

# АКСИС

## Цельные керамические концевые фрезы **АКСИС**

для высокоскоростной обработки  
жаропрочных сплавов



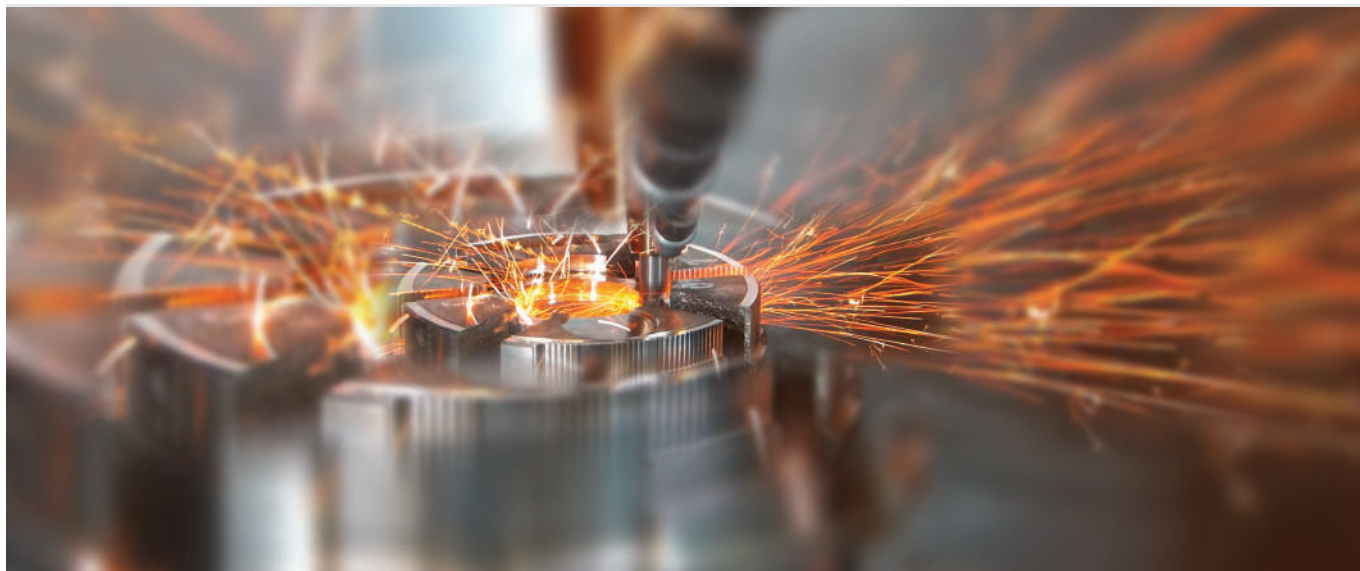
### Новая серия концевых керамических фрез

**4-х зубые**

для фрезерования пазов  
и глубоких карманов

**6-ти зубые**

для обработки уступов  
и профильного фрезерования



## Особенности

Оптимальный угол наклона винтовой канавки для уменьшения силы резания

Два вида керамики для обработки жаропрочных сплавов



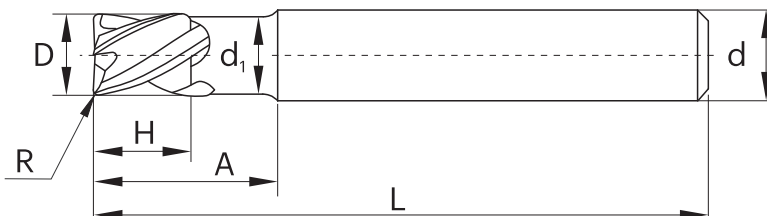
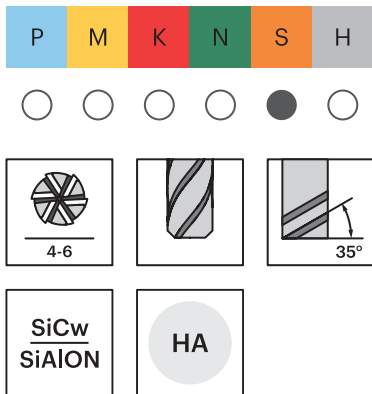
4-х зубые фрезы для обработки пазов и глубоких карманов  
6-ти зубые фрезы для обработки уступов и профильного фрезерования

Специальная геометрия режущих кромок позволяет выдерживать высокие температуры и нагрузки

- Концевые керамические фрезы **АКСИС** позволяют обрабатывать жаропрочные сплавы до 20 раз быстрее, чем привычные цельнотвердосплавные концевые фрезы.
- Возможно увеличение скорости резания до 1000 м/мин.
- Эффективность обработки повышается за счет повышенной устойчивости керамических материалов к высоким температурам, а также благодаря действию усиленных режущих кромок с отрицательным углом резания.
- Керамические фрезы подходят для винтовой интерполяции, врезания под углом, трохойдального плунжерного фрезерования.
- Группа обрабатываемых материалов: жаропрочные сплавы на основе никеля.

