

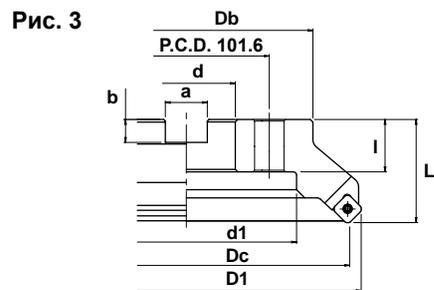
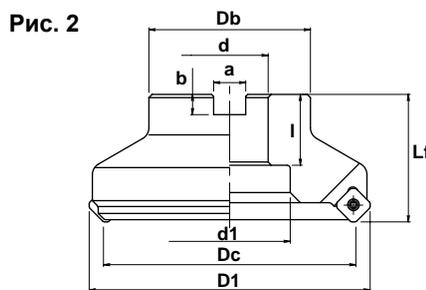
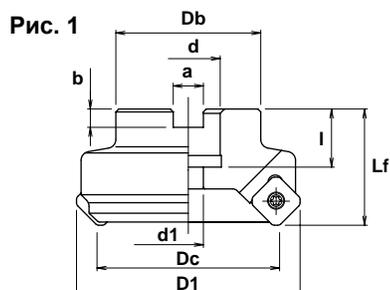
Серия SSE45 Cutter

Торцевые фрезы Тип SE45



Углы наклона пластины:	$\gamma : +20^\circ$
Угол в плане: 45°	$\lambda : -15^\circ \sim -8^\circ$
Мах. глубина фрезерования	6 мм

- Угол в плане 45° , торцевые фрезы для обработки всех типов материалов.
- Применение корпуса серии G-Body, высокая точность изготовления, позволяет получить хорошее качество обработанной поверхности и увеличить стойкость режущих пластин.
- Твердосплавные подкладные пластины предотвращают повреждение корпуса фрезы в случае поломки режущей пластины.



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм									Рис.	Пластины	Q	Комплектующие			
		Dc	D1	Db	Lf	d	d1	a	b	l				Винт пластины/подкладной пластины	Винт пластины/подкладной пластины	Подкладная пластина	
SSE45-4050-R-22	•	50	63	45	40	22	10.4	10.4	6.3	20	1	SEMT13T3AGSN-** XEHW13T3AGSN-W ("wiper")	4	TSW-3512H SSW-535	A-15T LW-035	SM-SE13	
SSE45-5050R-22	•	50	63	45	40	22	10.4	10.4	6.3	20	1						5
SSE45-5063R-22	•	63	76.1	50	40	22	10.4	10.4	6.3	20	1						5
SSE45-6063R-22	•	63	76.1	50	40	22	10.4	10.4	6.3	20	1						6
SSE45-4080R	■	80	93.1	56	50	25.4	38	9.5	6	26	2						4
SSE45-6080R-27	•	80	93.1	56	50	27	13.5	12.4	7	22	1						6
SSE45-8080R-27	•	80	93.1	56	50	27	13.5	12.4	7	22	1						8
SSE45-5100R	■	100	113.3	70	50	31.75	45	12.7	8	32	2						5
SSE45-7100R-32	•	100	113.3	70	50	32	17.5	14.4	8	25	1						7
SSE45-10100R-32	•	100	113.3	70	50	32	17.5	14.4	8	25	1						10
SSE45-6125R	■	125	138.3	80	63	38.1	60	15.9	10	35	2						6
SSE45-8125R-40	•	125	138.3	80	63	40	60	16.4	9	32	2						8
SSE45-12125R-40	•	125	138.3	80	63	40	60	16.4	9	32	2						12
SSE45-7160R	■	160	173.3	100	63	50.8	90	19	11	38	2						7
SSE45-8200R	■	200	213.3	175	63	47.625	140	25.4	14.3	35	3						8

Примечание: Все фрезы поставляются без пластин.

Серия SSE45 Cutter

Пластины

Рис. 1

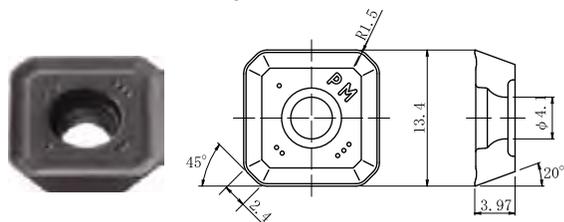
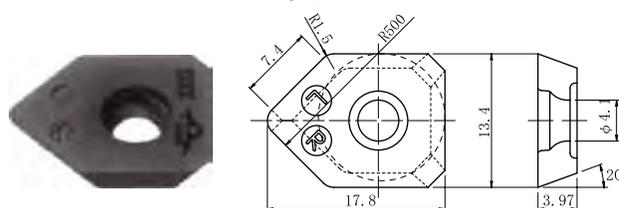


Рис. 2



При работе с подачами свыше 2 мм/об. применяйте зачистную пластину XEHW13T3AGSN-W.

Номер по каталогу	Класс точности	Покрытие PVD				Покрытие CVD	Рис.
		JC5040	JC8003	JC8015	JC8050	JC605W	
SEMT13T3AGSN-PM	M	•		•	•		1
SEMT13T3AGSN-KM	M					•	1
XEHW13T3AGSN-W ("wiper")	H		•				2

Комплектующие

Крепежный винт	Винт подкладной пластины	Подкладная пластина	Ключ	Ключ подкладной пластины	
①	②	③			
TSW-3512H	SSW-535	SM-SE13	A-15T	LW-035	

Рекомендации по выбору режимов резания

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Скорость резания Vc (м/мин)	Подача на зуб fz (мм/зуб)
Низкоуглеродистые стали (17100, C10)	До 180НВ	JC5040 (JC8050)	250 (200-300)	0.2 (0.1-0.3)
Углеродистые стали (C50, C55)	До 250НВ	JC5040 (JC8050)	220 (170-250)	0.2 (0.1-0.3)
Инструментальные и штамповые стали (1.2344, 1.2379)	До 255НВ	JC5040	120 (100-150)	0.2 (0.1-0.3)
Нержавеющие стали (304)	До 250НВ	JC8050 (JC8015)	220 (170-250)	0.2 (0.1-0.3)
Серые чугуны (GG)	До 300НВ	JC605W (JC8015)	200 (150-250)	0.2 (0.1-0.3)
Высокопрочные чугуны (GGG)	До 300НВ	JC8015	150 (120-180)	0.2 (0.1-0.3)
Закаленные стали	40-55HRC	JC8015	80 (60-100)	0.15 (0.1-0.2)