

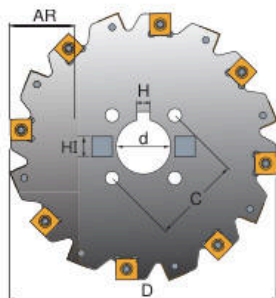
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Периферийные торцевые фрезы

- Адаптеры, стр. 160
- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197

Обработка
торца и пазов

SCL



Обозначение	Размеры (мм)								Z	Zc		МАХ. об/ мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	H	C	d	HI							
SCL-160-6-32	160	6	46.5	5	8	52	32		16	8	0.87	8300	1203	T945	T15P
SCL-160-8-32		8		7							1.11		12045	T947	
SCL-160-10-32		10		9							1.35		1205	T948	
SCL-160-12-32		12		11							1.56		1207	T9411	
SCL-200-6-40	200	6	54	5	10	70	40	12X12	18	9	1.34	4200	1203	T945	
SCL-200-8-40		8		7							1.72		12045	T947	
SCL-200-10-40		10		9							2.11		1205	T948	
SCL-200-12-40		12		11							2.49		1207	T9411	
SCL-250-6-40	250	6	79	5	10	70	40	12X12	24	12	2.05	3800	1203	T945	
SCL-250-8-40		8		7							2.57		12045	T947	
SCL-250-10-40		10		9							3.09		1205	T948	
SCL-250-12-40		12		11							3.61		1207	T9411	

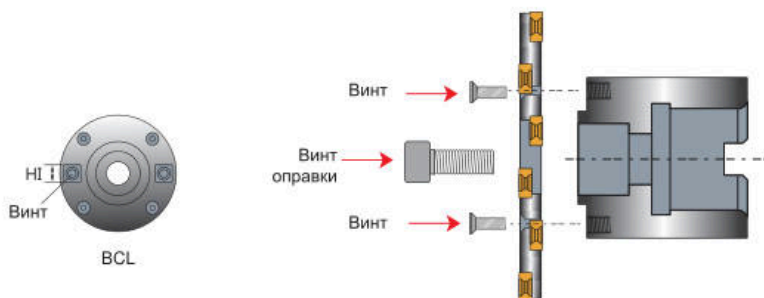
* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.



YIH TROUN ENTERPRISE CO., LTD

157

СТАНДАРТНЫЕ ЗАП.ЧАСТИ



Обработка
торца и пазов

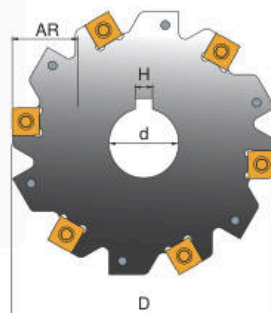
Фреза	Винт	Винт оправки	HI+Винт	Фреза	Винт	Винт оправки	HI+Винт
			 + 				 + 
SCL-160-6-32	C90815	M1635	W12.12.8 + M0510	CEL-160-14-32	C90820	M1635	W12.12.8 + M0510
SCL-160-8-32				CEL-160-16-32	C90825		
SCL-160-10-32				C90820	CEL-160-18-32		
SCL-160-12-32	C90815	M1635		CEL-160-20-32	C90835	M1635	
SCL-200-6-40				CEL-160-22-32	C90820		
SCL-200-8-40				CEL-160-25-32	C90825		
SCL-200-10-40	C90820	M2035		CEL-200-14-40	C90830	M1635	
SCL-200-12-40	C90815			CEL-200-16-40	C90835		
SCL-250-6-40	C90820			CEL-200-18-40	C90820		
SCL-250-8-40	C90825	CEL-200-20-40		C90825	M1635		
SCL-250-10-40		CEL-200-22-40		C90830		M2035	
SCL-250-12-40		CEL-200-25-40		C90835			
CWL-160-32	C90820	CEL-250-14-40		C90820	M2035		
CWL-200-40	C90825	CEL-250-16-40		C90825		M1635	
CWL-250-40		CEL-250-18-40		C90830			
		CEL-250-20-40		C90835	M1635		
		CEL-250-22-40		C90820		M2035	
		CEL-250-25-40		C90825			
		CEL-250-30-40		C90830	M2035		
			C90835	M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			
						M1635	
					M2035		
				M1635			
						M2035	
					M1635		
				M2035			