**C1** — сплав из режущей керамики SiAlON сочетает в себе прочность самоармирующейся структуры из нитрида кремния и улучшенную химическую стойкость. Подходит для обработки жаропрочных сплавов.

**C2** — армированная нитевидными кристаллами карбида кремния керамика SiCw обладает высокой прочностью. Подходит для обработки сплавов на основе никеля.

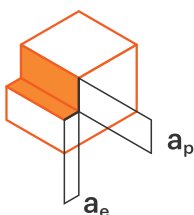


Обозначение	D (h10) мм	R мм	d (h6) мм	d <sub>1</sub> мм	H мм	A мм	L мм	z мм	Сплав C1	Сплав C2
G40-4FR0.5-A12-0600 N	6	0.5	6	5.8	4.5	12	60	4	●	○
G40-4FR1.0-A16-0800 N	8	1	8	7.7	6	16	60	4	●	○
G40-4FR1.25-A20-1000 N	10	1.25	10	9.7	7.5	20	65	4	●	○
G40-4FR1.5-A24-1200 N	12	1.5	12	11.7	9	24	70	4	●	○
G40-4FR1.5-A32-1600 N	16	1.5	16	15.7	12	32	90	4	●	○
G40-4FR1.5-A40-2000 N	20	1.5	20	19.5	14	40	105	4	●	○
G40-6FR0.5-A12-0600 N	6	0.5	6	5.8	4.5	12	60	6	●	○
G40-6FR1.0-A16-0800 N	8	1	8	7.7	6	16	60	6	●	○
G40-6FR1.25-A20-1000 N	10	1.25	10	9.7	7.5	20	65	6	●	○
G40-6FR1.5-A24-1200 N	12	1.5	12	11.7	9	24	70	6	●	○
G40-6FR1.5-A32-1600 N	16	1.5	16	15.7	12	32	90	6	●	○
G40-6FR1.5-A40-2000 N	20	1.5	20	19.5	14	40	105	6	●	○

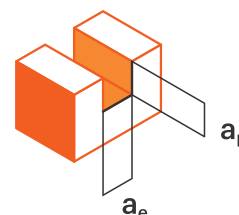
○ — возможно изготовление специальной геометрии по чертежам заказчика

Материалы	Предел прочности МПа	Твердость НВ/HRC	Скорость резания м/мин.	Обрабатываемый материал
S2	< 900	< 300	350-1000	XH56BMKY, 29HK

D мм	A <sub>p</sub> max	A <sub>e</sub> max	f <sub>z</sub> max
6	4.5	1.2	0.06
8	6	1.6	0.06
10	7.5	2	0.06
12	9	2.4	0.06
16	12	3.2	0.06
20	14	4	0.06



D мм	A <sub>p</sub> max	A <sub>e</sub> max	f <sub>z</sub> max
6	1.5	6	0.03
8	1.5	8	0.03
10	2.0	10	0.03
12	2.5	12	0.03
16	3	16	0.03
20	3	20	0.03



# АКСИС

**АКСИС** — высококачественный осевой инструмент российского производства, изготовленный по европейским технологиям.

Инструментальное производство находится в Нижнем Новгороде и действует в рамках программы импортозамещения по наращиванию объемов промышленного инструмента на внутреннем рынке.

Производство оснащено современным передовым оборудованием ANCA, ZOLLER, CHIA LERN, FARMAN и пр.



группа компаний  
**ИНСТРУМЕНТ**

Комплексные поставки промышленного инструмента и техоснастки.  
Производственный консалтинг.

**Адрес:**

603028, Россия,  
Нижний Новгород,  
Базовый проезд, 1

**Тел./факс:**

+7 (831) 423-53-04

**E-mail:**

zakaz@instrument52.ru

Следите за новостями на нашем сайте

**[www.instrument52.ru](http://www.instrument52.ru)**