

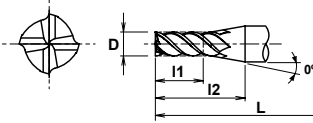
Концевые цельнотвердосплавные фрезы

Тип DV-SEH, DV-SEH-R02 и DV-SEHLS-R02

- 4, 6 и 8 зубьев, угол спирали 50°, обработка закаленных сталей до 70 HRC

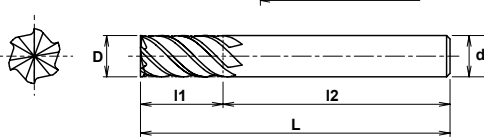


Рис.1



0°=10°
(ØD≥3)
0°=15°
(ØD<3)

Рис.2



DV-SEH

	Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм					Рис.	
			D	I1	I2	L	d		Z
Короткая	DV-SEHS4010	•	1.0	2	12	60	6	4	1
	DV-SEHS4015	•	1.5	3	12	60	6	4	1
	DV-SEHS4020	•	2.0	4	12	60	6	4	1
	DV-SEHS4025	•	2.5	5	12	60	6	4	1
	DV-SEHS4030	•	3.0	7	17	60	6	4	1
	DV-SEHS4040	•	4.0	9	16	60	6	4	1
	DV-SEHS4050	•	5.0	12	16	60	6	4	1
DV-SEHS6060	•	6.0	13	-	60	6	6	2	
Стандартная	DV-SEHH4010	•	1.0	3.5	13	60	6	4	1
	DV-SEHH4015	•	1.5	5	14	60	6	4	1
	DV-SEHH4020	•	2.0	7	15	60	6	4	1
	DV-SEHH4025	■	2.5	8	15	60	6	4	1
	DV-SEHH4030	•	3.0	10	20	60	6	4	1
	DV-SEHH4035	•	3.5	12	20	60	6	4	1
	DV-SEHH4040	•	4.0	12	19	60	6	4	1
	DV-SEHH4045	•	4.5	15	20	60	6	4	1
	DV-SEHH4050	•	5.0	15	19	60	6	4	1
	DV-SEHH4055	•	5.5	15	18	60	6	4	1
	DV-SEHH6060	•	6.0	15	-	60	6	6	2
	DV-SEHH6065	•	6.5	20	25	75	8	6	1
	DV-SEHH6070	•	7.0	20	24	75	8	6	1
	DV-SEHH6075	•	7.5	20	22	75	8	6	1
	DV-SEHH6080	•	8.0	20	-	75	8	6	2
	DV-SEHH6085	•	8.5	25	30	80	10	6	1
	DV-SEHH6090	•	9.0	25	29	80	10	6	1
	DV-SEHH6095	•	9.5	25	27	80	10	6	1
	DV-SEHH6100	•	10.0	25	-	80	10	6	2
	DV-SEHH6105	•	10.5	30	35	100	12	6	1
	DV-SEHH6110	•	11.0	30	34	100	12	6	1
	DV-SEHH6115	•	11.5	30	32	100	12	6	1
	DV-SEHH6120	•	12.0	30	-	100	12	6	2
	DV-SEHH6130	•	13.0	35	45	105	16	6	1
	DV-SEHH6140	•	14.0	35	42	105	16	6	1
	DV-SEHH6150	•	15.0	40	44	110	16	6	1
	DV-SEHH6160	•	16.0	40	-	110	16	6	2
	DV-SEHH6170	•	17.0	40	50	120	20	6	1
	DV-SEHH6180	•	18.0	40	47	120	20	6	1
	DV-SEHH6190	•	19.0	45	49	125	20	6	1
	DV-SEHH6200	•	20.0	45	-	125	20	6	2
	DV-SEHH6220	•	22.0	45	55	135	25	6	1
DV-SEHH6240	•	24.0	50	54	140	25	6	1	
DV-SEHH8250	•	25.0	50	-	140	25	8	2	
DV-SEHH8260	•	26.0	50	-	140	25	8	2	
DV-SEHH8280	•	28.0	55	-	145	25	8	2	
DV-SEHH8300	•	30.0	60	67	165	32	8	1	
DV-SEHH8320	•	32.0	70	-	175	32	8	2	

DV-SEHL

	Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм					Рис.	
			D	I1	I2	L	d		Z
Длинная	DV-SEHL6060	■	6	26	44	70	6	6	2
	DV-SEHL6080	■	8	36	54	90	8	6	2
	DV-SEHL6100	■	10	46	54	100	10	6	2
	DV-SEHL6120	■	12	56	64	120	12	6	2
	DV-SEHL6160	■	16	66	69	135	16	6	2
	DV-SEHL6200	■	20	76	79	155	20	6	2



Рис.1

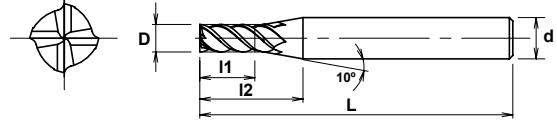
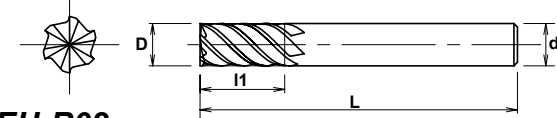
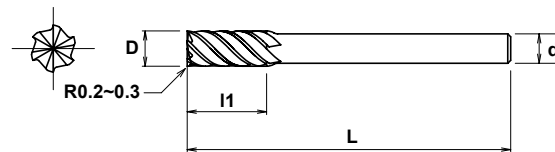


