

Размер D 3-12



СЕС



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

Материал									Рекомендуемое охлаждение — Подходящее охлаждение	
Углеродистые стали	Легированные стали	Упрочненные стали	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые сплавы	Графит		Медь
S45C S55C	SK-SCM SUS	NAK HPM	(~55HRC)	(~60HRC)	(~65HRC)					
										Водная эмульсия /масло (кроме Пластика) Воздушное (Пластик)

Фрезы со средней длиной реж. части предназначены для работы по литьевому чугуну и цветным металлам.

2-перьевые фрезы СЕС указаны в каталоге на стр.94

Общее количество моделей 9

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий диаметр	Длина реж. части	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
СЕС 4030	3	10	45	4	
СЕС 4040	4	12	45	6	
СЕС 4050	5	15	50	6	
СЕС 4060	6	15	50	6	
СЕС 4070	7	20	60	8	
СЕС 4080	8	20	60	8	
СЕС 4090	9	20	60	10	
СЕС 4100	10	20	60	10	
СЕС 4120	12	25	75	12	

Режимы фрезерования для СЕС (4-перьевая)

Материал		Чугун FC · FCD		Цветные/Алюминиевые сплавы сплавы	
Скорость		Vc = 50m/min		Vc = 150m/min	
Модель	Рабочий диаметр (мм)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (мм/min)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (мм/min)
4030	3	5,300	410	15,900	1,230
4040	4	3,980	520	11,900	1,540
4050	5	3,180	580	9,550	1,760
4060	6	2,650	660	7,960	1,980
4070	7	2,270	700	6,620	2,460
4080	8	1,990	880	5,970	2,900
4090	9	1,770	880	5,300	2,750
4100	10	1,590	880	4,780	2,600
4120	12	1,330	880	3,980	2,260

Параметры фрезерования слотов (мм)

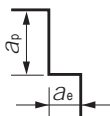
$a_p=1,5D$

$a_e=0,1D$

D : Рабочий диаметр

a_p : Осевая глубина

a_e : радиальная глубина



Внимание: Рекомендуется водная эмульсия или масло.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.