

PRODUCT
NEWS

PN-E-010

NEW PRODUCT

NEW

 **DIJET**[®]

SHOULDER SIX

Для эффективного фрезерования уступов

EXSIX Type

■ Диаметр фрезы : $\varnothing 50 \sim \varnothing 160$



SHOULDER SIX

Характеристики:

SHOULDER 6 - фреза типа EXSIX для обработки уступов, с пластинами с 6 режущими кромками

● Характеристики корпуса:

EXSIX обладает повышенной жесткостью корпуса и прекрасным стружкоудалением. Макс. глубина резания (a_p) = 10 мм
EXSIX имеет широкое применение: торцевое фрезерование, фрезерование пазов. плунжерное фрезерование.

Криволинейный профиль режущей части

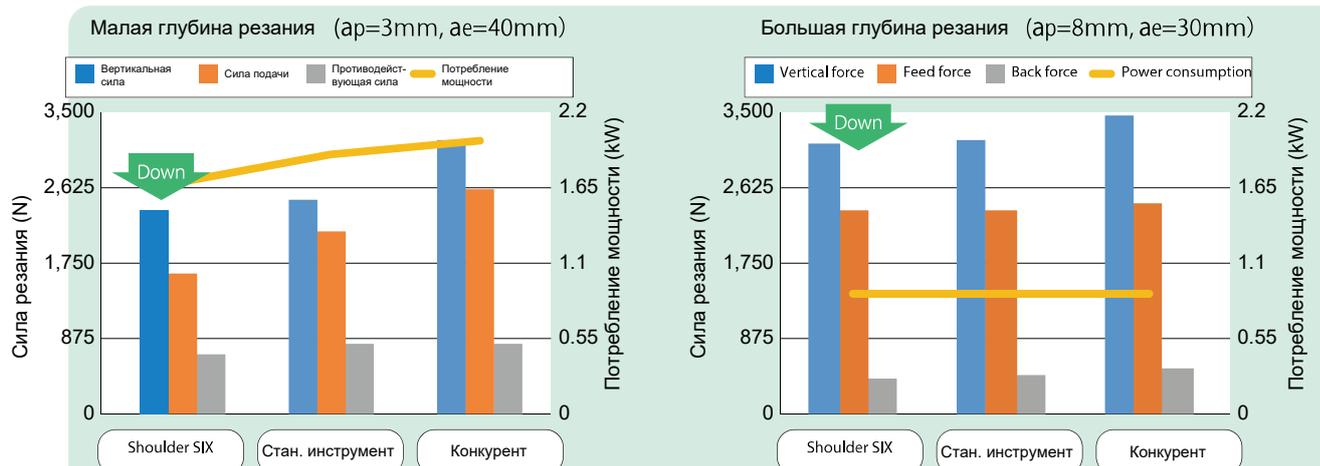
Благодаря криволинейной геометрии режущей части возможно использовать фрезу EXSIX для чистовых операций на вертикальных поверхностях для достижения наилучшей шероховатости.

Положительный передний угол

Положительный передний угол обеспечивает обработку с низкими силами резания



Сила резания. Сравнительная таблица

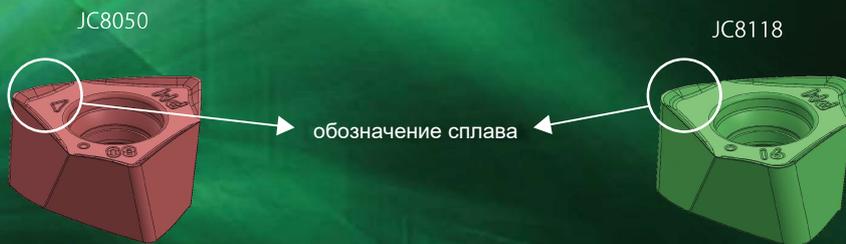


● Характеристики пластины



Экономичная двусторонняя пластина с 6 режущими кромками
 Толщина пластины 7,5мм обеспечивает большую жесткость и стабильность при черновом фрезеровании
 Радиус режущей кромки R0.8 и R1.6

Сплав JC8050 для обработки сталей и сталей для прессформ твердостью менее 35HRc
 Сплав JC8118 для Чугунов и закаленных сталей до 50HRc



Стойкость на излом

Износостойкость

● Применение

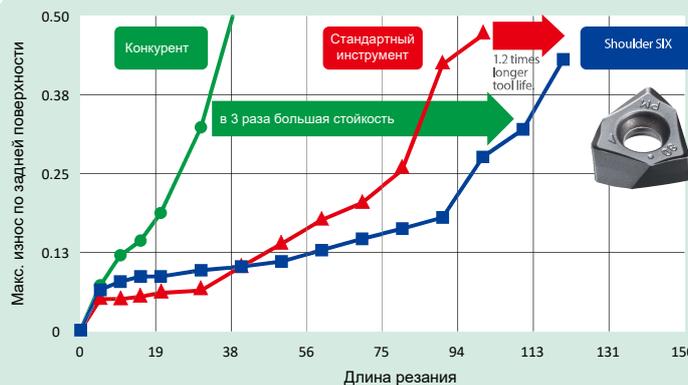
ISO	P				M				K			H					
	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	H01	H10	H20
Диапазон применения			JC8118					JC8118			JC8118						JC8118
				JC8050				JC8050									

Срок службы инструмента. Сравнительная таблица.

