

Применение материалов и Скоростей подачи

Описание инструмента	Мягкое Дерево	Твердое Дерево	Мягкая Фанера	Твердая Фанера
1 Перьевые фрезы				
1 Перьевые продольные V-образный желобок	100-300	100-250	100-250	100-250
1 Перьевые продольные О-образный желобок	100-300	~	~	~
1 Перьевые продольные О-образный желобок (мягкие или твердые пластики)	~	~	~	~
1 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх	150-300	150-300	~	~
1 Перьевые О-образный желобок спиральные с выбросом стружки вверх (мягкие пластики)	~	~	~	~
1 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх (твердые пластики)	~	~	~	~
1 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх (твердые пластики и алюминий)	~	~	~	~
1 Перьевые О-образный желобок спиральные с выбросом стружки вверх (твердые пластики)	~	~	~	~
1 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх (мягкие пластики)	~	~	~	~
1 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз	150-300	150-300	~	~
1 Перьевые О-образный желобок спиральные с выбросом стружки вниз (твердые пластики)	150-300	150-300	~	~
1 Перьевые О-образный желобок спиральные с выбросом стружки вниз (мягкие пластики)	~	~	~	~
1 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз (твердые пластики и алюминий)	~	~	~	~
1 Перьевые О-образный желобок спиральные с выбросом стружки вниз (мягкие пластики)	~	~	~	~
1 Перьевые О-образный желобок спиральные с выбросом стружки вниз (твердые пластики)	~	~	~	~
1 Перьевые спиральные пресовые	100-600	100-600	100-600	100-600
1 Перьевые пазовые спиральные пресовые	100-600	100-600	100-600	100-600
2 Перьевые фрезы	~	~	~	~
2 Перьевые с прямолинейной режущей кромки (натуральное дерево и твердые пластики)	200-400	200-400	200-400	200-400
2 Перьевые с прямолинейной режущей кромкой (твердые пластики)	~	~	~	~
2 Перьевые О-образный желобок с прямолинейной режущей кромкой (мягкие пластики)	~	~	~	~
2 Перьевые О-образный желобок с прямолинейной режущей кромкой (твердые пластики)	~	~	~	~
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх	200-450	200-400	~	~
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх (твердые пластики и алюминий)	~	~	~	~
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх (высокоударные)	200-450	200-400	~	~
2 Перьевые О-образный желобок спиральные медленные с выбросом стружки вверх (мягкие и твердые пластики)	~	~	~	~
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх стружколом для финишной (отделочной) обработки	400-1500	400-1200	400-1400	400-1200
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх стружколом для финишной (отделочной) обработки (высокоударные)	400-1500	400-1200	400-1400	400-1200
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз	200-450	200-400	~	~
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз (твердые пластики и алюминий)	~	~	~	~
2 Перьевые спиральные медленные с выбросом стружки вниз (твердые пластики и алюминий)	~	~	~	~
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз (высокоударные)	200-450	200-400	~	~
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз стружколом для финишной (отделочной) обработки	400-1500	400-1200	400-1400	400-1200
2 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз стружколом для финишной (отделочной) обработки (высокоударные)	400-1500	400-1200	400-1400	400-1200
2 Перьевые с выбросом стружки в сторону	400-1200	400-1000	400-1200	400-1000
2 Перьевые стружколом для финишной (отделочной) обработки с выбросом стружки в сторону	400-1500	400-1200	400-1400	400-1200
2 Перьевые с выбросом стружки в сторону (высокий износ)	400-1200	400-1000	400-1200	400-1000
2 Перьевые пазовые с выбросом стружки в сторону	400-1200	400-1000	400-1200	400-1000

ДСП	Ламинированная ДСП	Ламинированная Фанера	Мягкие Вязкие Пластики	Твердые Хрупкие Пластики	Волокнисто Армированные Пластики	Материалы с Твердой Поверхностью	Пластиковые Ламинированные Материалы	Алюминий
100-250	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	350	300	~	~	~	~
~	~	~	350	300	~	~	~	~
150-300	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	200	~	100-180	~	~
~	~	~	150	150	~	100-180	~	~
~	~	~	~	~	100	~	~	150
~	~	~	150	150	~	150-180	~	~
~	~	~	150	150	~	150-180	~	~
150-300	~	~	~	~	~	~	~	~
150-300	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	200	~	100-180	~	~
~	~	~	~	~	150	~	~	100
~	~	~	150	150	~	100-180	~	~
~	~	~	150	150	~	100-180	~	~
100-500	100-600	100-600	~	~	~	~	~	~
100-500	100-600	100-600	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	~	~	~	~	~
200-400	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	250	150	~	~	~
~	~	~	~	250	150	150-200	~	~
~	~	~	~	250	150	150-200	~	~
200-450	~	~	~	200	~	~	150-200	~
~	~	~	~	~	150	150-200	~	150
200-450	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	275	250	~	150	~	~
400-1000	~	~	~	~	~	~	~	~
400-1000	~	~	~	~	~	~	~	~
200-450	~	~	~	~	~	150-200	~	~
~	~	~	~	~	150	150-200	~	150
~	~	~	300	275	~	150	~	~
200-450	~	~	~	~	~	~	~	~
400-1000	~	~	~	~	~	~	~	~
400-1000	~	~	~	~	~	~	~	~
400-800	400-1200	400-1000	~	~	~	~	~	~
400-1000	400-1400	400-1200	~	~	~	~	~	~
400-800	400-1200	400-1000	~	~	~	~	~	~
400-800	400-1200	400-1000	~	~	~	~	~	~

