

“ One-Cut 50 End Mills ”

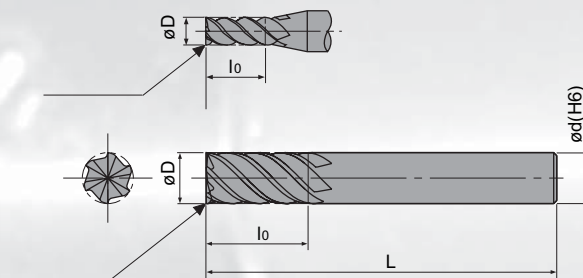


■ Фрезы *DZ-SEHS* (нормальное исполнение)

- для закаленных сталей твердостью до 65 HRC;
- подходят для высокоскоростной обработки;
- заправленный радиус на периферии;
- угол наклона винтовой 50°;
- 4-х и 6-ти зубые;
- нормальное исполнение рабочей части.

■ Допуск на диаметр фрезы, мм

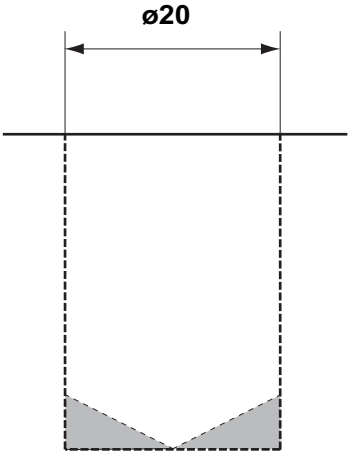
øD	Допуск, мм
От 3.0 до 6.0	-0.010 -0.028
От 7.0 до 32.0	-0.013 -0.035



Каталожный номер	Наличие на складе	Размеры, мм						
		øD	lo	L	ød	Z		
DZ-SEHS4030	●	3.0	10	60	6	4		
DZ-SEHS4040	●	4.0	12	60	6	4		
DZ-SEHS4050	●	5.0	15	60	6	4		
DZ-SEHS6060	●	6.0	15	60	6	6		
DZ-SEHS6070	●	7.0	20	75	8	6		
DZ-SEHS6080	●	8.0	20	75	8	6		
DZ-SEHS6090	●	9.0	25	80	10	6		
DZ-SEHS6100	●	10.0	25	80	10	6		
DZ-SEHS6120	●	12.0	30	100	12	6		
DZ-SEHS6140	●	14.0	35	105	16	6		
DZ-SEHS6160	●	16.0	40	110	16	6		
DZ-SEHS6180	●	18.0	40	120	20	6		
DZ-SEHS6200	●	20.0	45	125	20	6		
DZ-SEHS6220	●	22.0	45	135	20	6		
DZ-SEHS6240	●	24.0	50	140	25	6		
DZ-SEHS8250	●	25.0	50	140	25	8		
DZ-SEHS8260	●	26.0	50	140	25	8		
DZ-SEHS8280	●	28.0	55	145	25	8		
DZ-SEHS8300	●	30.0	60	165	32	8		
DZ-SEHS8320	●	32.0	70	170	32	8		

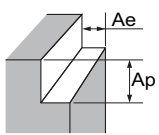
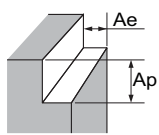
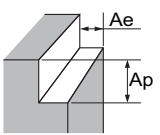
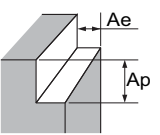
“ One-Cut 50 End Mills ”

■ Пример применения концевых фрез для обработки закаленных материалов

<p>Обработка дна отверстия в заготовке из закаленной стали</p>  <p>Результат</p> <p>При обработке фрезами других производителей происходили сколы на режущих кромках. На фрезе One-Cut (DIJET) сколов не наблюдалось.</p>	Обрабатываемое изделие	Деталь	Матрица штампа
		Материал	RC55 (инструментальная сталь)
		Твердость	55 - 57HRC
	Инструмент	Каталожный	DZ-SEHS6200
		Покрытие	DZ (TiAlN)
	Условия обработки	Скорость резания	10 м/мин (160 мин ⁻¹)
		Минутная подача	8 мм/мин
		Глубина резания, A_p	6 мм
		Ширина фрезерования, A_e	
		Охлаждение	СОЖ
	Станок	Вертикальный ОЦ	

■ Рекомендуемые режимы резания для фрез DZ-SEH

● Обработка уступов

Обрабатываемый материал	Закаленные инструментальные стали (например, сталь 4X5MФ1С, 1.2379 по DIN) твердостью 55-65 HRC		Закаленные инструментальные стали (например, сталь 4X5MФ1С, 1.2379 по DIN) твердостью 45-55 HRC		Низколегированные стали (например, сталь 40ХГМА), твердостью HB 280-400		Нержавеющие стали (например, сталь 08Х18Н10), твердостью 35-45 HRC	
<p>Параметры обработки</p>  <p>$A_p = 1.5D$ $A_e \leq 0.05D$</p>	 <p>$A_p = 1.5D$ $A_e \leq 0.05D$</p>		 <p>$A_p = 1.5D$ $A_e \leq 0.1D$</p>		 <p>$A_p = 1.5D$ $A_e \leq 0.1D$</p>			
Диаметр инструмента, мм	Частота вращения, мин ⁻¹	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин ⁻¹	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин ⁻¹	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин ⁻¹	Минутная подача мм/мин
3	2,120	130	8,490	610	10,600	850	10,600	780
4	1,590	130	6,370	580	7,960	870	7,960	780
5	1,270	130	5,090	610	6,370	870	6,370	780
6	1,060	170	4,240	880	5,310	1,140	5,310	1,020
8	795	145	3,180	800	3,980	970	3,980	870
10	640	160	2,550	700	3,180	1,060	3,180	950
12	530	160	2,120	640	2,650	1,070	2,650	960
16	400	140	1,590	550	1,990	930	1,990	840
20	320	110	1,270	460	1,590	730	1,590	660
25	255	120	1,020	470	1,270	800	1,270	720
30	210	100	850	400	1,060	670	1,060	610