



Сводная таблица применения твердосплавных монолитных фрез фирмы GESAC.

Материал обрабатываемых заготовок ISO Group	Материал обрабатываемых заготовок по GESAC	Общая обработка		Черновая обработка	Высокоэффективная обработка	Высокоскоростная обработка		Микрообработка	
<div style="background-color: #0070C0; color: white; padding: 2px; text-align: center; width: 20px; margin: 0 auto;">P</div> Сталь	1 2 3 4	UP210		UPR100	SP210			UPM100	
	5								Углеродистая сталь, легированная сталь (<35HRC)
	6								Легированная сталь (35-48HRC)
	Перлитная, ферритная и мартенситная стали (<35HRC)								
<div style="background-color: #FFD700; color: black; padding: 2px; text-align: center; width: 20px; margin: 0 auto;">M</div> Нержавеющая сталь	1 2 3	US200	US300		SS200				
<div style="background-color: #FF0000; color: white; padding: 2px; text-align: center; width: 20px; margin: 0 auto;">K</div> Чугун	1 2	UP100	UP210	UPR100	SP210				
	3								Серый чугун, чугун с шаровидным графитом (<32HRC)
<div style="background-color: #008000; color: white; padding: 2px; text-align: center; width: 20px; margin: 0 auto;">N</div> Цветные материалы и сплавы	1 2	UA100	UA160		SA300		SA310 SA360		
	3								Кованный и литой алюминиевые сплавы (Si≤12%)
	4								Литой алюминиевый сплав (Si>12%)
	5								Медные сплавы (<200HB)
									Композитные материалы
<div style="background-color: #FF8C00; color: white; padding: 2px; text-align: center; width: 20px; margin: 0 auto;">S</div> Жаропрочные и титановые сплавы	1 2 3	SN200							
	4	ST200	ST300	ST260 ST300					
<div style="background-color: #808080; color: white; padding: 2px; text-align: center; width: 20px; margin: 0 auto;">H</div> Высоко твердые материалы	1 2					SH160		SHM100	
		Закаленная сталь (45-60HRC)							
	3	Закаленная сталь (60-65HRC)							

UP210

Концевые фрезы общего назначения

1. Применяются для обработки стали и чугуна (≤ 45 HRC)
2. Высокая эффективность серии с покрытием AlCr, высокая термостойкость и износостойкость.
3. Адаптирована к нескольким типам охлаждения, например масляный туман, вода, масляное и воздушное охлаждение.

SP210

Концевые фрезы для высокопроизводительной обработки.

1. Применяется для высокопроизводительной обработки чугуна и стали (≤ 48 HRC)
2. Изменяемый угол наклона зуба и разнообразный наклон боковой режущей кромки, снижает вибрацию.
3. Применяется для высокопроизводительной обработки при большой глубине резания, большая ширина резания.

UPM100

Концевые фрезы для микрообработки.

1. Применяются для фрезерования глубоких выемок по стали и чугуну (≤ 48 HRC)
2. Удлиненная выточка, предотвращает соприкосновение с заготовкой при фрезеровании глубоких выемок в зоне ребер пресс-формы.

UPR100

Концевые фрезы для черновой обработки.

1. Применяется для черновой обработки стальных сплавов и чугуна (≤ 48 HRC)
2. Специальная стружколомающая режущая кромка для черновой обработки.

SH160

Концевые фрезы для закаленных сталей (48-56HRC)

1. Высокая твердость, связующие материалы высокой ударной прочности, специальная конструкция угла, специально разработаны для обработки закаленных сталей.
2. Для финишной обработки закаленных сталей (48-56HRC)
3. Рекомендуется использовать воздушное охлаждение или охлаждение масляным туманом

SHM100

Концевые фрезы для микрообработки закаленных сталей.

1. Специальные углы и выборки для предотвращения контакта с деталью, обработка глубоких желобов (48-56HRC)
2. Рекомендуется использовать воздушное или масляное охлаждение.

US200

Концевые фрезы для общей обработки нержавеющей стали.

1. Применяется для обработки нержавеющей стали (< 280 HB).
2. Специальная конструкция кромки, эффективное решение проблемы крошкообразования.
3. Растворы на масляной основе - наиболее подходящее охлаждение для этого типа фрез.