Material : C50

- Tool dia. : $\varnothing 63$
- Cutting conditions : $N=910(\text{min}^{-1})$, $V_c=180(\text{m}/\text{min})$, $f_z=0,3\text{mm}/\text{t}$
- Overhung length : $L=140\text{mm}$
- Down cut

Низкое усилие резания при обоих режимах резания. Усилия резания ниже, чем у других фрез, особенно при малых ap



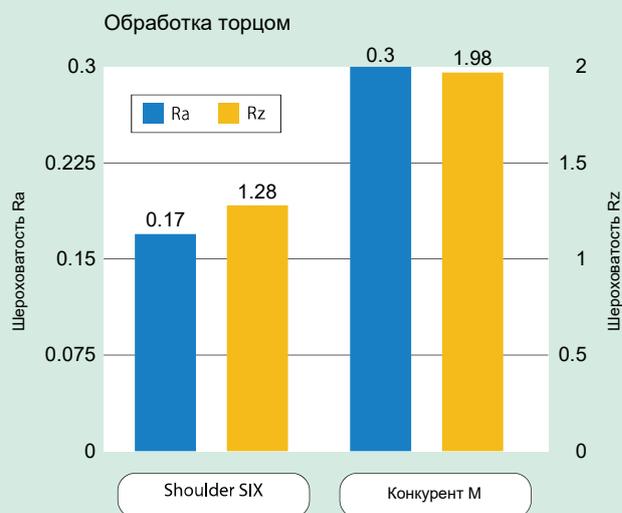
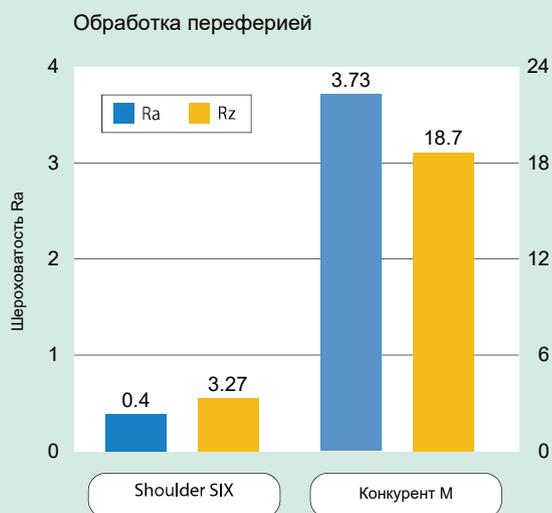
Material : P20

- Tool dia. : $\varnothing 63$
- Cutting conditions : $N=750(\text{min}^{-1})$, $V_c=148(\text{m}/\text{min})$, $f_z=0,3(\text{mm}/\text{t})$
- Down cut

Срок службы фрезы EXSIX в 3 раза больше, чем у конкурента и в 1.2 раза больше, чем в сравнении со стандартным инструментом.

Производительность резания

Шероховатость поверхности. Сравнительная таблица.



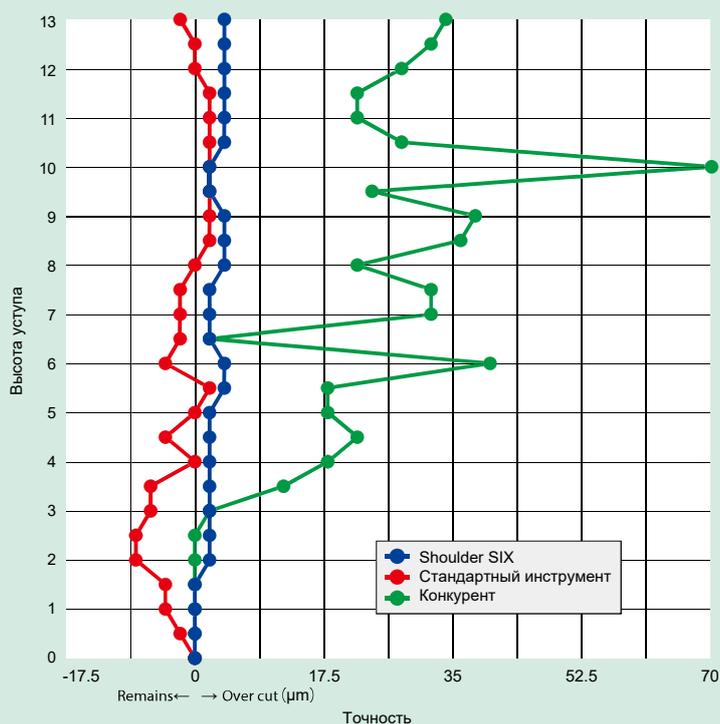
Отличная шероховатость благодаря эффективному стружкоудалению при обработке периферией и торцом.

Благодаря режущей кромке *wireg* достигается наилучшее качество поверхности при обработке торцом.

