

## “ Solid One-Cut Hard End Mills ”

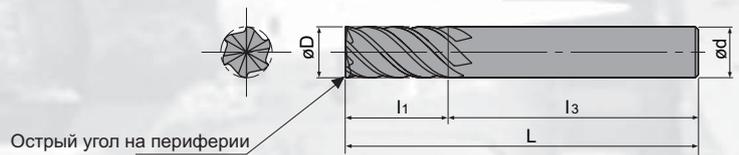
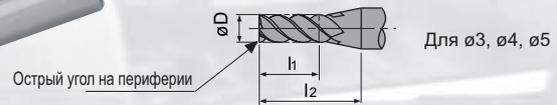
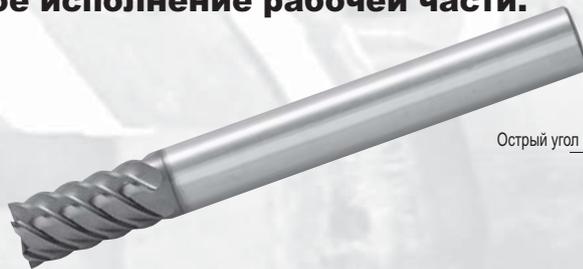


### ■ Фрезы DZH-SEFS (нормальное исполнение)

- для закаленных сталей твердостью до 65 HRC;
- подходят для высокоскоростной обработки;
- обработка пазов и уступов;
- 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 8.0 до 20.0	-0.013 -0.035

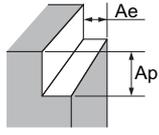
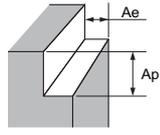
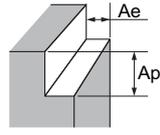
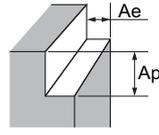
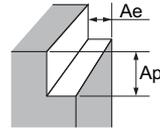


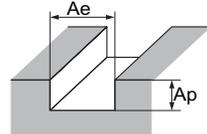
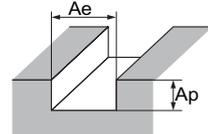
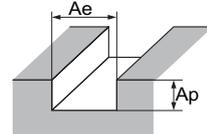
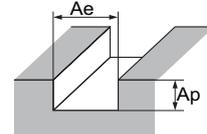
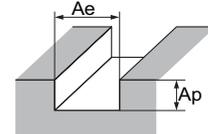
Каталожный номер	Наличие на складе	Размеры, мм							
		ØD	l1	l2	l3	L	ød	Z	
DZH-SEFS4030	●	3.0	6	16	44	60	6	4	
DZH-SEFS4040	●	4.0	8	15	45	60	6	4	
DZH-SEFS4050	●	5.0	10	15	45	60	6	4	
DZH-SEFS6060	●	6.0	12	-	48	60	6	6	
DZH-SEFS6080	●	8.0	16	-	59	75	8	6	
DZH-SEFS6100	●	10.0	20	-	60	80	10	6	
DZH-SEFS6120	●	12.0	24	-	76	100	12	6	
DZH-SEFS6160	●	16.0	32	-	78	110	16	6	
DZH-SEFS6200	●	20.0	40	-	85	125	20	6	

# “ Solid One-Cut Hard End Mills ”

## ■ Рекомендуемые режимы резания для фрез **DZ-SEFS**

### ● Обработка уступов

Обрабатываемый материал	Закаленные инструментальные стали (например, сталь 4Х5МФ1С, 1.2379 по DIN)	Закаленные инструментальные стали (например, сталь 4Х5МФ1С, 1.2379 по DIN)	Закаленные инструментальные стали (например, сталь 4Х5МФ1С, 1.2379 по DIN)	Низколегированные стали (например, стали 40ХН2МА, 40ХГМА )	Углеродистые стали и чугуны (серые и высокопрочные)					
Твердость	55 ~ 65HRC		45 ~ 55HRC		30 ~ 45HRC		35 ~ 45HRC		25HRC ≥	
Параметры обработки										
	Ap ≤ 1.5D Ae ≤ 0.05D		Ap ≤ 1.5D Ae ≤ 0.05D Ae ≤ 0.1D		Ap ≤ 1.5D Ae ≤ 0.1D		Ap ≤ 1.5D Ae ≤ 0.1D		Ap ≤ 1.5D Ae ≤ 0.1D	
Диаметр инструмента, мм	55 ~ 65HRC		45 ~ 55HRC		30 ~ 45HRC		35 ~ 45HRC		25HRC ≥	
	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин
3	3,000	140	4,800	260	5,800	330	6,900	430	10,000	2,800
4	2,400	150	3,600	330	4,400	340	5,200	430	8,000	3,000
5	1,900	150	2,900	370	3,500	530	4,100	920	6,400	2,600
6	1,600	230	2,400	480	2,900	510	3,400	920	5,300	5,000
8	1,200	230	1,800	490	2,200	510	2,600	920	4,000	4,800
10	1,000	230	1,400	440	1,800	510	2,100	950	3,200	4,300
12	800	200	1,200	460	1,500	500	1,700	820	2,600	4,300
16	600	150	900	360	1,100	380	1,300	630	2,000	3,300
20	500	130	700	250	900	330	1,000	500	1,600	2,600

Обрабатываемый материал	Закаленные инструментальные стали (например, сталь 4Х5МФ1С, 1.2379 по DIN)	Закаленные инструментальные стали (например, сталь 4Х5МФ1С, 1.2379 по DIN)	Закаленные инструментальные стали (например, сталь 4Х5МФ1С, 1.2379 по DIN)	Низколегированные стали (например, стали 40ХН2МА, 40ХГМА )	Углеродистые стали и чугуны (серые и высокопрочные)					
Твердость	55 ~ 65HRC		45 ~ 55HRC		30 ~ 45HRC		35 ~ 45HRC		25HRC ≥	
Параметры обработки										
	Ap ≤ 0.2D Ae = D		Ap ≤ 0.2D Ae = D		Ap ≤ 0.2D Ae = D		Ap ≤ 0.2D Ae = D		Ap ≤ 0.2D Ae = D	
Диаметр инструмента, мм	55 ~ 65HRC		45 ~ 55HRC		30 ~ 45HRC		35 ~ 45HRC		25HRC ≥	
	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин	Частота вращения, мин <sup>-1</sup>	Минутная подача мм/мин
3	2,600	95	4,200	170	5,300	400	6,900	580	8,500	950
4	2,000	110	3,200	230	4,000	500	5,200	730	6,400	950
5	1,600	140	2,500	220	3,200	500	4,100	690	5,100	950
6	1,300	200	2,100	370	2,700	940	3,400	990	4,200	1,300
8	1,000	200	1,600	320	2,000	800	2,600	940	3,200	1,200
10	800	200	1,300	310	1,600	640	2,100	780	2,500	930
12	700	190	1,100	290	1,300	500	1,700	710	2,100	920
16	500	140	800	240	1,000	500	1,300	580	1,600	760
20	400	120	600	200	800	400	1,000	500	1,300	750