



Серия Feathermill

Торцовые фрезы Тип DSG45-4

- Большой положительный передний угол.
- Большой угол наклона стружечных канавок в сочетании с увеличенным объемом, обеспечивают прекрасный отвод стружки из зоны резания.



Углы наклона пластины:	$\gamma : +30^\circ$
Угол в плане: 45°	$\lambda : -2^\circ \sim -4^\circ$
Мах. глубина фрезерования	5 мм

Рис. 1

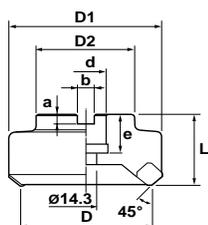


Рис. 2

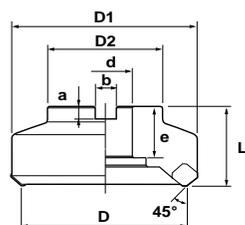


Рис. 3

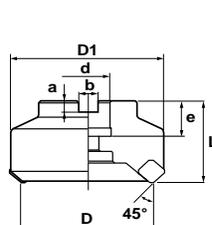
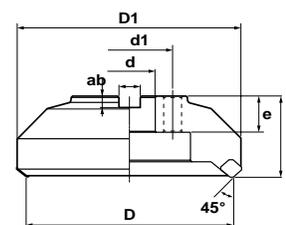


Рис. 4

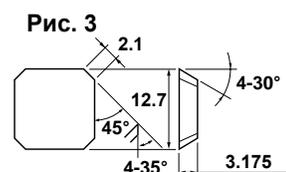
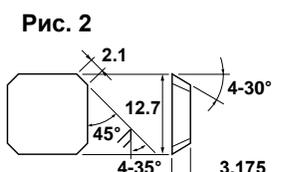
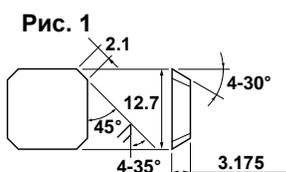


Мелкий шаг

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм							Рис.	Пластины	Кол-во пластин	Комплектующие			
		D	D1	L	d	d1	a	b				e	Винт	Ключ	Клин
DSG45-4063M-22R-F	•	63	76	40	22	-	6	10.4	20	1	SGHN1203AZN-21 SGHN1203AZN-F2 SGLN1203AZN-21	4	LS-180	A-27	81106-1R
DSG45-4080M-27R-F	•	80	93	50	27	-	7	12.4	22	3		5			
DSG45-4100M-32R-F	•	100	113	50	32	-	8	14.4	32	2		6			
DSG45-4125M-40R-F	•	125	138	63	40	-	9	16.4	35	2		8			
DSG45-4160M-40R-F	•	160	173	63	40	66.7	9	16.4	28	4		10			
DSG45-4200M-60R-F	•	200	213	63	60	101.6	14	25.7	32	4		12			

Примечание: Все фрезы поставляются без пластин.

Пластины



(для алюминия - острая режущая кромка и полированная поверхность)

Номер по каталогу	Размеры, мм			Рис.	Сплавы с покрытием				Керметы	Сплавы без покрытия
	IC	T	Класс точности		JC5030	JC610	JC5040	JC730U		
SGHN1203AZN-21	12.7	3.175	H	1	•	•	•	•	•	•
SGHN1203AZN-F2	12.7	3.175	H	2						•
SGLN1203AZN-21	12.7	3.175	L	3	•					

Рекомендации по выбору режимов резания

Обрабатываемый материал	Сплав	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
Углеродистые и легированные стали (180-280HB)	JC5030, JC730U, CX90	180 - 300	0.2 - 0.5
Нержавеющие стали (~270HB)	JC5040, JC730U, CX90	120 - 220	0.2 - 0.3
Чугуны (200-250HB)	JC610	150 - 250	0.2 - 0.4
Сплавы алюминия	KT9	300 - 800	0.2 - 0.5



Серия Feathermill

Торцовые фрезы

Тип DSG45-5

- Большой положительный передний угол.
- Большой угол наклона стружечных канавок в сочетании с увеличенным объемом, обеспечивают прекрасный отвод стружки из зоны резания.