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Периферийные торцевые фрезы

- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197



Обработка
торца и пазов

SC

Обозначение	Размеры (мм)						Z	Zc		MAX. об/ мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-80-4-22	80	4	22.5	3.4	6	22	8	4	0.15	13700	1102	T9354	T09P
SC-80-5-22		5		4.2					1103		T9355	T08P	
SC-80-6-22		6		5					1203		T945	T15P	
SC-80-7-22		7	6	1204					T946				
SC-80-8-22		8	7	12045					T947				
SC-80-10-22		10	9	1205					T948				
SC-80-12-22		12	11	1207					T9411				
SC-80-4-25.4		4	3.4	6.35	25.4	0.15			1102		T9354	T09P	
SC-80-5-25.4		5	4.2			0.17			1103		T9355	T08P	
SC-80-6-25.4		6	5			0.21			1203		T945	T15P	
SC-80-7-25.4		7	6			0.23			1204		T946		
SC-80-8-25.4		8	7			0.24			12045		T947		
SC-80-10-25.4		10	9			0.29			1205		T948		
SC-80-12-25.4		12	11			0.33			1207		T9411		

* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.

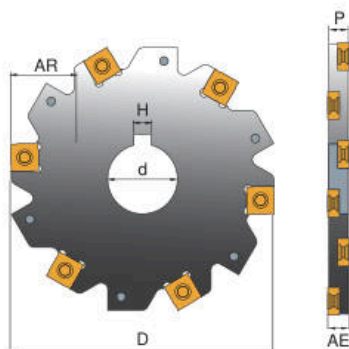


YIH TROUN ENTERPRISE CO., LTD

163

Периферийные торцевые фрезы

- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197



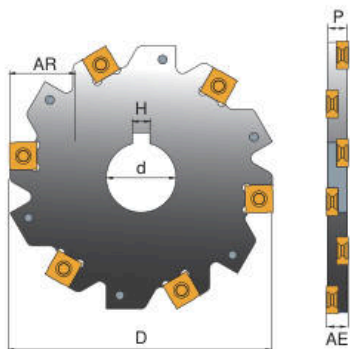
SC

Обозначение	Размеры (мм)						Z	Zc		MAX. об/ мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-100-4-25.4	100	4	29.5	3.4	6.35	25.4	10	5	0.23	12000	1102	T9354	T09P
SC-100-5-25.4		5		4.2					0.26		1103	T9355	T08P
SC-100-6-25.4		6		5					0.32		1203	T945	T15P
SC-100-7-25.4		7		6					0.36		1204	T946	
SC-100-8-25.4		8		7					0.39		12045	T947	
SC-100-10-25.4		10		9					0.46		1205	T948	
SC-100-12-25.4		12		11					0.54		1207	T9411	
SC-100-4-27		4	3.4	7	27	0.23			1102		T9354	T09P	
SC-100-5-27		5	4.2			0.26			1103		T9355	T08P	
SC-100-6-27		6	5			0.31			1203		T945	T15P	
SC-100-7-27		7	6			0.35			1204		T946		
SC-100-8-27		8	7			0.39			12045		T947		
SC-100-10-27		10	9			0.46			1205		T948		
SC-100-12-27		12	11			0.53			1207		T9411		

* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.

Периферийные торцевые фрезы

- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197



Обработка
торца и пазов

SC

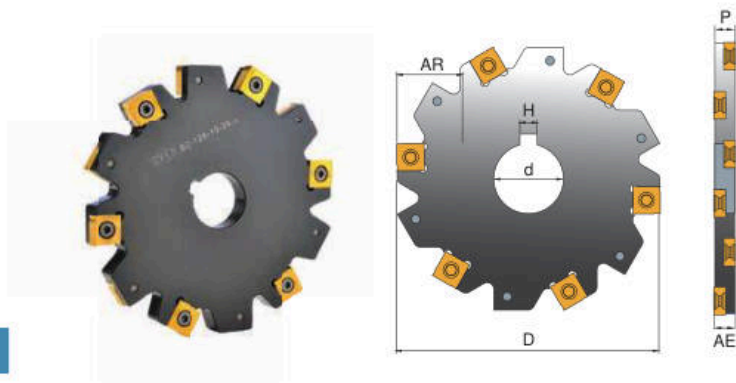
Обозначение	Размеры (мм)						Z	Zc		MAX. об/ мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-125-4-32	125	4	39	3.4	8	32	12	6		10900	1102	T9354	T09P
SC-125-5-32		5		4.2							1103	T9355	T08P
SC-125-6-32		6		5							1203	T945	T15P
SC-125-7-32		7		6							1204	T946	
SC-125-8-32		8		7							12045	T947	
SC-125-10-32		10		9							1205	T948	
SC-125-12-32		12		11							1207	T9411	
SC-125-4-40		4	34.5	3.4	10	40					1102	T9354	T09P
SC-125-5-40		5		4.2							1103	T9355	T08P
SC-125-6-40		6		5							1203	T945	T15P
SC-125-7-40		7		6							1204	T946	
SC-125-8-40		8		7							12045	T947	
SC-125-10-40		10		9							1205	T948	
SC-125-12-40		12		11							1207	T9411	

* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.