Применение материалов и Скоростей подачи(продолжение)

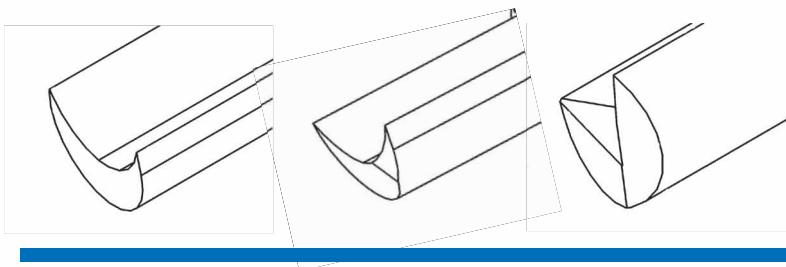
Описание Инструмента	Мягкое Дерево	Твердое Дерево	Мягкая Фанера	Твердая Фанера
3 Перьевые Фрезы	~	~	~	~
3 Перьевые спиральные медленные с выбросом стружки вверх для финишной (отделочной) обработки	200-600	200-500	~	~
3 Перьевые спиральные медленные с выбросом стружки вниз для финишной (отделочной) обработки	200-600	200-500	~	~
3 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх стружколом для финишной (отделочной) обработки	500-1600	500-1500	700-1800	700-1600
3 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз стружколом для финишной (отделочной) обработки	500-1600	500-1500	700-1800	700-1600
3 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх (твёрдые пластики)	~	~	~	~
3 Перьевые с выбросом стружки вверх медленные спиральные обдирочные	700-1200	700-1200	700-1500	700-1500
3 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх высоко- спиральные обдирочные	700-1200	700-1200	700-1500	700-1500
3 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх дробильные (высокоударные)	700-1200	700-1200	700-1500	700-1500
3 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз (твёрдые пластики)	~	~	~	~
3 Перьевые с выбросом стружки вниз медленные спиральные обдирочные	700-1200	700-1200	700-1500	700-1500
3 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз высоко- спиральные обдирочные	700-1200	700-1200	700-1500	700-1500
3 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз дробильные (высокоударные)	700-1200	700-1200	700-1500	700-1500
3 Перьевые с выбросом стружки в сторону	400-1200	400-1000	400-1200	400-1000
3 Перьевые с выбросом стружки в сторону (высокий износ)	400-1200	400-1000	400-1200	400-1000
3 Перьевые пазовые с выбросом стружки в сторону	400-1200	400-1000	400-1200	400-1000
4 Перьевые фрезы	~	~	~	~
4 Перьевые спиральные с выбросом стружки вверх (твёрдые пластики)	~	~	~	~
4 Перьевые с выбросом стружки вверх комбинированные спиралевидные (высокоскоростные)	1000-1800	1000-1800	1200-3000	1200-2800
4 Перьевые спиральные с выбросом стружки вниз (твёрдые пластики)	~	~	~	~
4 Перьевые с выбросом стружки вниз комбинированные спиралевидные (высокоскоростные)	1000-1800	1000-1800	1200-3000	700-2200
4 Перьевые с выбросом стружки в сторону	500-1600	500-1500	700-2400	700-2200
4 Перьевые комбинированные с выбросом стружки в сторону	1000-1800	1000-1800	1200-3000	1200-2800
4 Перьевые пазовые с выбросом стружки в сторону	500-1600	500-1500	700-2400	700-2200
Спец инструмент	~	~	~	~
Бор фрезы с алмазной заточкой по стекловолокну для финишной (отделочной) обработки (твёрдые пластики)	~	~	~	~
2 Перьевые бор фрезы с алмазной заточкой по стекловолокну для финишной (отделочной) обработки (твёрдые пластики)	~	~	~	~
Бурав для обрезки(зачистки) ламината заподлицо (согласные пластики)	~	~	~	~
7 Градусный наклон - долбяк для ламината (пластиковые ламинаты)	~	~	~	~