Рис.2



DV-SEH-R02

	Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм					Рис.	
			D	I1	I2	L	d		Z
	DV-SEHH4030-R02	•	3.0	10	20	60	6	4	1
	DV-SEHH4040-R02	•	4.0	12	19	60	6	4	1
	DV-SEHH4045-R02	•	4.5	15	20	60	6	4	1
	DV-SEHH4050-R02	•	5.0	15	19	60	6	4	1
	DV-SEHH6060-R02	•	6.0	15	-	60	6	6	2
	DV-SEHH6070-R02	•	7.0	20	24	75	8	6	1
	DV-SEHH6080-R02	•	8.0	20	-	75	8	6	2
	DV-SEHH6090-R02	•	9.0	25	29	80	10	6	1
	DV-SEHH6100-R02	•	10.0	25	-	80	10	6	2
	DV-SEHH6140-R02	•	14.0	35	42	105	16	6	1
	DV-SEHH6160-R02	•	16.0	40	-	110	16	6	2
	DV-SEHH6200-R02	•	20.0	45	-	125	20	6	2
	DV-SEHH8250-R02	•	25.0	50	-	140	25	8	2
	DV-SEHH8300-R02	•	30.0	60	67	165	32	8	1



DV-SEHLS-R02

	Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм				
			D	I1	L	d	Z
	DV-SEHLS6120-S10-R02	•	12.0	30	125	10	6
	DV-SEHLS6160-S14-R02	•	16.0	40	140	14	6
	DV-SEHLS6200-S18-R02	•	20.0	45	160	18	6

Концевые цельнотвердосплавные фрезы

Тип DV-SEH, DV-SEH-R02 и DV-SEHLS-R02

- 4, 6 и 8 зубьев, угол спирали 50°, обработка закаленных сталей до 70 HRC

Рекомендации по выбору режимов резания

Материал	Инструментальные и штамповые стали SKD, SKH, NAK (~45HRC) (1.2344, 1.2379, 1.2311, P20)		Закаленные стали SKD, SKT (45~55HRC) (1.2344, 1.2379)		Закаленные стали SKD, SKH (55~65HRC) (1.2344, 1.2379)		Закаленные стали SKD, SKH (65~70HRC) (1.2344, 1.2379)	
	 $a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.05D$		 $a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.04D$		 $a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.04D$ (макс. 0.6 мм)		 $a_p \leq 1.5D$ $a_e \leq 0.02D$ (макс. 0.4 мм)	
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)
1	40,000	700	25,000	410	20,000	320	10,000	130
2	24,000	950	15,000	560	12,000	430	6,400	220
3	24,000	1,300	15,000	800	12,000	600	6,000	250
4	18,000	1,800	12,000	1,100	9,500	800	5,100	300
6	12,000	2,200	8,000	1,400	6,500	1,100	3,500	420
8	10,000	2,200	6,000	1,400	5,000	1,100	2,500	420
10	8,000	2,200	5,000	1,400	4,000	1,100	2,000	420
12	6,500	1,900	4,000	1,200	3,300	900	1,700	350
16	5,000	1,480	3,000	930	2,500	700	1,300	260
20	3,800	1,150	2,300	730	2,000	550	1,000	200
25	3,000	920	1,800	580	1,600	450	800	160
30	2,500	680	1,500	430	1,300	330	700	140
32	2,300	550	1,400	350	1,200	300	650	120

Примечание: 1. В таблице (см. выше) приведены стандартные режимы резания. Если используются фрезы серии DV-SEHLS-R02, необходимо снизить режимы резания на 50%.
2. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от типа станка и условий обработки.
3. Рекомендуется попутное фрезерование с воздушным охлаждением или масляным туманом.

Рекомендации по выбору режимов резания для фрез серии DV-SEHL

Материал	Инструментальные и штамповые стали SKD, SKH, NAK (~45HRC) (1.2344, 1.2379, 1.2311, P20)		Закаленные стали SKD, SKT (45~55HRC) (1.2344, 1.2379)		Закаленные стали SKD, SKH (55~65HRC) (1.2344, 1.2379)	
	 $a_p \leq 3D$ $a_e \leq 0.01D$		 $a_p \leq 3D$ $a_e \leq 0.01D$		 $a_p \leq 3D$ $a_e \leq 0.01D$	
Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)
6	3,180	760	2,650	480	2,100	380
8	2,390	720	1,990	480	1,590	380
10	1,910	690	1,590	480	1,270	380
12	1,590	670	1,330	480	1,060	380
16	1,190	570	1,000	420	800	340
20	950	510	800	380	640	310

Примечание: 1. В таблице (см. выше) приведены стандартные режимы резания. Если используются фрезы серии DV-SEHLS-R02, необходимо снизить режимы резания на 50%.
2. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от типа станка и условий обработки.
3. Рекомендуется попутное фрезерование с воздушным охлаждением или масляным туманом.