Материал: C50

- Диаметр инструмента: ф63
- Режимы резания:
N = 910 (мин⁻¹), V_c = 180 (м/мин), fz = 0,3 (мм/т),
ap = 3 мм, ae = 40 мм.
- Попутное фрезерование

Точность резания. Сравнительная таблица.



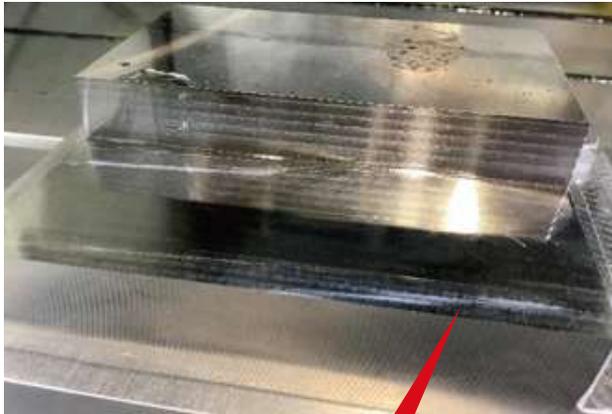
Материал: C50

- Диаметр инструмента: ф63
- Режимы резания:
N = 910 (мин⁻¹), V_c = 180 (м/мин),
fz = 0,3 (мм/т), ap = 3 мм, ae = 40 мм.
- Попутное фрезерование

Улучшенный отвод стружки за счет положительного переднего угла. Высокая точность при обработке периферией за счет бочкообразной формы пластины

● Шероховатость поверхности

Shoulder SIX

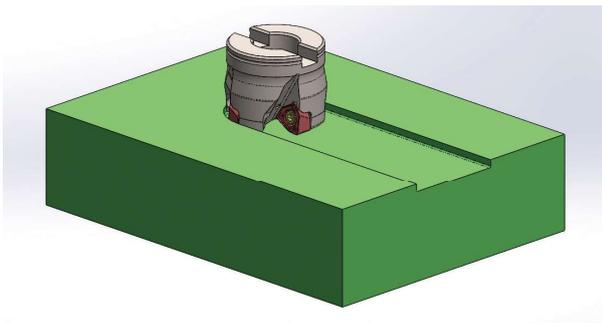


Высокое качество поверхности

Конкурент M



● Режимы резания



Результат

При обработке пазов в условиях повышенной жесткости, фреза EXSIX достигла превосходного отвода стружки.

Фреза обеспечивает стабильную обработку без повреждения пластин и винтов.

Деталь	Наименование	Прессформа	
	Материал	FC250	
	Твердость	—	
Инструмент	Инструмент	EXSIX-4050R-22	
	Пластина	YCMU090708ZER-PM(JC8118)	
Режимы резания	Скорость шпинделя	n	800 (min ⁻¹)
	Скорость резания	V_c	126 (m/min)
	Подача	V_f	800 (mm/min)
		f_z	0.25 (mm/t)
	a_p		4 (mm)
	a_e		50 (mm)
	Охлаждение		Охлаждение воздухом
	Станок		Портальный фрезерный обрабатывающий центр

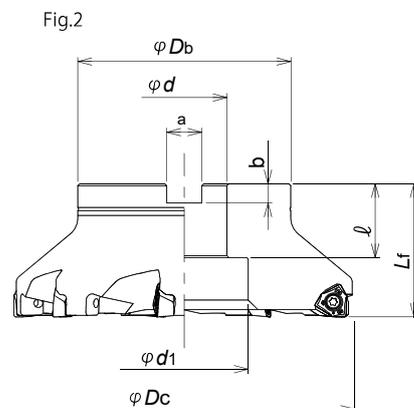
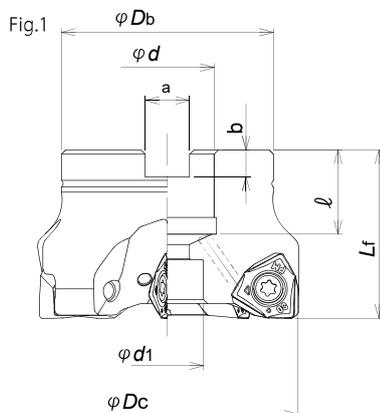
Line up

● Фреза



● Сквозное отверстие для СОЖ

● Без отверстием под СОЖ



● Корпус

Обозначение	На складе	Кол-во пластин	Размеры, мм									Установочный винт	Вес, кг	Рисунок	Пластина 
			φD_c	L_f	φD_b	φd	φd_1	a	b	ℓ					
EXSIX-4050R-22	●	4	50	40	47	22	14	10.4	6.3	20	M10X1.5X25★	Head cap screw (Slim head)	0.33	1	YCMU0907**ZER-PM
EXSIX-4052R-22	●	4	52	40	47	22	14	10.4	6.3	20	M10X1.5X25★		0.35	1	
EXSIX-5063R-22	●	5	63	40	50	22	17	10.4	6.3	20	M10	Head cap screw (JIS standard)	0.50	1	
EXSIX-5066R-22	●	5	66	40	50	22	17	10.4	6.3	20	M10		0.53	1	
EXSIX-6080R-27	●	6	80	50	56	27	20	12.4	7	22	M12X1.75X30★		0.93	1	
EXSIX-7100R-32	●	7	100	50	85	32	26	14.4	8	25	M16X2X30★		1.88	1	
EXSIX-8125R-40	●	8	125	63	100	40	32	16.4	9	32	M20X2.5X40★	3.62	1		
EXSIX-9160R-40	●	9	160	63	100	40	60	16.4	9	35	M20	4.67	2		

