HYPERION ОЗНАЧАЮТ ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СРАВНЕНИЕ НАГРУЗОК НА ШПИНДЕЛЬ



СРАВНЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК, ДЕМОНСТРИРУЮЩЕЕ ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ AM70 (С ТОЧКИ ЗРЕНИЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАРОСТА НА РЕЖУЩЕЙ КРОМКЕ)



Hyperion AM70

80x

Обычный материал

80x

ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ЗАГОТОВКА HYPERION

РАЗМЕР (мм)	12,7 × 76,2 (0,5 × 3 дюймы)
МАРКА СПЛАВА	Hyperion AM70
ТИП	Концевая фреза RU GI 050003005 / допуски Hyperion
ДИАМЕТР (мм)	12,7 (-0,0025 / -0,0076)
Полное замеренное биение (мм)	Макс. 0,005

УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЯ В

Обрабатываемая деталь	Титановый сплав Ti6Al4V
Шпиндель станка	25–30 л.с., 20 000 об/мин
Вид обработки	Трохоидальное фрезерование
Охлаждающая жидкость	Синтетическая
Тип цанги	Гидрогрип HSK63F
Время обработки одного кармана	7 мин 50 с
Скорость резания (м в мин)	122
Частота вращения шпинделя (об/мин)	3 056
Подача (м в мин)	1,930
Радиальная глубина резания (мм)	1,27 мм
Осевая глубина резания (мм)	25,4
Интенсивность съема материала	62 600 мм ³ /мин

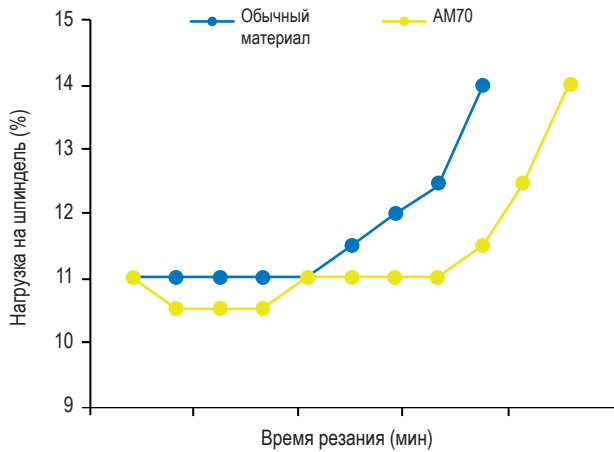
Место проведения испытания: Технологический центр Hyperion, Уоррингтон, Огайо, США.

РЕЗУЛЬТАТЫ Hyperion AM70

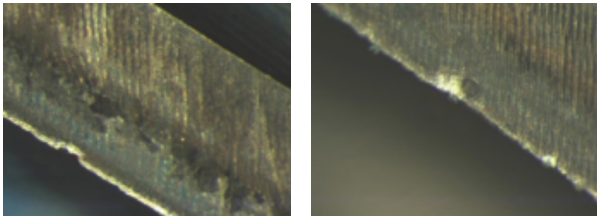
- Увеличение стойкости инструмента на 30 %
- Стабильное и равномерное снижение нагрузки на шпиндель
- Повторяемость и постоянство рабочих показателей, обеспечивающие предсказуемый срок службы инструмента
- Превосходная целостность режущих кромок
- Значительно меньшее количество сколов и меньший износ по диаметру
- Медленное образование нароста на режущей кромке

СПЛАВ AM70 И ДОПУСКИ HYPERION ОЗНАЧАЮТ ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СРАВНЕНИЕ НАГРУЗОК НА ШПИНДЕЛЬ



СРАВНЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК, ДЕМОНСТРИРУЮЩЕЕ ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ AM70 (С ТОЧКИ ЗРЕНИЯ ОБРАЗОВАНИЯ НАРОСТА НА РЕЖУЩЕЙ КРОМКЕ)



Hyperion AM70

80x

Обычный материал

80x

ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ЗАГОТОВКА HYPERION

РАЗМЕР (мм)	12,7 × 76,2 (0,5 × 3 дюймы)
МАРКА СПЛАВА	Hyperion AM70
ТИП	Концевая фреза RU GI 050003005 / допуски Hyperion
ДИАМЕТР (мм)	12,7 (-0,0025 / -0,0076)
Полное замеренное биение (мм)	Макс. 0,005

УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЯ С

Обрабатываемая деталь	Титановый сплав Ti6Al4V
Шпиндель станка	25–30 л.с., 20 000 об/мин
Вид обработки	Трохоидальное фрезерование
Охлаждающая жидкость	Синтетическая
Тип цанги	Гидрогрип HSK63F
Время обработки одного кармана	4 мин 20 с
Скорость резания (м в мин)	91
Частота вращения шпинделя (об/мин)	2 292
Подача (м в мин)	0,873
Радиальная глубина резания (мм)	5,08
Осевая глубина резания (мм)	12,7
Интенсивность съема материала	56 400 мм ³ /мин

Место проведения испытания: Технологический центр Hyperion, Уоррингтон, Огайо, США.

РЕЗУЛЬТАТЫ Hyperion AM70

- Увеличение стойкости инструмента на 22 %
- Стабильное и значительное снижение нагрузки на шпиндель при увеличенной интенсивности съема материала
- Повторяемость и постоянство рабочих показателей, обеспечивающие предсказуемый срок службы инструмента
- Превосходная целостность режущих кромок
- Значительно меньшее количество сколов и меньший износ по диаметру
- Медленное образование нароста на режущей кромке