

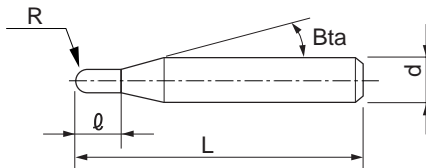


# DCB



Обрабатываемый материал ( наиболее подходящий, подходящий)

Углеродистые стали S45C S55C	Легированные стали SK·SCM SUS	Упрочненные стали сплавы NAK HPM	Закаленные стали			Чугун	Алюминиевые	Графит	Медь	Пластик	Рекомендуемое охлаждение  Подходящее охлаждение  Водная эмульсия Воздушное
			( ~ 55HRC )	( ~ 60HRC )	( ~ 65HRC )						



Общее количество моделей 9

Ед.изм. (мм)

Модель	Рабочий радиус	Длина реж. части	Угол конуса	Общая длина	Диаметр хвостовика	Цена
	R	l	Bta	L	d	
DCB 2010	R 0.5	5	16 °	60	4	
DCB 2020	R 1	10	16 °	70	4	
DCB 2030	R 1.5	15	16 °	80	4	
DCB 2040	R 2	20		100	4	
DCB 2050	R 2.5	20		100	5	
DCB 2060	R 3	30		150	6	
DCB 2080	R 4	40		150	8	
DCB 2100	R 5	50		180	10	
DCB 2120	R 6	55		180	12	

## Режимы фрезерования для DCB

Материал		Графит			
Модель	Рабочий радиус (mm)	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача (mm/min)	Осевая $a_p$ глубина (mm)	Радиальная $a_e$ гл. (mm)
2010	R0.5	10,000	140	0.1	0.3
2020	R1	10,000	300	0.2	0.6
2030	R1.5	10,000	900	0.3	0.9
2040	R2	10,000	900	0.4	1.2
2050	R2.5	10,000	1,200	0.5	1.5
2060	R3	10,000	1,460	0.6	1.8
2080	R4	7,500	1,350	0.8	2.4
2100	R5	6,000	1,440	1	3
2120	R6	5,000	1,400	1.2	3.6

Для высокоскоростного чистового фрезерования

Материал		Графит			
Модель	Рабочий радиус (mm)	Обороты ( $\text{min}^{-1}$ )	Подача (mm/min)	Осевая $a_p$ глубина (mm)	Радиальная $a_e$ гл. (mm)
2010	R0.5	50,000	700	0.1	0.3
2020	R1	45,000	1,350	0.2	0.6
2030	R1.5	30,000	2,700	0.3	0.9
2040	R2	22,500	2,025	0.4	1.2
2050	R2.5	18,000	2,160	0.5	1.5
2060	R3	15,000	2,190	0.6	1.8
2080	R4	11,500	2,300	0.8	2.4
2100	R5	9,000	2,340	1	3
2120	R6	7,500	2,250	1.2	3.6

Для чистового фрезерования

$a_p$  : Осевая глубина (мм)

$a_e$  : Радиальная глубина (мм)