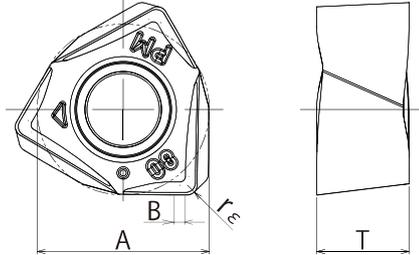
●: Стандартная позиция

Примечание: 1. Все фрезы поставляются без пластин.
2. ★ означает, что корпуса фрез оснащаются набором винтов, в виду особого размера винтов.
3. Все фрезы поставляются без ключа.

Запчасти	
Прижимной винт	Ключ (не входит в комплект)
	
CSW-513H	A-20

Зажимной винт	Рекомендуемый момент затяжки (Nm)
CSW-513H	5.5

● Пластина

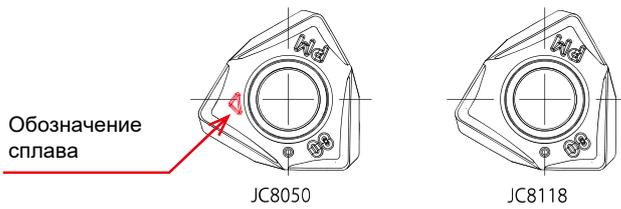


Обозначение	Допуск	PVD покрытие		Размеры			
		JC8050	JC8118	A	T	B	r ε
YCMU090708ZER-PM	M	●	●	14	7.5	1.41	0.8
YCMU090716ZER-PM	M	●	●	14	7.5	0.62	1.6

● Стандартная позиция на складе
10 штук в пачке

● Обозначение сплава на пластинах

Каждая пластина имеет обозначение сплава



Рекомендуемые режимы резания для фрезерования уступов

Фрезы

1/3

Материал	Сплав	Диаметр фрезы									
		50/52					63/66				
		Кол. зубьев 4N					Кол. зубьев 5N				
		l (mm)	a_p (mm)	$a_p \times a_e$ (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	l (mm)	a_p (mm)	$a_p \times a_e$ (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)
Углеродистые стали. До 250HB	JC8050	~100	~9.0	~45	1,270	1,520	~100	~9.0	~45	1,010	1,770
		150	~8.0	~30	1,150	1,150	150	~8.0	~30	910	1,370
		200	~7.0	~20	1,020	820	200	~7.0	~20	810	1,010
Литая сталь. До 285HB	JC8050	~100	~9.0	~45	1,150	1,380	~100	~9.0	~45	910	1,590
		150	~8.0	~30	1,020	1,020	150	~8.0	~30	810	1,220
		200	~7.0	~20	890	710	200	~7.0	~20	710	890
Штамповая сталь. До 255HB	JC8050	~100	~9.0	~45	1,270	1,520	~100	~9.0	~45	1,010	1,770
		150	~8.0	~30	1,150	1,150	150	~8.0	~30	910	1,370
		200	~7.0	~20	1,020	820	200	~7.0	~20	810	1,010
Сталь для прессформ. 30-36 HRC	JC8118	~100	~9.0	~45	950	1,140	~100	~9.0	~45	760	1,330
		150	~8.0	~30	860	860	150	~8.0	~30	680	1,020
		200	~7.0	~20	760	610	200	~7.0	~20	610	760
Сталь для прессформ. 38-43 HRC	JC8118	~100	~9.0	~30	760	760	~100	~9.0	~30	610	760
		150	~8.0	~25	670	540	150	~8.0	~25	530	530
		200	~7.0	~15	570	340	200	~7.0	~15	450	340
Закаленные стали. 42-52 HRC	JC8118	~100	~9.0	~25	640	510	~100	~9.0	~25	510	510
		150	~8.0	~15	570	340	150	~8.0	~15	450	340
		200	~7.0	~8	510	200	200	~7.0	~8	400	200
Серый чугун. 160-260 HB	JC8118	~100	~9.0	~45	1,590	1,910	~100	~9.0	~45	1,260	2,210
		150	~8.0	~30	1,460	1,460	150	~8.0	~30	1,160	1,740
		200	~7.0	~20	1,340	1,070	200	~7.0	~20	1,060	1,330
Высокопрочный чугун. 170-300 HB	JC8118	~100	~9.0	~45	950	950	~100	~9.0	~45	760	1,140
		150	~8.0	~30	830	660	150	~8.0	~30	660	830
		200	~7.0	~20	700	420	200	~7.0	~20	560	560
Нержавеющая сталь, аустенитная	JC8050	~100	~9.0	~45	760	610	~100	~9.0	~45	610	610
		150	~8.0	~30	700	420	150	~8.0	~30	560	420
		200	~7.0	~20	640	260	200	~7.0	~20	510	260
Нержавеющая сталь, ферритная	JC8118	~100	~9.0	~45	1,150	1,150	~100	~9.0	~45	910	1,370
		150	~8.0	~30	1,020	820	150	~8.0	~30	810	1,010
		200	~7.0	~20	890	530	200	~7.0	~20	710	710

l : Длина вылета a_p : Осевая глубина резания a_e : Радиальная глубина резания n : Скорость шпинделя V_f : Подача

- Примечание:
1. Данные корректируются в зависимости от жесткости станка или жесткости крепления заготовки.
 2. При дроблении рекомендуется уменьшить глубину резания или подачу.
 3. При низкой мощности станка рекомендуется уменьшить глубину резания (a_p) или подачу.
 4. Используйте охлаждение воздухом.

