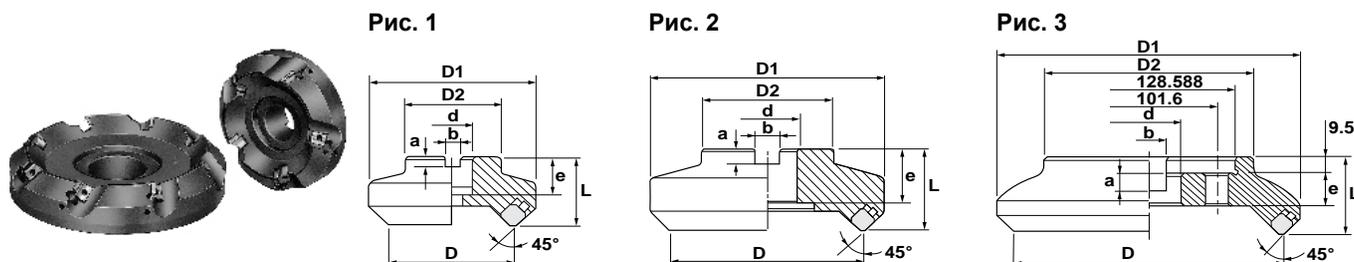


Серия High Rake Cutter

Торцовые фрезы Тип DSE

- Большой передний угол обеспечивает стабильное фрезерование сталей, нержавеющей сталей и чугунов.

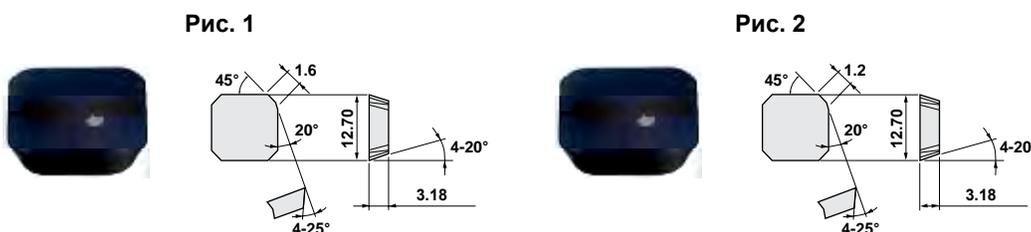
| | |
|---------------------------|----------------------|
| Углы наклона пластины: | $\gamma : +20^\circ$ |
| Угол в плане: 45° | $\lambda : -2^\circ$ |
| Мах. глубина фрезерования | 6 мм |



| Номер по каталогу | Наличие на складе | Размеры, мм | | | | | | | | Рис. | Пластины | Q | Комплектующие | | |
|-------------------|-------------------|-------------|-----|----|--------|-----|------|------|------|------|--------------------------------------------------------------------|----|---------------|-------------------|-----------------|
| | | D | D1 | L | d | D2 | a | b | e | | | | Ключ | Клин / Винт | Штифт / Винт |
| DSE45-4080R | ■ | 80 | 105 | 44 | 25.4 | 60 | 6 | 9.5 | 24 | 1 | SEKN1203AFTN-16 SEKN1203AFFN-16 SEKN1203AFTN SEKN1203AFFN | 4 | A-030 | 60806-5 LS-101 | RB-15 LS-113 |
| DSE45-4100R | ■ | 100 | 125 | 50 | 31.75 | 70 | 8 | 12.7 | 32 | 2 | | 5 | | | |
| DSE45-4125R | ■ | 125 | 150 | 54 | 38.1 | 85 | 10 | 15.9 | 36 | 2 | | 6 | | | |
| DSE45-4160R | ■ | 160 | 187 | 56 | 50.8 | 100 | 11 | 19 | 37 | 3 | | 8 | | | |
| DSE45-4200R | ■ | 200 | 224 | 56 | 47.625 | 154 | 14.3 | 25.4 | 25.7 | 3 | | 10 | | | |

Примечание: Все фрезы поставляются без пластин.

Пластины



| Номер по каталогу | Размеры, мм | | Рис. | Покрытие | | | | Керметы | | Без покрытия | |
|-------------------|-------------|------|------|----------|--------|--------|-------|---------|------|--------------|------|
| | IC | T | | JC5030 | JC5040 | JC730U | JC610 | CX90 | CX75 | KT9 | DX30 |
| SEKN1203AFTN-16 | 12.7 | 3.18 | 1 | • | • | | | ■ | ■ | | ■ |
| SEKN1203AFFN-16 | 12.7 | 3.18 | 1 | | | | • | | | • | |
| SEKN1203AFTN | 12.7 | 3.18 | 2 | • | • | • | | • | • | | ■ |
| SEKN1203AFFN | 12.7 | 3.18 | 2 | | | | | | | • | |

