DE-CUT

Рекомендации по подбору борфрез

1) Первый параметр:
2) Подбор зуба по материалу обработки

2) Второй параметр :
Выбор формы головки борфрезы

3) Третий параметр:
Выбор диаметра головки борфрезы

4) Четвертый параметр:
Выбор диаметра ножки (хвостовика) борфрезы

Тип зуба (насечка)

M, D CB S

Форма головки (рабочей части)

A B C D E F G H M L

Покрытие

Без покрытия Покрытие TiCN

Подбор зуба по материалу обработки

1

- Конструкционные стали, чугуны – хороший быстрый съем (самые востребованные)

M - Midle, двойной средний зуб, универсальный, для грубой и чистовой обработки (то же что D)
D – Double, двойной средний зуб, универсальный, для грубой и чистовой обработки (то же что M)

- Конструкционные стали, чугуны – чистовая обработка (уточнить необходимость)

CB – Chip Breaker, мелкий двойной зуб для чистовой обработки

- Алюминий и цветные металлы

S – Single, одиночная нарезка, для мягких цветных металлов

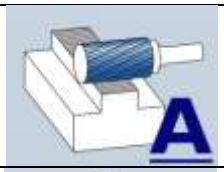
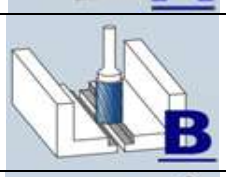
Внимание! Крупный зуб типа «кукуруза» для обработки металлов не применяется, а только для композитов. Данный тип зуба изготавливаем под заказ.

- Нержавеющая сталь, легированные стали – СИНЕЕ покрытие

M - Midle, двойной средний зуб, универсальный, для грубой и чистовой обработки (то же что D)
D – Double, двойной средний зуб, универсальный, для грубой и чистовой обработки (то же что M)
CB – Chip Breaker, мелкий двойной зуб для чистовой обработки

***Примечание**:*
***Буквенная** маркировка идет в **конце** артикула, например* C1225**M**06 или C122506**D**

Выбор формы головки борфрезы

Тип	Название	Применение
	**Цилиндр с гладким концом**	- разделка кромок, - снятие заусенцев и фасок
	**Цилиндр с торцевыми зубьями**	- разделка кромок, - снятие заусенцев и фасок, - обработка пазов, - шлифовка внутренних сопряжений
	Цилиндр со сферическим концом	- разделка кромок, - снятие заусенцев и фасок, - обработка радиусных пазов, - формирование внутренних радиусных сопряжений
	Сфера	- обработка радиусных пазов, - формирование внутренних радиусных сопряжений
	Овал	- шлифовка, - обработка сопряжений, - снятие сварных усилений, - реставрация (ремонт) гравировки
	Парабола с закругленной головкой	- шлифовка, - обработка сопряжений, - снятие сварных усилений
	Парабола с заостренной головкой	- обработка сопрягающихся под острыми углами плоскостей
	Язычок пламени	- шлифовка, - обработка сопряжений, - снятие сварных усилений
	Конус с закруглённой головкой	- шлифовка, - обработка сопряжений, - снятие сварных усилений
	Конус с острой головкой	- обработка сопряжений, - снятие усилений, - работа в труднодоступных местах
	Перевернутый конус	- шлифовка, - обработка сопряжений, - снятие сварных усилений, - расшлифовка пазов
	Зенкер с вершиной 60°	- зенкование отверстий
	Зенкер с вершиной 90°	- зенкование отверстий

***Примечание**:*
***Буквенная** маркировка идет в **начале** артикула, например* **C**1225M06 или **B**122506D

Выбор диаметра головки борфрезы

В большинстве случаев Заказчик сам указывает диаметр.

Если не знает или сомневается – предложить диаметр 12 мм, самый распространный и востребованный

Стандартные диаметры рабочей головки борфрез: 6, 8, 10, 12, 16 мм
Диаметры рабочей головки бор фрез под заказ: от 1 мм до 25 мм

***Примечание**:*
***Цифровая** маркировка идет в **начале** артикула, например* C**12**25M06 или C**16**2506D

Выбор диаметра ножки (хвостовика) борфрезы

Уточнить какой диаметр цанги приводного инструмента 6мм или 8 мм (крайне редко 10мм – только под заказ)

По этому показателю подбираем борфрезу с соответствующим хвостовиком

***Примечание**:*
***Цифровая** маркировка идет в **конце** артикула, например* C1225M**06** или B1225**08**D

Итоговые параметры подбора борфрезы

Размерные характеристики бор фрез и маркировка:

Первый элемент, первая буква - тип рабочей части (A - N).
Второй элемент, первое двузначное число - d1, диаметр режущей части в мм.
Третий элемент, второе двузначное число - L, длина рабочей части в мм.
Четвертый элемент, вторая буква - тип зуба рабочей части
Пятый элемент, третье двузначное число - диаметр хвостовика в мм.
Шестым элементом, буквенное обозначение – наличие покрытия TiCN

Например:
L1220M06TiCN
*– **L** конус с закругленной головкой*
*- **12** рабочим диаметром 12мм,*
*- **20** рабочей длиной 20 мм,*
*- **M** двойной средний зуб,*
*- **06**диаметр хвостовика 6мм,*
*- **TiCN** покрытие Титаново-углеродно-нитритное*