Периферийные торцевые фрезы

- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197



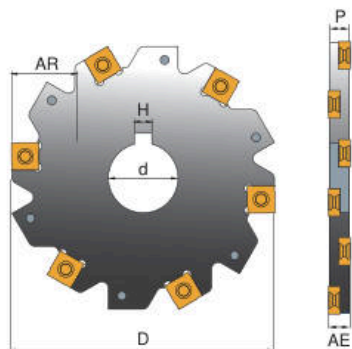
SC

Обозначение	Размеры (мм)						Z	Zc		MAX. об/ мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-125-4-25.4	125	4	42	3.4	6.35	25.4	12	6	10900		1102	T9354	T09P
SC-125-5-25.4		5		4.2							1103	T9355	T08P
SC-125-6-25.4		6		5							1203	T945	T15P
SC-125-7-25.4		7		6							1204	T946	
SC-125-8-25.4		8		7							12045	T947	
SC-125-10-25.4		10		9							1205	T948	
SC-125-12-25.4		12		11							1207	T9411	
SC-125-4-31.75		4	39	3.4	8	31.75					1102	T9354	T09P
SC-125-5-31.75		5		4.2							1103	T9355	T08P
SC-125-6-31.75		6		5							1203	T945	T15P
SC-125-7-31.75		7		6							1204	T946	
SC-125-8-31.75		8		7							12045	T947	
SC-125-10-31.75		10		9							1205	T948	
SC-125-12-31.75		12		11							1207	T9411	

* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.

Периферийные торцевые фрезы

- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197



Обработка
торца и пазов

SC

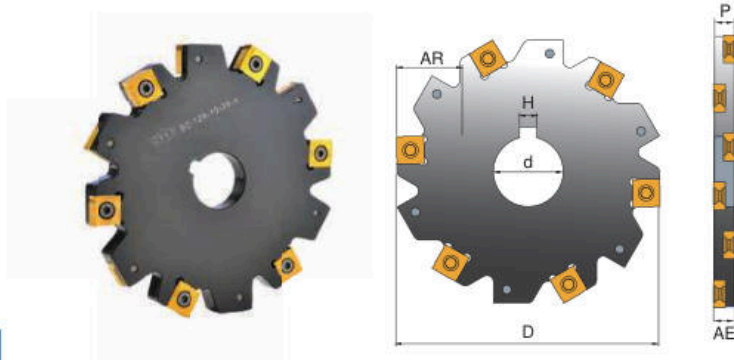
Обозначение	Размеры (мм)						Z	Zc		MAX. об/ мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-160-4-32	160	4	56.5	3.4	8	32	16	8	0.56	8300	1102	T9354	T09P
SC-160-5-32		5		4.2					1103		T9355	T08P	
SC-160-6-32		6		5					1203		T945	T15P	
SC-160-7-32		7		6					1204		T946		
SC-160-8-32		8		7					12045		T947		
SC-160-10-32		10		9					1205		T948		
SC-160-12-32		12		11					1207		T9411		
SC-160-4-40		4	52	3.4	10	40			0.56		1102	T9354	T09P
SC-160-5-40		5		4.2					1103		T9355	T08P	
SC-160-6-40		6		5					1203		T945	T15P	
SC-160-7-40		7		6					1204		T946		
SC-160-8-40		8		7					12045		T947		
SC-160-10-40		10		9					1205		T948		
SC-160-12-40		12		11					1207		T9411		

* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.



