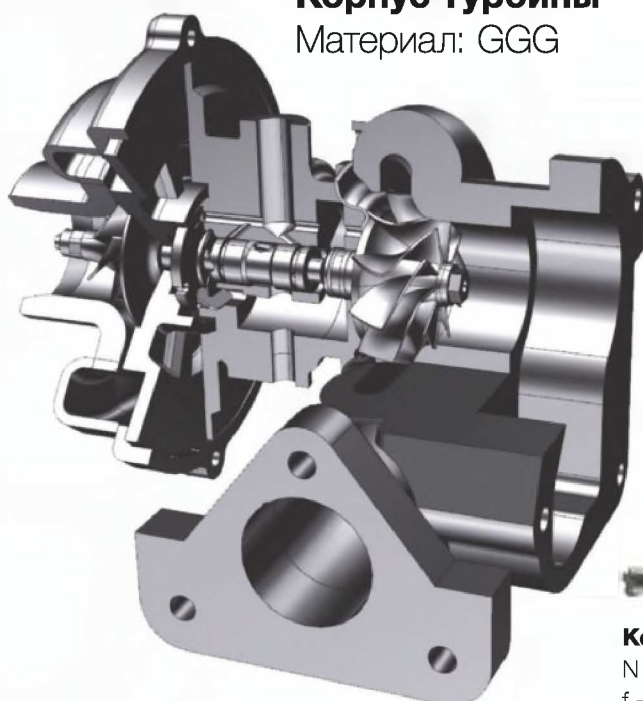




«ГОРЯЧАЯ» СТОРОНА

Корпус турбины

Материал: GGG



Ступенчатое сверло VHM

N = 1270 1/мин
f = 0,3 мм/об



Фасонная фреза VHM

N = 2785 1/мин
f = 0,53 мм/об



Комбинированная фреза VHM

N = 2785 1/мин
f = 0,36 мм/об

Концепция обработки Hollfelder-Gühring

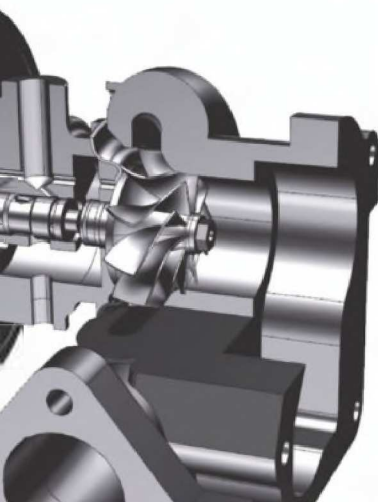
Из стандартных компонентов



Инструмент
PKD/CBN

Колесо турбины

Материал: Inconel



Центровочное сверло HSS

N = 3500 1/мин
f = 0,015 мм/об