 Фрезы

2/3

Материал	Сплав	Диаметр фрезы									
		80					100				
		Кол. зубьев 6N					Кол. зубьев 7N				
		l (mm)	a_p (mm)	$a_p \times a_e$ (mm)	n (min^{-1})	V_f (mm/min)	l (mm)	a_p (mm)	$a_p \times a_e$ (mm)	n (min^{-1})	V_f (mm/min)
Углеродистые стали. До 250HB	JC8050	~100	~9.0	~45	800	1,680	~100	~9.0	~45	640	1,570
		150	~8.0	~30	720	1,300	150	~8.0	~30	570	1,200
		200	~7.0	~20	640	960	200	~7.0	~20	510	890
Литая сталь. До 285HB	JC8050	~100	~9.0	~45	720	1,510	~100	~9.0	~45	570	1,400
		150	~8.0	~30	640	1,150	150	~8.0	~30	510	1,070
		200	~7.0	~20	560	840	200	~7.0	~20	450	790
Штамповая сталь. До 255HB	JC8050	~100	~9.0	~45	800	1,680	~100	~9.0	~45	640	1,570
		150	~8.0	~30	720	1,300	150	~8.0	~30	570	1,200
		200	~7.0	~20	640	960	200	~7.0	~20	510	890
Сталь для прессформ. 30-36 HRC	JC8118	~100	~9.0	~45	600	1,260	~100	~9.0	~45	480	1,180
		150	~8.0	~30	540	970	150	~8.0	~30	430	900
		200	~7.0	~20	480	720	200	~7.0	~20	380	670
Сталь для прессформ. 38-43 HRC	JC8118	~100	~9.0	~30	480	720	~100	~9.0	~30	380	670
		150	~8.0	~25	420	500	150	~8.0	~25	330	460
		200	~7.0	~15	360	320	200	~7.0	~15	290	300
Закаленные стали. 42-52 HRC	JC8118	~100	~9.0	~25	400	480	~100	~9.0	~25	320	450
		150	~8.0	~15	360	320	150	~8.0	~15	290	300
		200	~7.0	~8	320	190	200	~7.0	~8	250	180
Серый чугун. 160-260 HB	JC8118	~100	~9.0	~45	990	2,080	~100	~9.0	~45	800	1,960
		150	~8.0	~30	920	1,660	150	~8.0	~30	730	1,530
		200	~7.0	~20	840	1,260	200	~7.0	~20	670	1,170
Высокопрочный чугун. 170-300 HB	JC8118	~100	~9.0	~45	600	1,080	~100	~9.0	~45	480	1,010
		150	~8.0	~30	520	780	150	~8.0	~30	410	720
		200	~7.0	~20	440	530	200	~7.0	~20	350	490
Нержавеющая сталь, аустенитная	JC8050	~100	~9.0	~45	480	580	~100	~9.0	~45	380	530
		150	~8.0	~30	440	400	150	~8.0	~30	350	370
		200	~7.0	~20	400	240	200	~7.0	~20	320	220
Нержавеющая сталь, ферритная	JC8118	~100	~9.0	~45	720	1,300	~100	~9.0	~45	570	1,200
		150	~8.0	~30	640	960	150	~8.0	~30	510	890
		200	~7.0	~20	560	670	200	~7.0	~20	450	630

l : Длина вылета a_p : Осевая глубина резания a_e : Радиальная глубина резания n : Скорость шпинделя V_f : Подача

- Примечание:
1. Данные корректируются в зависимости от жесткости станка или жесткости крепления заготовки.
 2. При дроблении рекомендуется уменьшить глубину резания или подачу.
 3. При низкой мощности станка рекомендуется уменьшить глубину резания (a_p) или подачу.
 4. Используйте охлаждение воздухом.

