



Размер D 3-12

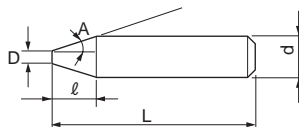
SV



Обрабатываемый материал (наиболее подходящий, подходящий)

Материал										Рекомендуемое охлаждение Подходящее охлаждение Водная эмульсия или Масло Воздушное
Обрабатываемый материал	Обрабатываемый материал	Обрабатываемый материал	Обрабатываемый материал			Обрабатываемый материал	Обрабатываемый материал	Обрабатываемый материал	Обрабатываемый материал	
S 45C S 55C	SK-SCM SUS	NAK HPM	(~ 55 HRC)	(~ 60 HRC)	(~ 65 HRC)					

Фреза спирального типа для формирования фасок. Половина угла 45 градусов. Применяя спиральную внешнюю кромку, количество заусенцев значительно снижается, по сравнению с применением режущей кромки прямого типа.



Общее количество моделей 6

Ед.изм. (мм)

Модель	Минимальный диаметр D	Длина реж. части l	Общая длина L	Половина угла A	Диаметр хвостовика d	Цена
SV 2030	0.8	1.1	40	45 °	3	
SV 2040		1.6	45		4	
SV 2060	1	2.5	50		6	
SV 2080		3.5	60		8	
SV 2100		4.5	70		10	
SV 2120		5.5	75		12	

Режимы фрезерования для SV

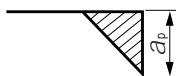
Материал		Углеродистые стали S45C · S50C (~ 225HB)		Легированные стали SK · SCM · SUS (225 ~ 325HB)		Упрочненные стали Закаленные стали NAK · SKD (30 ~ 45HRC)	
Скорость		$V_c = 25 \sim 50\text{m/min}$		$V_c = 20 \sim 40\text{m/min}$		$V_c = 15 \sim 40\text{m/min}$	
Модель	Диаметр хвостовика (mm)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)	Обороты (min ⁻¹)	Подача (mm/min)
2030	3	2,700 ~ 5,300	59 ~ 86	2,100 ~ 4,200	46 ~ 67	1,600 ~ 3,200	35 ~ 51
2040	4	2,000 ~ 4,000	48 ~ 68	1,600 ~ 3,200	38 ~ 54	1,200 ~ 2,400	29 ~ 41
2060	6	1,300 ~ 2,700	36 ~ 49	1,100 ~ 2,100	31 ~ 42	800 ~ 1,600	22 ~ 30
2080	8	1,000 ~ 2,000	32 ~ 42	800 ~ 1,600	26 ~ 34	600 ~ 1,200	22 ~ 30
2100	10	800 ~ 1,600	30 ~ 37	640 ~ 1,300	23 ~ 29	600 ~ 1,200	17 ~ 22
2120	12	700 ~ 1,300	28 ~ 35	530 ~ 1,100	21 ~ 27	400 ~ 800	17 ~ 22

Параметры фрезерования (мм)

$a_p = 0.1d$

a_p : Осевая глубина (мм)

D : Диаметр хвостовика



Внимание: Рекомендуется использовать водную эмульсию или масло.

В таблице указаны значения для номинальных диаметров. Следует принять другую скорость и подачу в соответствии с фактическим диаметром.

Половина угла 45.

При формировании пазов, следует снизить подачу в 2 раза.

Следует удалять стружку чтобы предотвратить нагрев и воспламенение.