ДСП	Ламинированная ДСП	Ламинированная Фанера	Мягкие Вязкие Пластики	Твердые Хрупкие Пластики	Волокнисто Армированные Пластики	Материалы с Твердой Поверхностью	Пластиковые Ламинированные Материалы	Алюминий
~	~	~	~	~	~	~	~	~
200-500	~	~	~	300	~	100-300	~	~
200-500	~	~	~	300	~	100-300	~	~
600-1200	~	~	~	~	~	~	~	~
600-1201	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	~	150	~	~	~
600-1500	~	~	~	~	~	~	~	~
600-1500	~	~	~	~	~	~	~	~
600-1500	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	~	150	~	~	~
600-1500	~	~	~	~	~	~	~	~
600-1500	~	~	~	~	~	~	~	~
600-1500	~	~	~	~	~	~	~	~
400-800	400-1200	400-1000	~	~	~	~	~	~
400-800	400-1200	400-1000	~	~	~	~	~	~
400-800	400-1200	400-1000	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	~	100-300	~	~	~
1000-2000	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	~	150	~	~	~
1200-2800	~	~	~	~	~	~	~	~
600-1600	700-2400	700-2200	~	~	~	~	~	~
1000-2000	1200-3000	1200-2800	~	~	~	~	~	~
600-1600	700-2400	700-2200	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	~	~	~	~	~
~	~	~	~	~	125	~	~	~
~	~	~	~	~	125	~	~	~
~	~	~	~	~	Ручная Подача	~	~	~
~	~	~	~	~	Ручная Подача	~	~	~

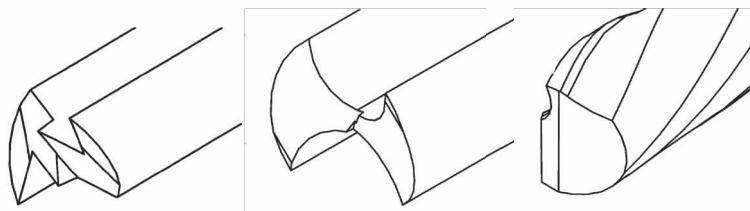
Техническая информация

Серповидная вершина



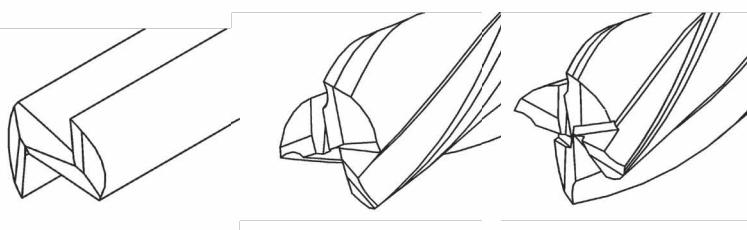
Серповидные вершины характерны для одноперьевых деревообрабатывающих фрез. Они эффективны при обработке методом врезания или поперечной резке, а также при резке и расточке донных, плоских поверхностей

Вершина типа “рыбий хвост”



Вершины типа “рыбий хвост” чаще всего встречаются в деревообрабатывающей промышленности. Они прекрасно подходят если нужен жесткий врезающий конец.

Вершина концевая фреза



Вершины концевой фрезы зачастую применяются на 3-х и 4-х первьевых фрезах для обработки фасонных поверхностей. Они эффективны для шлифовочной обработки плоских, донных поверхностей и обычно применяются в промышленности, где требуется специальная обработка фасонных пластиковых поверхностей.

Продольноперьевые по сравнению со Спиральными фрезами

Продольноперьевые фрезы или фрезы с прямолинейной режущей кромкой, как правило, применяются для обработки фасонных поверхностей из пластиков и других мягких материалов. Они являются предпочтительным инструментом при обработке с ручной подачей.

Спиральные фрезы должны использоваться для обработки с автоматической подачей. Они эффективно применяются при обработке любых материалов.

Виды Перьев

1-перьевые фрезы для деревообработки предпочтительны для обработки мягких материалов. Они обеспечивают хорошую шлифовку и обладают большей скоростью подачи.

2-перьевые фрезы для деревообработки предпочтительны для обработки более твердых материалов. Они обеспечивают отличную шлифовку материала.

Фрезы с выбросом стружки вверх, вниз и в сторону

Вверх- фрезы для обработки фасонных поверхностей используются для финишной обработки нижней или донной части материала. Выброс стружки в верхнем направлении.

Вниз- фрезы для обработки фасонных поверхностей обеспечивают самую чистую финишную обработку верхней части материала. Выброс стружки в нижнем направлении.

В сторону- фрезы для обработки фасонных поверхностей больше подходят для работ, где нужна аккуратная финишная обработка верхней и нижней части материала. Они больше всего подходят для обработки материала с ламинированным верхом и низом. Выброс стружки в боковом направлении.

COOLANT THRU

4.9961
4.