Рекомендуемые режимы резания для фрезерования уступов

Фрезы

3/3

Материал	Сплав	Диаметр фрезы									
		125					160				
		Кол. зубьев 8N					Кол. зубьев 9N				
		l (mm)	a_p (mm)	$a_p \times a_e$ (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	l (mm)	a_p (mm)	$a_p \times a_e$ (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)
Углеродистые стали. До 250HB	JC8050	~100	~9.0	~45	510	1,430	~100	~9.0	~45	400	1,260
		150	~8.0	~30	460	1,100	150	~8.0	~30	360	970
		200	~7.0	~20	410	820	200	~7.0	~20	320	720
Литая сталь. До 285HB	JC8050	~100	~9.0	~45	460	1,290	~100	~9.0	~45	360	1,130
		150	~8.0	~30	410	980	150	~8.0	~30	320	860
		200	~7.0	~20	360	720	200	~7.0	~20	280	630
Штамповая сталь. До 255HB	JC8050	~100	~9.0	~45	510	1,430	~100	~9.0	~45	400	1,260
		150	~8.0	~30	460	1,100	150	~8.0	~30	360	970
		200	~7.0	~20	410	820	200	~7.0	~20	320	720
Сталь для прессформ. 30-36 HRC	JC8118	~100	~9.0	~45	380	1,060	~100	~9.0	~45	300	950
		150	~8.0	~30	340	820	150	~8.0	~30	270	730
		200	~7.0	~20	310	620	200	~7.0	~20	240	540
Сталь для прессформ. 38-43 HRC	JC8118	~100	~9.0	~30	310	620	~100	~9.0	~30	240	540
		150	~8.0	~25	270	430	150	~8.0	~25	210	380
		200	~7.0	~15	230	280	200	~7.0	~15	180	240
Закаленные стали. 42-52 HRC	JC8118	~100	~9.0	~25	250	400	~100	~9.0	~25	200	360
		150	~8.0	~15	230	280	150	~8.0	~15	180	240
		200	~7.0	~8	200	160	200	~7.0	~8	160	140
Серый чугун. 160-260 HB	JC8118	~100	~9.0	~45	640	1,790	~100	~9.0	~45	500	1,580
		150	~8.0	~30	590	1,420	150	~8.0	~30	460	1,240
		200	~7.0	~20	530	1,060	200	~7.0	~20	420	950
Высокопрочный чугун. 170-300 HB	JC8118	~100	~9.0	~45	380	910	~100	~9.0	~45	300	810
		150	~8.0	~30	330	660	150	~8.0	~30	260	590
		200	~7.0	~20	280	450	200	~7.0	~20	220	400
Нержавеющая сталь, аустенитная	JC8050	~100	~9.0	~45	310	500	~100	~9.0	~45	240	430
		150	~8.0	~30	280	340	150	~8.0	~30	220	300
		200	~7.0	~20	250	200	200	~7.0	~20	200	180
Нержавеющая сталь, ферритная	JC8118	~100	~9.0	~45	460	1,100	~100	~9.0	~45	360	970
		150	~8.0	~30	410	820	150	~8.0	~30	320	720
		200	~7.0	~20	360	580	200	~7.0	~20	280	500

l : Длина вылета a_p : Осевая глубина резания a_e : Радиальная глубина резания n : Скорость шпинделя V_f : Поддача

- Примечание:
1. Данные корректируются в зависимости от жесткости станка или жесткости крепления заготовки.
 2. При дроблении рекомендуется уменьшить глубину резания или подачу.
 3. При низкой мощности станка рекомендуется уменьшить глубину резания (a_p) или подачу.
 4. Используйте охлаждение воздухом.

Рекомендуемые режимы резания для торцевого фрезерования

Фрезы

1/3

Материал	Сплав	Диаметр фрезы									
		50/52					63/66				
		Кол. зубьев 4N					Кол. зубьев 5N				
		l (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	l (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)
Углеродистые стали. До 250HB	JC8050	~150	~4.0	~1.0Dc	950	1,140	~150	~4.0	~1.0Dc	760	1,330
		200	~3.0	~40	830	830	200	~3.0	~55	660	990
		300	~2.0	~30	700	560	300	~2.0	~40	560	700
Литая сталь. До 285HB	JC8050	~150	~4.0	~1.0Dc	950	1,140	~150	~4.0	~1.0Dc	760	1,330
		200	~3.0	~40	830	830	200	~3.0	~55	660	990
		300	~2.0	~30	700	560	300	~2.0	~40	560	700
Штамповая сталь. До 255HB	JC8050	~150	~4.0	~1.0Dc	950	950	~150	~4.0	~1.0Dc	760	1,140
		200	~3.0	~40	830	660	200	~3.0	~55	660	830
		300	~2.0	~30	700	420	300	~2.0	~40	560	560
Сталь для прессформ. 30-36 HRc	JC8118	~150	~4.0	~1.0Dc	830	830	~150	~4.0	~1.0Dc	660	990
		200	~3.0	~40	760	610	200	~3.0	~55	610	760
		300	~2.0	~30	700	420	300	~2.0	~40	560	560
Сталь для прессформ. 38-43 HRc	JC8118	~150	~3.0	~1.0Dc	700	700	~150	~3.0	~1.0Dc	560	700
		200	~2.5	~40	640	510	200	~2.5	~55	510	510
		300	~1.5	~30	570	340	300	~1.5	~40	450	340
Закаленные стали. 42-52 HRc	JC8118	~150	~2.5	~40	570	460	~150	~2.5	~55	450	450
		200	~2.0	~30	510	310	200	~2.0	~40	400	300
		300	~1.5	~20	450	180	300	~1.5	~32	350	180
Серый чугун. 160-260 HB	JC8118	~150	~6.0	~1.0Dc	1,150	1,380	~150	~6.0	~1.0Dc	910	1,590
		200	~4.0	~40	950	950	200	~4.0	~55	760	1,140
		300	~2.0	~30	830	660	300	~2.0	~40	660	830
Высокопрочный чугун. 170-300 HB	JC8118	~150	~4.0	~1.0Dc	830	830	~150	~4.0	~1.0Dc	660	990
		200	~3.0	~40	760	610	200	~3.0	~55	610	760
		300	~2.0	~30	700	420	300	~2.0	~40	560	560
Нержавеющая сталь, аустенитная	JC8050	~150	~4.0	~40	700	560	~150	~4.0	~55	560	560
		200	~3.0	~30	640	380	200	~3.0	~40	510	380
		300	~2.0	~20	570	230	300	~2.0	~32	450	230
Нержавеющая сталь, ферритная	JC8118	~150	~4.0	~1.0Dc	950	950	~150	~4.0	~1.0Dc	760	1,140
		200	~3.0	~40	830	660	200	~3.0	~55	660	830
		300	~2.0	~30	700	420	300	~2.0	~40	560	560

