

# Рекомендации по применению

## Фрезы



### Указания и практические советы

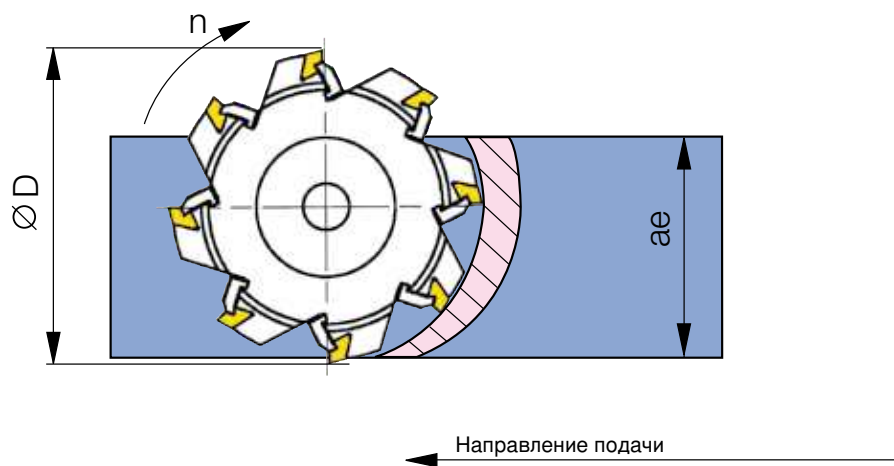
по применению торцовых и угловых фрез компании **Holfelder-Gühring**

Соотношение  $ae / \varnothing D$  не должно превышать значение 0,8.

Если не хватает мощности станка, то выберите меньшую фрезу и/или фрезеруйте в несколько этапов.

В зависимости от заготовки и крепления, фреза должна выходить из заготовки тангенциально.

Попутное фрезерование предпочтительнее фрезерованию против подачи.



Недостаточная жесткость закрепления заготовки, слишком большой вылет инструмента, а также неправильно подобранные режимы резания оказывают влияние на качество получаемой шероховатости, стойкости режущих кромок инструмента и времени обработки.

Мы охотно предоставим Вам технологическую поддержку.

### Перпендикулярность получаемая при фрезеровании заготовки

достижимо для всей программы фрез

