

Серия SSD90 Cutter

Торцовые фрезы Тип SSD90



- Угол в плане 90°, торцовые фрезы для обработки всех типов материалов.
- Жесткий корпус серии "G-Body".
- Сочетание пластин класса точности M с высокоточным корпусом позволяет получить угол обрабатываемого уступа 90° и оптимальное качество поверхности.
- Твердосплавные подкладные пластины предотвращают повреждение корпуса фрезы в случае поломки режущей пластины.

Углы наклона пластины:	$\gamma : +10^\circ$
Угол в плане: 45°	$\lambda : -9^\circ \sim -11^\circ$
Мах. глубина фрезерования	11 мм

Рис. 1

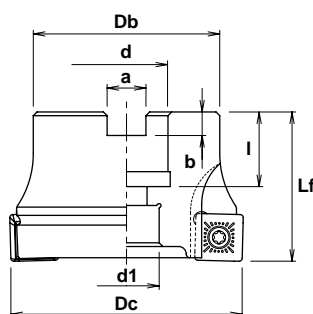
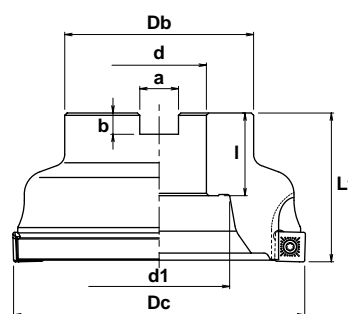
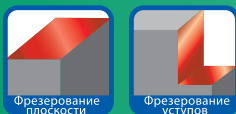


Рис. 2



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм								Рис.	Пластины	Q	Комплектующие		
		Dc	Db	Lf	d	d1	a	b	l				Винт пластины/подкладной пластины	Винт пластины/подкладной пластины	Подкладная пластина
SSD90-4050R	■	50	41	40	22.225	17	8.4	5	20	1	SDMT1204PDER SDHW1204PDTR	4	TSW-3512H SSW-535	A-15T LW-035	SM-SD12
SSD90-4050R-22	●	50	41	40	22	17	10.4	6.3	20	1					
SSD90-5063R	■	63	50	40	22.225	17	8.4	5	20	1					
SSD90-5063R-22	●	63	50	40	22	17	10.4	6.3	20	1					
SSD90-6080R	■	80	60	50	25.4	37	9.5	6	24	1					
SSD90-6080R-27	●	80	60	50	27	37	12.4	7	22	1					
SSD90-8100R	■	100	70	50	31.75	43	12.7	8	32	2					
SSD90-8100R-32	●	100	70	50	32	43	14.4	8	32	2					
SSD90-10125R	■	125	80	63	38.1	57	15.9	10	35	2					
SSD90-10125R-40	●	125	80	63	40	57	16.4	9	35	2					
SSD90-12160R	■	160	100	63	50.8	68	19	11	38	2					

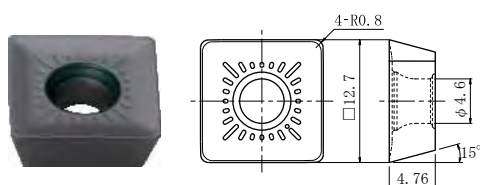
Примечание: Все фрезы поставляются без пластин.



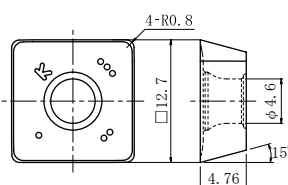
Серия SSD90 Cutter

Пластины

Рис. 1

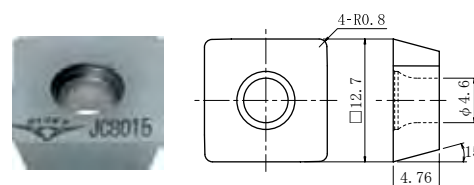


SDMT1204PDER
Со стружколомом
Сплав: JC8050, JC5040



SDMT1204PDER
Сс стружколомом
Сплав: JC8015

Рис. 2



SDHW1204PDTR
Без стружколома
Сплав: JC8015

Номер по каталогу	Класс точности	Покрытие PVD			Рис.
		JC8015	JC8050	JC5040	
SDMT1204PDER	M	•	•	•	1
SDHW1204PDTR	H	•			2

Комплектующие

Крепежный винт	Винт подкладной пластины	Подкладная пластина	Ключ	Ключ подкладной пластины	
①	②	③			
TSW-3512H	SSW-535	SM-SD12	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 180HB	JC5040 (JC8050)	250 (200-300)	0.2 (0.1-0.3)
Углеродистые стали (C50, C55)	До 250HB	JC5040 (JC8050)	220 (170-250)	0.2 (0.1-0.3)
Инструментальные и штамповые стали (1.2344, 1.2379)	До 255HB	JC5040	120 (100-150)	0.15 (0.1-0.25)
Нержавеющие стали (304)	До 250HB	JC8050 (JC8015)	220 (170-250)	0.15 (0.1-0.25)
Серые чугуны (GG)	До 300HB	JC8015	200 (150-250)	0.2 (0.1-0.3)
Высокопрочные чугуны (GGG)	До 300HB	JC8015	150 (120-180)	0.2 (0.1-0.3)
Закаленные стали	40-55HRC	JC8015	80 (60-100)	0.1 (0.05-0.15)