l : Длина вылета a_p : Осевая глубина резания a_e : Радиальная глубина резания n : Скорость шпинделя V_f : Подача

Примечание: 1. Данные корректируются в зависимости от жесткости станка или жесткости крепления заготовки.
 2. При дроблении рекомендуется уменьшить глубину резания или подачу.
 3. При низкой мощности станка рекомендуется уменьшить глубину резания (a_p) или подачу.
 4. Используйте охлаждение воздухом.

Рекомендуемые режимы резания для торцевого фрезерования

Фрезы

2/3

Материал	Сплав	Диаметр фрезы									
		80					100				
		Кол. зубьев 6N					Кол. зубьев 7N				
		l (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	l (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)
Углеродистые стали. До 250HB	JC8050	~150	~4.0	~80	600	1,260	~150	~4.0	~100	480	1,010
		200	~3.0	~65	520	940	200	~3.0	~80	410	720
		300	~2.0	~50	440	660	300	~2.0	~60	350	490
Литая сталь. До 285HB	JC8050	~150	~4.0	~80	600	1,260	~150	~4.0	~100	480	1,010
		200	~3.0	~65	520	940	200	~3.0	~80	410	720
		300	~2.0	~50	440	660	300	~2.0	~60	350	490
Штамповая сталь. До 255HB	JC8050	~150	~4.0	~80	600	1,080	~150	~4.0	~100	480	840
		200	~3.0	~65	520	780	200	~3.0	~80	410	570
		300	~2.0	~50	440	530	300	~2.0	~60	350	370
Сталь для прессформ. 30-36 HRC	JC8118	~150	~4.0	~80	520	940	~150	~4.0	~100	410	720
		200	~3.0	~65	480	720	200	~3.0	~80	380	530
		300	~2.0	~50	440	530	300	~2.0	~60	350	370
Сталь для прессформ. 38-43 HRC	JC8118	~150	~3.0	~80	440	660	~150	~3.0	~100	350	490
		200	~2.5	~65	400	480	200	~2.5	~80	320	340
		300	~1.5	~50	360	320	300	~1.5	~60	290	200
Закаленные стали. 42-52 HRC	JC8118	~150	~2.5	~65	360	430	~150	~2.5	~80	290	300
		200	~2.0	~50	320	290	200	~2.0	~60	250	180
		300	~1.5	~35	280	170	300	~1.5	~40	220	150
Серый чугун. 160-260 HB	JC8118	~150	~6.0	~80	720	1,510	~150	~6.0	~100	570	1,200
		200	~4.0	~65	600	1,080	200	~4.0	~80	480	840
		300	~2.0	~50	520	780	300	~2.0	~60	410	570
Высокопрочный чугун. 170-300 HB	JC8118	~150	~4.0	~80	520	940	~150	~4.0	~100	410	720
		200	~3.0	~65	480	720	200	~3.0	~80	380	530
		300	~2.0	~50	440	530	300	~2.0	~60	350	370
Нержавеющая сталь, аустенитная	JC8050	~150	~4.0	~65	440	530	~150	~4.0	~80	350	370
		200	~3.0	~50	400	360	200	~3.0	~60	320	220
		300	~2.0	~35	360	220	300	~2.0	~40	290	200
Нержавеющая сталь, ферритная	JC8118	~150	~4.0	~80	600	1,080	~150	~4.0	~100	480	840
		200	~3.0	~65	520	780	200	~3.0	~80	410	570
		300	~2.0	~50	440	530	300	~2.0	~60	350	370

l : Длина вылета a_p : Осевая глубина резания a_e : Радиальная глубина резания n : Скорость шпинделя V_f : Подача

- Примечание:
1. Данные корректируются в зависимости от жесткости станка или жесткости крепления заготовки.
 2. При дроблении рекомендуется уменьшить глубину резания или подачу.
 3. При низкой мощности станка рекомендуется уменьшить глубину резания (a_p) или подачу.
 4. Используйте охлаждение воздухом.

