

Руководство по фрезерованию продукции Stadur Viscom

Это руководство является рекомендацией, без какой-либо гарантии. Качество обработки материалов существенно зависит от применяемого оборудования.

Пожалуйста, проконсультируйтесь с производителем Вашего оборудования.

Инструменты, применяемые при фрезеровании, должны быть:

- изготовлены из твердых сплавов или алмазов, не HSS
- хорошо заточены, по возможности новыми и не использованными.
- **ВНИМАНИЕ:** глубина захода фрезерной головки должна соответствовать толщине обрабатываемого материала.

Скорость вращения

- низкая

Скорость подачи

- высокая

В основном используется:

для фрезерования жестких материалов

- => высокая скорость вращения об./мин.
- => низкая скорость подачи

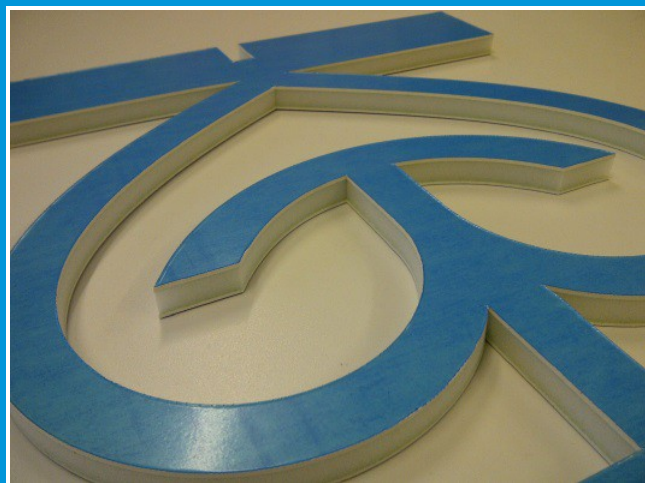
для фрезерования мягких материалов

- => низкая скорость вращения об./мин.
- => высокая скорость подачи

диаметр фрезы

- => не играет никакой роли

Stadur Produktions GmbH & Co. KG
Ostereichen 2-4, 21714 Hammah,
Deutschland
Telefon +49 (0) 41 44 / 234-0
Telefax +49 (0) 41 44 / 234-100
E-Mail stadur@stadur.com
Internet www.stadur.com



www.stadur.com/viscom