UA100

Концевые фрезы для общей обработки алюминиевых сплавов.

1. Применяется для общей обработки алюминиевого сплава ($Si \leq 12$)
2. Специальная конструкция режущей кромки, сниженная вибрация, эффективно решена проблема крошкообразования.

SG200

Концевые фрезы для высокоскоростной обработки графита.

1. Специальный сплав основы в сочетании с алмазным напылением, обладает превосходной износостойкостью.
2. Применяется для получистовой обработки графита, применяется воздушное охлаждение.

SA360

Концевые фрезы для высоко скоростной обработки аэрокосмических алюминиевых сплавов.

1. Рекомендовано для аэрокосмических алюминиевых сплавов и сплавов цветных металлов.
2. Специальные острые режущие кромки обеспечивают повышенную производительность и чистоту поверхности, уменьшает силу резания.
3. Специальная система охлаждения обеспечивает эффективное охлаждение при высокоскоростной обработке.

ST260

Концевые фрезы с внутренним охлаждением для обработки титановых сплавов.

1. Подходит для высокопроизводительной обработки аэрокосмических титановых сплавов.
2. Специальная конструкция спирали устраняет вибрацию и делает работу более стабильной.
3. Специальный дизайн охлаждающих отверстий обеспечивает хорошее охлаждение и легкое удаление стружки.
4. По сравнению с серией ST200, позволяет увеличить скорость и глубину резания, обеспечивает более длительный срок службы инструмента.

UA160

Концевые фрезы общего назначения для обработки алюминиевых сплавов и меди.

1. Подходят для черновой, получистовой и чистовой обработок алюминиевых сплавов ($Si \leq 12$) и медных сплавов (< 200 HB).
2. Специальная режущая кромка, уменьшающая вибрацию, обеспечивает хорошее качество поверхности.

US300

Концевые фрезы общего назначения для обработки нержавеющей стали.

1. Подходит для черновой, получистовой и чистовой обработки нержавеющей стали (< 280 HB).
2. Специальная конструкция режущей кромки : улучшает отвод стружки и качество поверхности, превосходное сопротивление износу, увеличивает срок службы инструмента.
3. Конструкция предназначена для малой глубины/большой ширины при торцевом фрезеровании, большая глубина/малая ширина при боковом фрезеровании.

4. Наилучший метод охлаждения раствор на масляной основе.

SS200

Концевые фрезы для высокоэффективной обработки нержавеющей стали.

1. Эффективно подходят для черновой и получистовой обработки нержавеющей стали (<280 НВ).
2. Специальная конструкция режущей кромки, сниженная вибрация.
3. Эффективно применяются при работе на большой режущей глубине и большой режущей ширине, может осуществлять большой сьем.
4. Наилучший метод охлаждения раствор на масляной основе.

ST200

Концевые фрезы с внешним охлаждением для обработки титановых сплавов.

1. Подходит для высокопроизводительной обработки аэрокосмических титановых сплавов.
2. Ультромелкий цементированный карбид основы, специальное R покрытие и передовые технологии обработки режущей кромки. Отличное подавление вибраций, имеет превосходную износостойкость, что увеличивает долговечность инструмента.
3. Дизайн для большой глубины и малой ширины, бокового фрезерования и фрезерования канавок.

ST300

Высокопроизводительные фрезы для обработки титановых сплавов.

1. Подходит для высокопроизводительной обработки аэрокосмических титановых сплавов.
2. Ультромелкий цементированный карбид основы, специальное R покрытие и передовые технологии обработки режущей кромки. Отличное подавление вибраций, имеет превосходную износостойкость, что увеличивает долговечность инструмента.
3. Специальные внутренние отверстия для охлаждения обеспечивают: отличное охлаждение, удаление стружки, большой сьем.
4. Применяются для черновой и чистовой обработки.

ООО “Инструмент поставка”

тел.: 8 /4722/ 407-599

сот.: 8-952-494-7503

309000, г. Белгород, пер. Заводской 5-й, д. 9.

305000, г. Курск, ул. Литовская, д. 12А, пом. 3.

E-mail: postavkatools@yandex.ru

Сайт: www.toolprofit.ru