Фрезы

3/3

Материал	Сплав	Диаметр фрезы									
		125					160				
		Кол. зубьев 8N					Кол. зубьев 9N				
		l (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)	l (mm)	a_p (mm)	a_e (mm)	n (min ⁻¹)	V_f (mm/min)
Углеродистые стали. До 250HB	JC8050	~150	~4.0	~125	380	910	~150	~4.0	~160	300	810
		200	~3.0	~100	330	660	200	~3.0	~130	260	590
		300	~2.0	~75	280	450	300	~2.0	~95	220	400
Литая сталь. До 285HB	JC8050	~150	~4.0	~125	380	910	~150	~4.0	~160	300	810
		200	~3.0	~100	330	660	200	~3.0	~130	260	590
		300	~2.0	~75	280	450	300	~2.0	~95	220	400
Штамповая сталь. До 255HB	JC8050	~150	~4.0	~125	380	760	~150	~4.0	~160	300	680
		200	~3.0	~100	330	530	200	~3.0	~130	260	470
		300	~2.0	~75	280	340	300	~2.0	~95	220	300
Сталь для прессформ. 30-36 HRC	JC8118	~150	~4.0	~125	330	660	~150	~4.0	~160	260	590
		200	~3.0	~100	310	500	200	~3.0	~130	240	430
		300	~2.0	~75	280	340	300	~2.0	~95	220	300
Сталь для прессформ. 38-43 HRC	JC8118	~150	~3.0	~125	280	450	~150	~3.0	~160	220	400
		200	~2.5	~100	250	300	200	~2.5	~130	200	270
		300	~1.5	~75	230	180	300	~1.5	~95	180	160
Закаленные стали. 42-52 HRC	JC8118	~150	~2.5	~100	230	280	~150	~2.5	~130	180	240
		200	~2.0	~75	200	160	200	~2.0	~95	160	140
		300	~1.5	~50	180	140	300	~1.5	~60	140	130
Серый чугун. 160-260 HB	JC8118	~150	~6.0	~125	460	1,100	~150	~6.0	~160	360	970
		200	~4.0	~100	380	760	200	~4.0	~130	300	680
		300	~2.0	~75	330	530	300	~2.0	~95	260	470
Высокопрочный чугун. 170-300 HB	JC8118	~150	~4.0	~125	330	660	~150	~4.0	~160	260	590
		200	~3.0	~100	310	500	200	~3.0	~130	240	430
		300	~2.0	~75	280	340	300	~2.0	~95	220	300
Нержавеющая сталь, аустенитная	JC8050	~150	~4.0	~100	280	340	~150	~4.0	~130	220	300
		200	~3.0	~75	250	200	200	~3.0	~95	200	180
		300	~2.0	~50	230	180	300	~2.0	~60	180	160
Нержавеющая сталь, ферритная	JC8118	~150	~4.0	~125	380	760	~150	~4.0	~160	300	680
		200	~3.0	~100	330	530	200	~3.0	~130	260	470
		300	~2.0	~75	280	340	300	~2.0	~95	220	300

l : Длина вылета a_p : Осевая глубина резания a_e : Радиальная глубина резания n : Скорость шпинделя V_f : Подача

Примечание: 1. Данные корректируются в зависимости от жесткости станка или жесткости крепления заготовки.
 2. При дроблении рекомендуется уменьшить глубину резания или подачу.
 3. При низкой мощности станка рекомендуется уменьшить глубину резания (a_p) или подачу.
 4. Используйте охлаждение воздухом.

Рекомендуемые режимы резания для плунжерного фрезерования

Фрезы

Work materials	Grades	Cutting speed Vc (m/min)	Feed speed per one insert fz (mm/t)	Radial depth of cut ae (mm)	Pick feed Pf (mm)
Углеродистые стали. До 250HB	JC8050	180	0.25	~5	~0.5Dc
Литая сталь. До 285HB	JC8050	160	0.25	~5	~0.5Dc
Штамповая сталь. До 255HB	JC8050	180	0.2	~5	~0.5Dc
Сталь для прессформ. 30-36 HRC	JC8118	130	0.2	~5	~0.5Dc
Сталь для прессформ. 38-43 HRC	JC8118	100	0.15	~5	~0.5Dc
Закаленные стали. 42-52 HRC	JC8118	90	0.1	~5	~0.5Dc
Серый чугун. 160-260 HB	JC8118	200	0.3	~5	~0.5Dc
Высокопрочный чугун. 170-300 HB	JC8118	130	0.2	~5	~0.5Dc
Нержавеющая сталь, аустенитная	JC8050	110	0.15	~5	~0.5Dc
Нержавеющая сталь, ферритная	JC8118	160	0.2	~5	~0.5Dc

Примечание: 1. Данные корректируются в зависимости от жесткости станка или жесткости крепления заготовки.
 2. При дроблении рекомендуется уменьшить глубину резания или подачу.
 3. При низкой мощности станка рекомендуется уменьшить глубину резания (ap) или подачу.
 4. Используйте охлаждение воздухом.



HEADQUARTER

DIJET Industrial Co.Ltd.

1-1-18, Kami-Higashi,

Hirano-ku, Osaka 547-0002, Japan

PHONE +81-6-6791-6781

FAX +81-6-6793-1221

MAIN OFFICE EUROPE

DIJET GmbH

Immermannstraße 9

40210 Düsseldorf, Germany

PHONE +49-211-5008820

FAX +49-211-5008823

www.dijet.de



dijet europe



DIJET GmbH

Web : www.dijet.de