Периферийные торцевые фрезы

- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197



SC

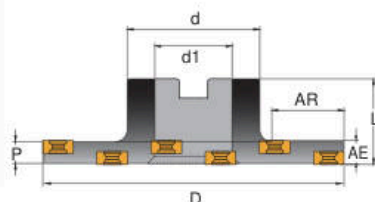
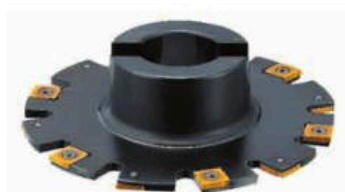
Обозначение	Размеры (мм)						Z	Zc		МАХ. об/ мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	H	d							
SC-160-4-25.4	160	4	59.5	3.4	6.35	25.4	16	8	0.56	8300	1102	T9354	T09P
SC-160-5-25.4		5		4.2							1103	T9355	T08P
SC-160-6-25.4		6		5							1203	T945	T15P
SC-160-7-25.4		7		6							1204	T946	
SC-160-8-25.4		8		7							12045	T947	
SC-160-10-25.4		10		9							1205	T948	
SC-160-12-25.4		12		11							1207	T9411	
SC-160-4-31.75		4	56.5	3.4	8	31.75	16	8	0.56	8300	1102	T9354	T09P
SC-160-5-31.75		5		4.2							1103	T9355	T08P
SC-160-6-31.75		6		5							1203	T945	T15P
SC-160-7-31.75		7		6							1204	T946	
SC-160-8-31.75		8		7							12045	T947	
SC-160-10-31.75		10		9							1205	T948	
SC-160-12-31.75		12		11							1207	T9411	

* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.

Периферийные торцевые фрезы

- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197

ST



Обработка
торца и пазов

Обозначение	Размеры (мм)							Z	Zc		МАХ. об/мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	d	d1	L							
ST-80-6-22	80	6	17	5	40	22		8	4	0.47	13700	1203	T945	T15P
ST-80-7-22		7		6								1204	T946	
ST-80-8-22		8		7								12045	T947	
ST-80-10-22		10		9								1205	T948	
ST-80-12-22		12		11								1207	T9411	
ST-100-6-27	100	6	27	5	35	27		10	5	0.56	12000	1203	T945	
ST-100-7-27		7		6								1204	T946	
ST-100-8-27		8		7								12045	T947	
ST-100-10-27		10		9								1205	T948	
ST-100-12-27		12		11								1207	T9411	
ST-125-6-32	125	6	31	5	55	32		12	6	0.96	10900	1203	T945	
ST-125-7-32		7		6								1204	T946	
ST-125-8-32		8		7								12045	T947	
ST-125-10-32		10		9								1205	T948	
ST-125-12-32		12		11								1207	T9411	
ST-160-6-32	160	6	48.5	5				16	8	1.42	8300	1203	T945	
ST-160-7-32		7		6								1204	T946	
ST-160-8-32		8		7								12045	T947	
ST-160-10-32		10		9								1205	T948	
ST-160-12-32		12		11								1207	T9411	

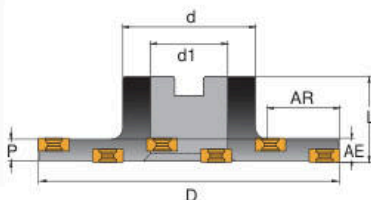
* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.



Периферийные торцевые фрезы

- Пластины, стр. 190 - 192
- Режимы резания, стр. 196 - 197

ST



Обозначение	Размеры (мм)							Z	Zc		МАХ. об/мин	Пластины SNGX SNGW	Винт	Ключ
	D	AE	AR	P	d	d1	L							
ST-80-6-25.4	80	6	17	5	40	25.4		8	4	0.47	13700	1203	T945	T15P
ST-80-7-25.4		7		6						0.48		1204	T946	
ST-80-8-25.4		8		7						0.49		12045	T947	
ST-80-10-25.4		10		9						0.52		1205	T948	
ST-80-12-25.4		12		11						0.55		1207	T9411	
ST-100-6-25.4	100	6	27	5	40	25.4		10	5	0.56	12000	1203	T945	
ST-100-7-25.4		7		6						0.57		1204	T946	
ST-100-8-25.4		8		7						0.59		12045	T947	
ST-100-10-25.4		10		9						0.66		1205	T948	
ST-100-12-25.4		12		11						0.72		1207	T9411	
ST-125-6-31.75	125	6	31	5	55	31.75		12	6	0.96	10900	1203	T945	
ST-125-7-31.75		7		6						1.02		1204	T946	
ST-125-8-31.75		8		7						1.05		12045	T947	
ST-125-10-31.75		10		9						1.16		1205	T948	
ST-125-12-31.75		12		11						1.26		1207	T9411	
ST-160-6-31.75	160	6	48.5	5	55	31.75		16	8	1.42	8300	1203	T945	
ST-160-7-31.75		7		6						1.48		1204	T946	
ST-160-8-31.75		8		7						1.60		12045	T947	
ST-160-10-31.75		10		9						1.82		1205	T948	
ST-160-12-31.75		12		11						2.01		1207	T9411	

* Используйте Zc (число эффективных зубьев) для расчета подачи.