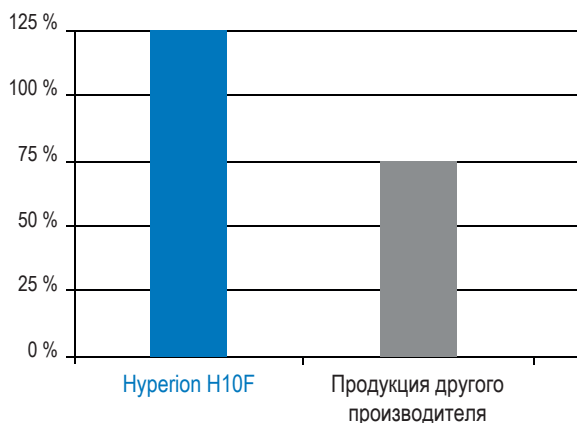
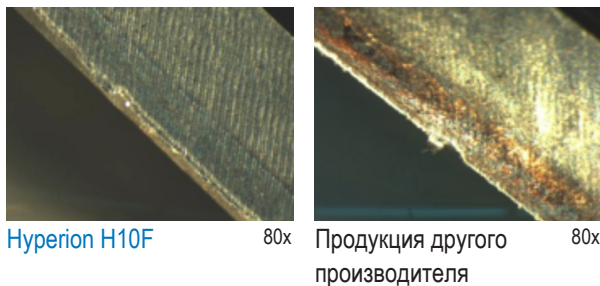


СПЛАВ H10F И ДОПУСКИ HYPERION ОЗНАЧАЮТ ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СРАВНЕНИЕ СТОЙКОСТИ ИНСТРУМЕНТА



СРАВНЕНИЕ РЕЖУЩИХ КРОМОК, ИСПЫТЫВАЕМЫЙ H10F ПРЕВОСХОДНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



РЕЗУЛЬТАТЫ Hyperion H10F

- Увеличение стойкости инструмента на 50 %
- Hyperion H10F демонстрирует превосходный баланс между твердостью и ударной вязкостью
- Повторяемость и постоянство рабочих показателей, обеспечивающие предсказуемый срок службы инструмента
- Превосходная целостность режущих кромок

ТВЕРДОСПЛАВНАЯ ЗАГОТОВКА HYPERION

РАЗМЕР (мм)	12,7 × 76,2 (0,5 × 3 дюймы)
МАРКА СПЛАВА	Hyperion H10F
ТИП	Концевая фреза RU GI 050003005 / допуски Hyperion
ДИАМЕТР (мм)	12,7 (-0,0025 / -0,0076)
Полное замерынное биение (мм)	Макс. 0,005

УСЛОВИЯ ИСПЫТАНИЯ C

Обрабатываемая деталь	Инконель 718
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 (мин)	16
Скорость резания (м в мин)	50
Частота вращения шпинделя (об/мин)	1 260
Подача (м в мин)	0,480
Радиальная глубина резания (мм)	0,76
Осевая глубина резания (мм)	12,7
Интенсивность съема материала	4 650 мм ³ /мин

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