



Серия Finish Jet Mill

Торцовые фрезы

Тип FJM

- При использовании комбинации из двух чистовых и двух черновых пластин, достигается стабильная чистовая поверхность

- При использовании четырех чистовых пластин при высокой подаче, для достижения высокого качества поверхности необходимо, чтобы глубина фрезерования A_p была менее 0.1мм



Рис. 1

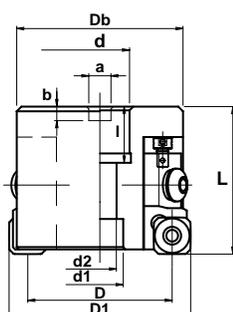


Рис. 2

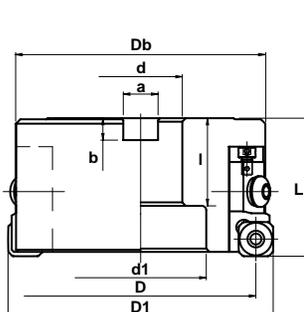
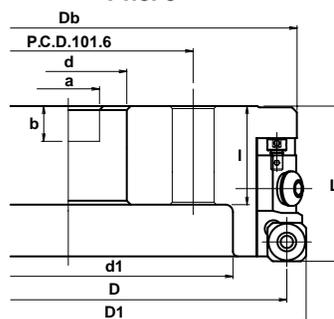


Рис. 3



Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм											Рис.	Комплектующие		
		D1	D	Db	L	d	d1	d2	a	b	l	Пластина/винт		Резцовая вставка Комплектующие: болт, кольцо, регулирующий штифт	Ключ	
FJM-4080R	■	80	65	71	63	25.4	20	14.3	9.5	6	24	1	SDHW1504ADFN-* (2) SSFDR15-15F (2) SPHW1203ZPTR (2) SSFPR15-12R (2) DSW-4510H	BBH-825 SBZ-8 ADS-513	A-20 (80-200Ø) A-20L (250Ø) LW-050 AD-2080	
FJM-4080R-27	●	80	65	71	63	27	20	14.3	12.4	7	22	1				
FJM-4100R	■	100	85	90	63	31.75	26	17	12.7	8	32	1				
FJM-4100R-32	●	100	85	90	63	32	26	17	14.4	8	32	1				
FJM-4125R	■	125	110	114	63	38.1	60	-	15.9	10	40	2				
FJM-4125R-40	●	125	110	114	63	40	60	-	16.4	9	40	2				
FJM-4160R	■	160	145	148	63	50.8	75	-	19	11	40	2				
FJM-4160R-40	●	160	145	148	63	40	75	-	16.4	9	40	2				
FJM-4200R	■	200	185	186	63	47.625	134	-	25.4	14.3	40	3				
FJM-4200R-60	●	200	185	186	63	60	134	-	25.7	14	40	3				
FJM-4250R	■	250	235	237	63	47.625	182	-	25.4	14.3	40	3				
FJM-4250R-60	●	250	235	237	63	60	182	-	25.7	14	40	3				

Примечание: Все фрезы поставляются без пластин.

Пластины

Рис. 1 (чистовая обработка)

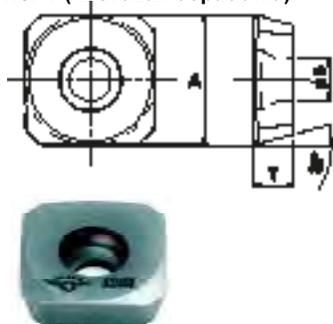


Рис. 2 (чистовая обработка)

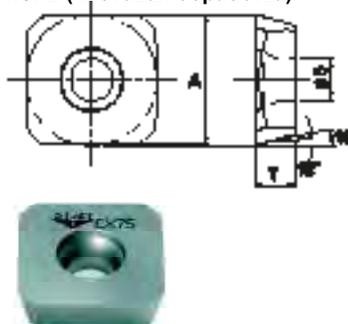
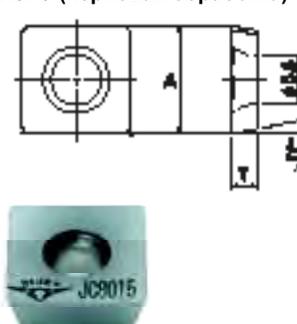


Рис. 3 (черновая обработка)

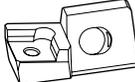


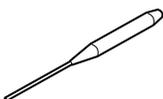
Номер по каталогу	Размеры, мм		Допуск на IC	Рис.	Покрытие		Без покрытия
	A	T			JC8003	JC8015	CX75
SDHW1504ADFN-W1	15.826	4.76	H	1	●		
SDHW1504ADFN-W2	15.82	4.76	H	2			●
SPHW1203ZPTR	12.7	3.18	H	3		●	

Серия Finish Jet Mill

Торцовые фрезы Тип FJM

Комплектующие

Винт	Ключ	Резцовая вставка (черновая)	Резцовая вставка (чистовая)	Винт для резцовых вставок
				
DSW-4510H	A-20 (Ø80 ~ Ø200) A-20L (Ø250)	SSFDR15-15F	SSFPR15-12R	BBH-825

Г-образный ключ (внутренний шестигранник)	Регулировочный ключ	Регулировочный винт	Гроверная шайба
			
LW-050	AD-2080	ADS-513	SBZ-8

Рекомендации по выбору режимов резания (при использовании 2-х чистовых и 2-х черновых пластин)

	Обрабатываемый материал	HВ	Сплав		Vc (м/мин)	f (мм/об.)	MAX ap (мм)
			Для чистовой обработки	Для черновой обработки			
P	Низкоуглеродистые стали (S20C, SS400)	180 ~ 280	CX75	JC8015	250 ~ 300	4 ~ 5	0.3мм
	Среднеуглеродистые стали (S50C)	180 ~ 280	CX75	JC8015	200 ~ 250	4 ~ 5	0.3мм
	Легированные, штамповые и инструментальные стали (SCM440, SKD11)	180 ~ 280	CX75	JC8015	100 ~ 150	4 ~ 5	0.3мм
M	Нержавеющие стали (SUS304, 316)	~ 270	JC8003	JC8015	200 ~ 250	4 ~ 5	0.3мм
K	Серые чугуны (FC250)	200 ~ 250	JC8003	JC8015	130 ~ 200	4 ~ 6	0.3мм
	Высокопрочные чугуны (FCD450)	180 ~ 250	JC8003	JC8015	130 ~ 200	4 ~ 6	0.3мм

Рекомендации по выбору режимов резания (при использовании 4 чистовых пластин)

	Обрабатываемый материал	HВ	Сплав	Vc (м/мин)	f (мм/об.)	MAX ap (мм)
P	Низкоуглеродистые стали (S20C, SS400)	180 ~ 280	CX75	250 ~ 300	8 ~ 10	0.1мм
	Среднеуглеродистые стали (S50C)	180 ~ 280	CX75	200 ~ 250	8 ~ 10	0.1мм
	Легированные, штамповые и инструментальные стали (SCM440, SKD11)	180 ~ 280	CX75	100 ~ 150	8 ~ 10	0.1мм
M	Нержавеющие стали (SUS304, 316)	~ 270	JC8003	200 ~ 250	8 ~ 10	0.1мм
K	Серые чугуны (FC250)	200 ~ 250	JC8003	130 ~ 200	8 ~ 12	0.1мм
	Высокопрочные чугуны (FCD450)	180 ~ 250	JC8003	130 ~ 200	8 ~ 12	0.1мм