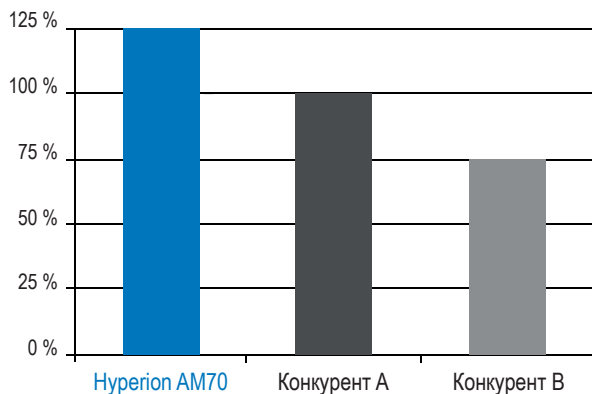
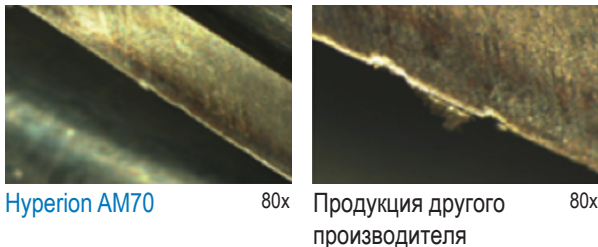


СПЛАВ AM70 И ДОПУСКИ HYPERION ОЗНАЧАЮТ ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СРАВНЕНИЕ СТОЙКОСТИ ИНСТРУМЕНТА



СРАВНЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК, ИСПЫТЫВАЕМЫЙ AM70 ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



РЕЗУЛЬТАТЫ Hyperion AM70

- Увеличение срока службы инструмента
 - Не менее 25 % по сравнению с конкурентом А
 - Не менее 50 % по сравнению с конкурентом В
- Hyperion AM70 демонстрирует превосходный баланс между износом и ударной вязкостью
- Повторяемость и постоянство рабочих показателей, обеспечивающие предсказуемый срок службы инструмента
- Превосходная целостность режущих кромок
- Стабильная нагрузка на шпиндель

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 А

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	8 мин 45 с
Скорость резания (м в мин)	122
Частота вращения шпинделя (об/мин)	3 056
Подача (м в мин)	1,930
Радиальная глубина резания (мм)	1,1
Осевая глубина резания (мм)	22,9
Интенсивность съема материала	50 800 мм ³ /мин

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