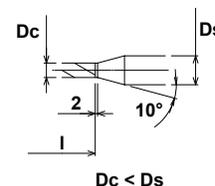
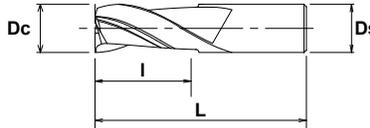


Концевые цельнотвердосплавные фрезы

Тип DV-SOCS3

- 3 зуба, угол спирали 45°, обработка с осевой подачей
- Новая уникальная геометрия режущей кромки



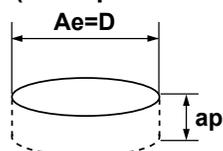
Номер по каталогу	Наличие на складе	Размеры, мм			
		Dc	l	L	Ds
DV-SOCS3030	•	3	8	60	6
DV-SOCS3040	•	4	11	60	6
DV-SOCS3050	•	5	13	60	6
DV-SOCS3060	•	6	13	60	6
DV-SOCS3080	•	8	19	75	8
DV-SOCS3100	•	10	22	80	10
DV-SOCS3120	•	12	26	100	12

Рекомендации по выбору режимов резания

Материал	Углеродистые стали, чугуны (C55, GG25)			Легированные, улучшенные стали, штамповые стали (P20, 1.2311)			
	Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)		n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	
			Фрезерование с осевой подачей (засверливание)	Фрезерование паза		Фрезерование с осевой подачей (засверливание)	Фрезерование паза
	3	8,500	260	380	5,300	130	240
	4	6,400	300	390	4,000	160	250
	5	5,100	300	390	3,200	180	250
	6	4,250	280	390	2,650	190	250
	8	3,200	280	390	2,000	200	250
	10	2,550	280	390	1,600	200	250
	12	2,100	280	390	1,300	180	250

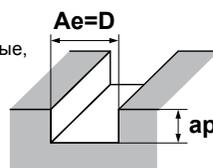
Материал	Закаленные инструментальные стали (40-50HRC) (1.2344, 1.2379)			Нержавеющие стали (SUS304, SUS316)			
	Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)		n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	
			Фрезерование с осевой подачей (засверливание)	Фрезерование паза		Фрезерование с осевой подачей (засверливание)	Фрезерование паза
	3	2,650	70	75	4,200	70	160
	4	2,000	80	100	3,200	85	200
	5	1,600	85	100	2,550	90	220
	6	1,350	95	100	2,100	100	210
	8	1,000	95	100	1,600	95	200
	10	800	95	100	1,300	90	190
	12	660	85	90	1,100	90	190

Фрезерование с осевой подачей (засверливание)



ap=D (углеродистые, легированные, улучшенные стали, стали для прессформ, чугуны)
 ap=0.2D (Закаленные стали)
 ap=0.5D (Нержавеющие стали)

Фрезерование пазов



ap=D (углеродистые, легированные, улучшенные стали, стали для прессформ, чугуны)
 ap=0.2D (Закаленные стали)
 ap=0.5D (Нержавеющие стали)

Примечание:

1. В случае фрезерования с осевой подачей (засверливания) и фрезерования с осевой подачей, необходимо применение СОЖ.
2. Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от типа станка и условий обработки.
3. Для предотвращения появления длинной сливной стружки необходимо применять ступенчатую подачу при засверливании и фрезеровании с осевой подачей.



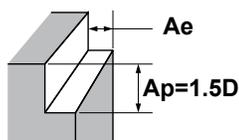
Концевые цельнотвердосплавные фрезы

Рекомендации по выбору режимов резания для DV-SOCS3, обработка уступов и пазов

1. Обработка уступов

Материал	Углеродистые стали, чугуны (C55, GG25)		Легированные, улучшенные стали, стали для прессформ (P20, 1.2311)		Закаленные инструментальные стали (40-50HRC)(1.2344, 1.2379)		Нержавеющие стали (SUS304, SUS316)	
	Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)
3	10,600	650	6,400	390	3,180	170	6,400	260
4	8,000	750	4,800	480	2,380	180	4,800	390
5	6,300	750	3,800	540	1,900	180	3,800	460
6	5,300	950	3,200	570	1,600	240	3,200	450
8	4,000	1,000	2,400	600	1,200	240	2,400	440
10	3,200	1,000	1,900	600	950	200	1,900	420
12	2,700	900	1,600	540	800	210	1,600	420

Обработка уступов

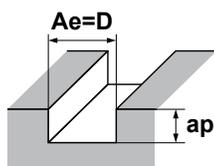


$A_e=0,2D$ (углеродистые, легированные, улучшенные стали, стали для прессформ, чугуны)
 $A_e=0,1D$ (Закаленные стали)

2. Обработка пазов

Материал	Углеродистые стали, чугуны (C55, GG25)		Легированные, улучшенные стали, стали для прессформ (P20, 1.2311)		Закаленные инструментальные стали (40-50HRC)(1.2344, 1.2379)		Нержавеющие стали (SUS304, SUS316)	
	Диаметр	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)	Vf (мм/мин)	n (мин ⁻¹)
3	8,500	380	5,300	240	2,650	75	5,300	160
4	6,400	390	4,000	250	2,000	100	4,000	200
5	5,100	390	3,200	250	1,600	100	3,200	220
6	4,250	390	2,650	250	1,350	100	2,650	210
8	3,200	390	2,000	250	1,000	100	2,000	200
10	2,550	390	1,600	250	800	95	1,600	190
12	2,100	390	1,400	250	660	90	1,400	190

Фрезерование пазов



$a_r=D$ (углеродистые, легированные, улучшенные стали, стали для прессформ, чугуны)
 $a_r=0,2D$ (Закаленные стали)
 $a_r=0,5D$ (Нержавеющие стали)

Примечание:

- Используйте воздушное охлаждение для эвакуации стружки, используйте СОЖ при обработке нержавеющих сталей.
- Режимы резания должны быть скорректированы в зависимости от системы СПИД станка и условий обработки