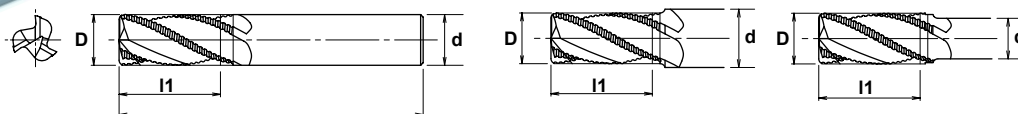


Концевые цельнотвердосплавные фрезы

Тип DZ-OCRS

- 3 и 4 зуба, угол спирали 20°, для черновой обработки с низкими скоростями резания и высокими подачами



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм				
		D	l1	L	d	Z
DZ-OCRS3040	□	4.0	8	55	6	3
DZ-OCRS3050	□	5.0	10	57	6	3
DZ-OCRS3060	●	6.0	14	57	6	3
DZ-OCRS3070	□	7.0	16	63	8	3
DZ-OCRS3080	●	8.0	17	63	8	3
DZ-OCRS3090	□	9.0	22	72	10	3
DZ-OCRS4100	●	10.0	23	72	10	4
DZ-OCRS4110	□	11.0	26	83	12	4
DZ-OCRS4120	●	12.0	28	83	12	4
DZ-OCRS4130	□	13.0	28	85	12	4

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм				
		D	l1	L	d	Z
DZ-OCRS4140	□	14.0	28	95	12	4
DZ-OCRS4150	□	15.0	32	95	16	4
DZ-OCRS4160	□	16.0	32	95	16	4
DZ-OCRS4170	□	17.0	36	115	16	4
DZ-OCRS4180	□	18.0	36	115	16	4
DZ-OCRS4190	□	19.0	40	115	20	4
DZ-OCRS4200	□	20.0	40	115	20	4
DZ-OCRS4220	□	22.0	44	130	20	4
DZ-OCRS4240	□	24.0	50	130	25	4
DZ-OCRS4250	□	25.0	50	130	25	4

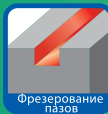
□ О наличии и сроках поставки узнавайте дополнительно

Рекомендации по выбору режимов резания

Материал	Углеродистые стали (S45C) ~280HB		Легированные стали (SCM·SNCM) ~280HB		Инструментальные стали (SK) ~255HB		Инструментальные стали (SKT) ~255HB		Штамповые стали (NAK) 35~45HRC	
	Чугуны (FC) ~260HB		Высокопрочные чугуны (FCD) ~300HB				Штамповые стали (SKD) ~255HB			
Вид обработки- обработка уступов										
	$a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.5D$		$a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.5D$		$a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.5D$		$a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.5D$		$a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.5D$	
Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)
4	8,000	420	8,000	380	4,800	190	5,600	270	3,400	90
5	6,400	440	6,400	400	3,800	200	4,500	280	2,700	90
6	5,300	440	5,300	400	3,200	200	3,700	280	2,300	90
7	4,600	460	4,600	410	2,700	200	3,200	290	2,000	100
8	4,000	480	4,000	430	2,400	220	2,800	300	1,700	110
9	3,500	480	3,500	430	2,100	220	2,500	310	1,500	110
10	3,200	640	3,200	580	1,900	290	2,200	400	1,400	130
11	2,900	640	2,900	580	1,700	280	2,000	400	1,200	120
12	2,700	630	2,700	570	1,600	280	1,900	400	1,100	120
13	2,500	630	2,500	570	1,500	280	1,700	390	1,100	120
14	2,300	580	2,300	520	1,400	260	1,600	360	1,000	120
15	2,100	580	2,100	520	1,300	260	1,500	360	900	110
16	2,000	580	2,000	520	1,200	260	1,400	360	900	110
17	1,900	570	1,900	510	1,120	250	1,300	350	800	110
18	1,800	540	1,800	490	1,060	240	1,200	330	800	100
19	1,700	540	1,700	490	1,000	240	1,200	330	700	100
20	1,600	540	1,600	490	950	240	1,100	320	700	100
22	1,400	520	1,400	470	870	240	1,000	320	600	100
24	1,300	520	1,300	470	800	240	900	320	600	100
25	1,300	520	1,300	470	760	230	900	320	500	90

Примечание:

1. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от типа станка и условий обработки.
2. При фрезеровании уступов при малой глубине фрезерования a_p , необходимо повысить частоту вращения шпинделя и скорость подачи.
3. При возникновении вибрации, необходимо понизить глубину фрезерования a_p или частоту вращения шпинделя при сохранении подачи на зуб на прежнем уровне.
4. При фрезеровании уступов, рекомендуется использовать попутное фрезерование.



Концевые цельнотвердосплавные фрезы

Рекомендации по выбору режимов резания для фрез серии DZ-OCRS

Материал	Углеродистые стали (S45C) ~280HB		Легированные стали (SCM-SNCM) ~280HB		Инструментальные стали (SK) ~255HB		Инструментальные стали (SKT) ~255HB		Стали для прессформ (NAK) 35~45HRC	
	Чугуны (FC) ~260HB		Высокопрочные чугуны (FCD) ~300HB				Штамповые стали (SKD) ~255HB			
Вид обработки- обработка пазов										
Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)
	4	8,000	320	8,000	290	4,800	140	5,600	200	3,400
5	6,400	330	6,400	300	3,800	150	4,500	210	2,700	70
6	5,300	330	5,300	300	3,200	150	3,700	210	2,300	70
7	4,600	350	4,600	320	2,700	150	3,200	220	2,000	90
8	4,000	360	4,000	320	2,400	170	2,800	230	1,700	100
9	3,500	360	3,500	320	2,100	170	2,500	230	1,500	100
10	3,200	480	3,200	430	1,900	220	2,200	300	1,400	110
11	2,900	480	2,900	430	1,700	210	2,000	300	1,200	100
12	2,700	470	2,700	420	1,600	210	1,900	300	1,100	100
13	2,500	470	2,500	420	1,500	210	1,700	290	1,100	100
14	2,300	440	2,300	400	1,400	200	1,600	270	1,000	100
15	2,100	440	2,100	400	1,300	200	1,500	270	900	90
16	2,000	440	2,000	400	1,200	200	1,400	270	900	90
17	1,900	430	1,900	390	1,120	190	1,300	260	800	90
18	1,800	410	1,800	370	1,060	180	1,200	250	800	90
19	1,700	410	1,700	370	1,000	180	1,200	250	700	80
20	1,600	410	1,600	370	950	180	1,100	240	700	80
22	1,400	390	1,400	350	870	180	1,000	240	600	80
24	1,300	390	1,300	350	800	180	900	240	600	80
25	1,300	390	1,300	350	760	170	900	240	500	70

Примечание:

1. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от типа станка и условий обработки.
2. При фрезеровании уступов при малой глубине фрезерования a_p , необходимо повысить частоту вращения шпинделя и скорость подачи.
3. При возникновении вибрации, необходимо понизить глубину фрезерования a_p или частоту вращения шпинделя при сохранении подачи на зуб на прежнем уровне.
4. При фрезеровании уступов, рекомендуется использовать попутное фрезерование.