Углы наклона пластины:	$\gamma : +30^\circ$
Угол в плане: 45°	$\lambda : -2^\circ \sim -4^\circ$
Мах. глубина фрезерования	5 мм



Рис. 1

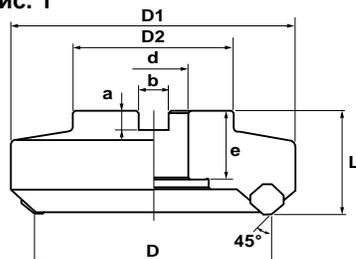
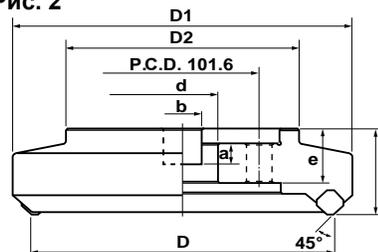


Рис. 2



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм								Рис.	Пластины	Кол-во пластин	Комплектующие		
		D	D1	L	d	D2	a	b	e				Винт	Ключ	Клин
DSG45-5100-32R	•	100	125	50	32	70	8	14.4	32	1	SGHN1504AZN-44	5	LS-180	A-27	80808-5
DSG45-5125-40R	•	125	150	63	40	50	9	16.4	35	1	SGHN1504AZR-F1	6			
DSG45-5200-60R	•	200	225	63	60	154	14	25.7	32	2	SGLN1504AZN-44	10			

Примечание: Все фрезы поставляются без пластин.

Пластины

Рис. 1

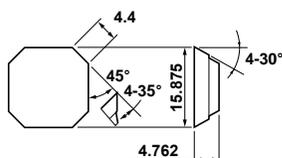


Рис. 2

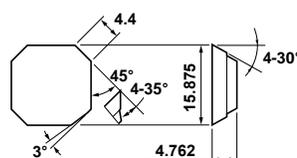
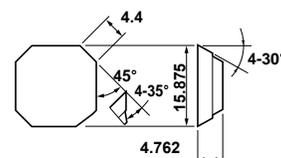


Рис. 3



Номер по каталогу	Размеры, мм			Рис.	Сплавы с покрытием				Керметы	Сплавы без покрытия
	IC	T	Класс точности		JC5030	JC610	JC5040	JC730U	CX90	KT9
SGHN1504AZN-44	15.875	4.762	H	1	•	•	•	•	•	•
SGHN1504AZR-F1	15.875	4.762	H	2	•	•			•	
SGLN1504AZN-44	15.875	4.762	L	3	•					

Рекомендации по выбору режимов резания

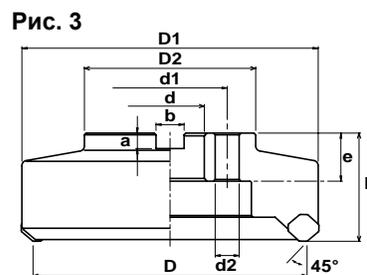
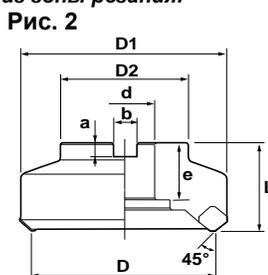
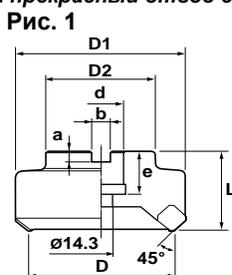
Обрабатываемый материал	Сплав	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
Углеродистые и легированные стали (180-280HB)	JC5030, JC730U, CX90	180 - 300	0.2 - 0.5
Нержавеющие стали (~270HB)	JC5040, JC730U, CX90	120 - 220	0.2 - 0.5
Чугуны (200-250HB)	JC610	150 - 250	0.2 - 0.5
Сплавы алюминия	KT9	300 - 800	0.2 - 0.7

Серия Feathermill - Tough

Торцовые фрезы Тип HSG45-5000RS-F

- Большой положительный передний угол.
- Для тяжелых условий обработки.
- Конструкция узла крепления пластины со сменной резцовой вставкой.
- Большой угол наклона стружечных канавок в сочетании с увеличенным объемом обеспечивает прекрасный отвод стружки из зоны резания.

