

“ One-Cut Moriba End Mills ”

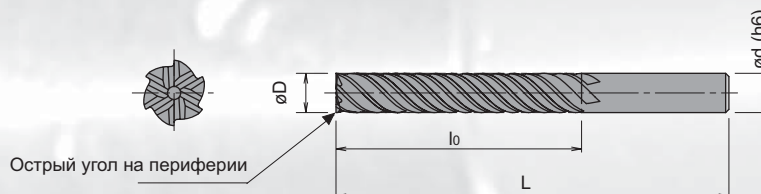
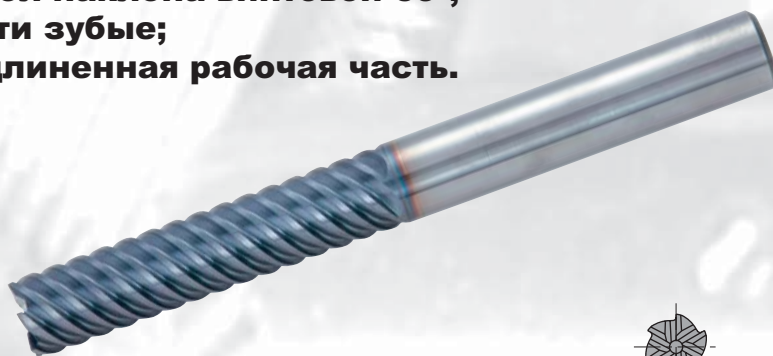


■ Фрезы **DZ-SEPL** (длинное исполнение)

- для обработки закаленных сталей и сварных швов;
- обработка уступов;
- угол наклона винтовой 60°;
- 6-ти зубцы;
- удлиненная рабочая часть.

■ Допуск на диаметр фрезы, мм

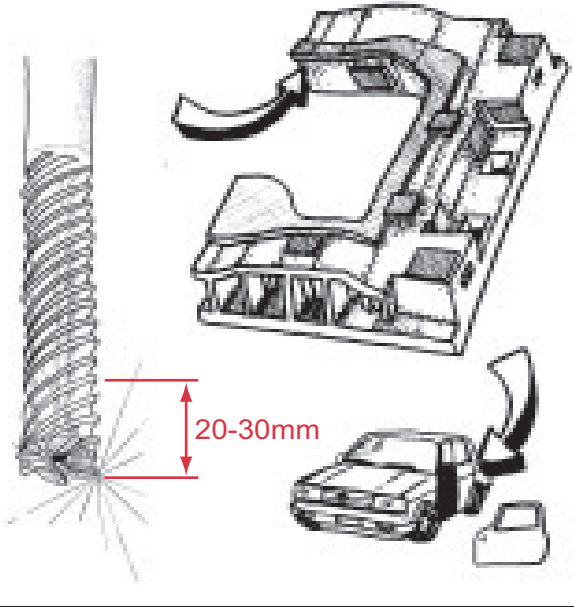
øD	Допуск, мм
От 16.0 до 20.0	-0.013 -0.035
От 25.0 до 30.0	-0.013 -0.035



Каталожный номер	Наличие на складе	Размеры, мм						
		øD	lo	L	ød	Z		
DZ-SEPL6160	●	16.0	70	150	16	6		
DZ-SEPL6200	●	20.0	100	180	20	6		
DZ-SEPL6250	●	25.0	100	180	25	6		
DZ-SEPL6300	●	30.0	110	200	32	6		

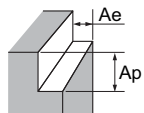
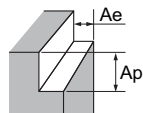
“ One-Cut Moriba End Mills ”

■ Пример применения фрезы *DZ-SEPL*

<p>Обработка контура матрицы вырубного штампа</p>  <p>Результат</p> <p>Нет сколов на режущей части. Отличное качество поверхности.</p>	<p>Обрабатываемое изделие</p> <p>Деталь</p> <p>Материал</p> <p>Твердость</p>	Матрица штампа
		Сварной шов
<p>Инструмент</p>	Каталожный	DZ-SEPL6200
	Покрытие	DZ (TiAlN)
<p>Условия обработки</p>	Скорость резания	Черновая – 12,5 м/мин; Чистовая – 19 м/мин
	Минутная подача	Черновая – 20-30 мм/мин; Чистовая – 50-100 мм/мин
	Глубина резания, A_p	20-30 мм
	Ширина фрезерования, A_e	Черновая – 2 мм; Чистовая – 0,2-0,3 мм
	Охлаждение	воздух
	Станок	Вертикальный ОЦ

■ Рекомендуемые режимы резания для фрез *DZ-SEPL*

● Обработка уступов

Обрабатываемый материал	Закаленные стали твердостью 45-65 HRC			
<p>Параметры обработки</p>  <p>$A_p = 1.5D$ $A_e = 0.1D$</p>  <p>$A_p = 1.5D$ $A_e = 0.01D$</p>				
	Черновая		Чистовая	
Диаметр инструмента, мм	Частота вращения, мин ⁻¹	Минутная подача, мм/мин	Частота вращения, мин ⁻¹	Минутная подача, мм/мин
16	300	35	400	100
20	240	20	320	90
25	190	30	250	80
30	160	35	210	70