Рекомендации по выбору режимов резания

| Обрабатываемый материал | Сплавы | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-----------------------------------------------|------------------------------------------|------------|-------------|
| Углеродистые и легированные стали (180-280HB) | JC5030, JC5040, JC730U, DX30, CX90, CX75 | 180 - 250 | 0.2 - 0.4 |
| Нержавеющие стали (~270HB) | JC5030, JC730U, CX90 | 125 - 200 | 0.2 - 0.3 |
| Чугуны (200-250HB) | JC610 | 150 - 250 | 0.2 - 0.4 |
| Сплавы на основе алюминия | KT9 | 300 - 800 | 0.2 - 0.5 |

Серия High Rake Cutter

Торцовые фрезы Тип HR2L

- Большой положительный передний угол.
- Для обработки алюминия и других неметаллических материалов.
- Низкие силы резания.

| | |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| Углы наклона пластины: | $\gamma : +10^\circ \sim +15^\circ$ |
| Угол в плане: $2^\circ 25'$ | $\lambda : +7^\circ \sim +12^\circ$ |
| Мах. глубина фрезерования | 9 мм |

Рис. 1

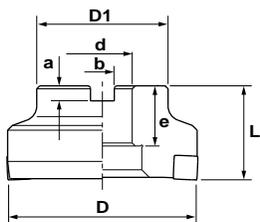


Рис. 2

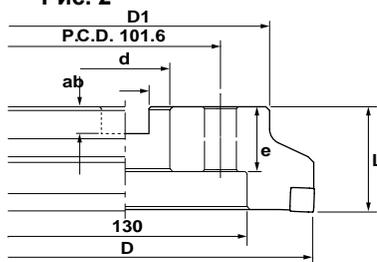
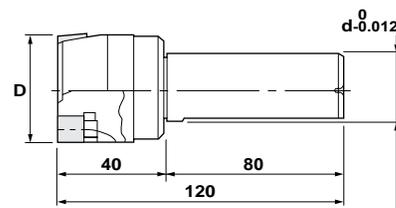


Рис. 3



| Номер по каталогу | Наличие на складе | Размеры, мм | | | | | | | Рис. | Пластины | Q | Комплектующие | | |
|-------------------|-------------------|-------------|-----|----|--------|------|------|------|------|----------|----|---------------|---------|------------|
| | | D | D1 | L | d | a | b | e | | | | Ключ | Винт | Штифт/Винт |
| HR2L-4080R-06 | ■ | 80 | 60 | 44 | 25.4 | 6 | 9.5 | 24 | 1 | S44E-W2E | 6 | A-030 | 60705-1 | RB-14 |
| HR2L-4100R-08 | ■ | 100 | 70 | 50 | 31.75 | 8 | 12.7 | 32 | 1 | | 8 | | | |
| HR2L-4125R-08 | ■ | 125 | 85 | 54 | 38.1 | 10 | 15.9 | 36 | 1 | | 8 | | | |
| HR2L-4160R-12 | ■ | 160 | 100 | 56 | 50.8 | 11 | 19 | 37 | 1 | | 12 | | | |
| HR2L-4200R-16 | ■ | 200 | 154 | 56 | 47.625 | 14.3 | 25.4 | 34.5 | 2 | | 16 | | | |
| HR2L-4250R-16 | ■ | 250 | 154 | 56 | 47.625 | 14.3 | 25.4 | 34.5 | 2 | | 16 | | | |
| HR2L-4300R-16 | ■ | 300 | 154 | 56 | 47.625 | 14.3 | 25.4 | 34.5 | 2 | | 16 | | | |
| HR2L-2030S32 | ■ | 50 | - | - | 32 | - | - | - | 3 | | 3 | | | |

Примечание: Все фрезы поставляются без пластин.

Пластины

Рис. 1

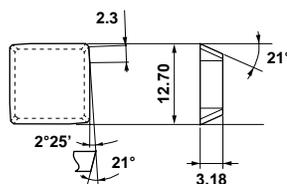
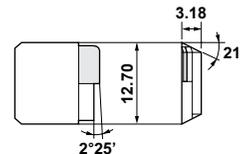


Рис. 2



| Номер по каталогу | Размеры, мм | | Рис. | Без покрытия | PCD (алмаз) |
|----------------------|-------------|------|------|--------------|-------------|
| | IC | T | | KT9 | JDA10 |
| S44E-W2E | 12.7 | 3.18 | 1 | • | |
| JDA-S44E-W2E "Wiper" | 12.7 | 3.18 | 2 | | ■ |

Рекомендации по выбору режимов резания

| Обрабатываемый материал | | Сплав | Vc (м/мин) | fz (мм/зуб) |
|-------------------------|---------------|-------------------|------------|-------------|
| Чистый алюминий (99% ~) | | KT9 | 500 - 1500 | 0.10 - 0.30 |
| Сплавы на основе Al | Деформируемые | Сырые | 500 - 1500 | 0.10 - 0.30 |
| | | Термообработанные | 300 - 1000 | 0.08 - 0.20 |
| | Литейные | Si < 13% | 300 - 800 | 0.10 - 0.30 |
| | | Si ≥ 13% | 250 - 600 | 0.10 - 0.30 |