Углы наклона пластины:	γ : +30°
Угол в плане: 45°	λ : -2°
Мах. глубина фрезерования	5 мм

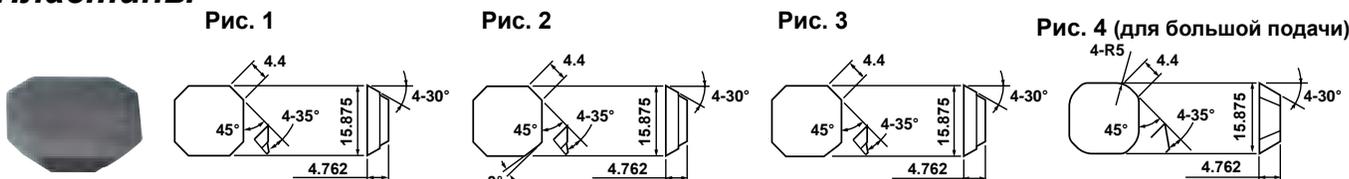


Описание

Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм										Рис.	Пластины	Кол-во пластин	Комплекующие		
		D	D1	L	d	D2	d1	d2	a	b	e				Ключ	Винт (Клин) (Прижим)	Резцовая вставка
HSG45-5080-27RS-F	•	80	93	50	27	60	-	-	7	12.4	22	1	SGHN1504AZN-44 SGHN1504AZR-F1 SGLN1504AZN-44 SGLN1504AZR5	4 5 6 8 10 12	A-27	LS-180 LS-140	DX-80808 ST451R
HSG45-5100-32RS-F	•	100	113	50	32	70	-	-	8	14.4	32	2					DX-80808 ST452R
HSG45-5125-40RS-F	•	125	138	63	40	85	-	-	9	16.4	35	2					DX-80808 ST452R
HSG45-5160-40RS-F	•	160	173	63	40	100	66.7	14	9	16.4	28	3					DX-80808 ST452R
HSG45-5200-60RS-F	•	200	213	63	60	154	101.6	18	14	25.7	32	3					DX-80808 ST451R
HSG45-5250-60RS-F	•	250	263	63	60	154	101.6	18	14	25.7	32	3					DX-80808 ST451R

Примечание: Все фрезы поставляются без пластин.

Пластины



Описание- Metric

Номер по каталогу	Размеры, мм			Рис.	Сплавы с покрытием					Керметы	Сплавы без покрытия
	IC	T	Класс точности		JC5030	JC610	JC5040	JC730U	JC5080		
SGHN1504AZN-44	15.875	4.762	H	1	•	•	•	•		•	•
SGHN1504AZR-F1	15.875	4.762	H	2	•	•				•	
SGLN1504AZN-44	15.875	4.762	L	3	•						
SGLN1504AZR5	15.875	4.762	L	4			•		•		

Рекомендации по выбору режимов резания

Обрабатываемый материал	Сплав	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)
Углеродистые и легированные стали (180-280HB)	JC5030, JC730U, CX90	180 - 300	0.2 - 0.5
Нержавеющие стали (~270HB)	JC5030, JC730U, CX90	120 - 220	0.2 - 0.5
Чугуны (200-250HB)	JC610	150 - 250	0.2 - 0.5
Сплавы алюминия	KT9	300 - 800	0.2 - 0.7

Рекомендованные режимы резания для пластин с большой подачей (SGLN1504AZR5)

Обрабатываемый материал	Сплав	Vc (м/мин)	fz (мм/зуб)	Глубина фрезерования (мм)
Углеродистые стали (180-280HB)	JC5040	150 - 200	1.0 - 2.0	До 5мм
Чугуны	JC5080	150 - 200	0.4 - 0.6	До 5мм
Чугуны	JC5080	150 - 200	1.0 - 2.0	1.5мм