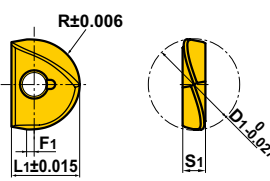


Высокоточная концевая фреза со сменной сферической головкой

# SRF

## Улучшенная производительность прецизионной получистовой и чистовой обработки пресс-форм и штамповых материалов.

### ПЛАСТИНЫ

Форма	Обозначение	Покрытие			Размеры (мм)					Геометрия
		NEW EP6120	VP15TF	MP8010	D1	R	L1	F1	S1	
	SRFT10	●	●	●	10	5	8.5	0.5	2.6	
	12	●	●	●	12	6	10	0.5	3	
	16	●	●	●	16	8	12	1	4	
	20	●	●	●	20	10	15	1	5	
	25	●	●	●	25	12.5	18.5	1	6	
	30	●	●	●	30	15	22.5	1	7	
	32	●	●	●	32	16	23.5	1	7	

\* поставляются 2 пластины в упаковке.

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Сплав	Скорость резания vc (м/мин)	Подача на зуб fz (мм/зуб)	Глубина резания прибл. (мм)
<b>P</b>	Углеродистая сталь Легированная сталь	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Предварительно закаленная сталь	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Легированная инструментальная сталь	<b>EP6120</b> <b>VP15TF</b>	150 (80–200)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
<b>K</b>	Серый чугун	<b>MP8010</b>	250 (180–450)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Ковкий чугун	<b>MP8010</b>	200 (80–300)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
<b>H</b>	Закаленная сталь	<b>MP8010</b>	100 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.05D1
	Закаленная сталь	<b>MP8010</b>	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	≤0.01D1

(Примечание 1) Значения, указанные выше, являются значениями для типовых условий обработки при фактических скоростях резания. Значения могут немного отличаться в зависимости от состояния используемого станка и метода фиксации заготовки. Настройте значения в зависимости от фактических условий станка с учетом указанных выше значений.

(Примечание 2) Для концевых фрез с твердосплавным хвостовиком можно установить повышенные условия резания (на 20 %).

(Примечание 3) При обработке закаленной стали с помощью MP8010 соблюдайте следующие указания.

- Максимально уменьшите вылет инструмента.
- Используйте твердосплавный хвостовик.
- Важно настроить правильную глубину резания, чтобы предотвратить образование трещин.

**EP6120 обеспечивает долгий срок службы инструмента и высокую износостойкость.**

### Сталь

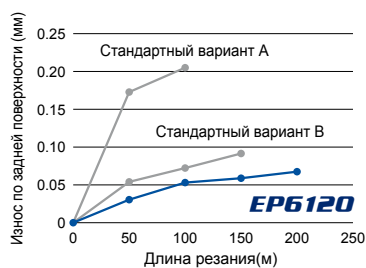
#### EP6120



<Условия резания>

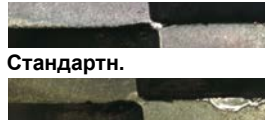
Обрабатываемый материал: Ck45  
Пластина : SRFT20  
Вылет : 70 мм  
Частота вращения : 5500 мин<sup>-1</sup>  
Скорость резания : 150 м/мин

Подача стола : 2200 мм/мин  
Подача на зуб : 0.2 мм  
Осевая глубина резания : 1 мм  
Строчечная подача : 0.5 мм  
Попутное фрезерование, обдув воздухом



### Закаленная сталь

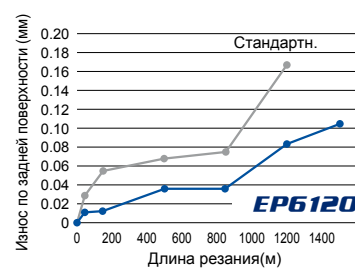
#### EP6120



<Условия резания>

Обрабатываемый материал : 1,2379  
Пластина : SRFT20  
Вылет : 70 мм  
Частота вращения : 3650 мин<sup>-1</sup>  
Скорость резания : 100 м/мин

Подача стола : 1460 мм/мин  
Подача на зуб : 0.2 мм  
Осевая глубина резания : 1 мм  
Строчечная подача : 0.5 мм  
Попутное фрезерование, обдув воздухом



[www.mitsubishicarbide.com](http://www.mitsubishicarbide.com)

**MMC HARTMETALL GmbH**  
Comeniusstr. 2, 40670 Meerbusch, Germany  
Tel. +49-2159-9189-0 Fax +49-2159-918966  
e-mail admin@mmchg.de

**MITSUBISHI MATERIALS ESPAÑA, S.A.**  
Calle Emperador 2, 46136 Museros/Valencia, Spain  
Tel. +34-96-144-1711 Fax +34-96-144-3786  
e-mail mme@mmevalencia.com

**MMC HARDMETAL RUSSIA OOO LTD.**  
UL. Bolschaja Semenovskaya, 11, bld 5, 107023 Moscow, Russia  
Tel. +7-495-72558-85 Fax +7-495-98139-73  
e-mail info@mmc-carbide.ru

**MMC HARDMETAL U.K. LTD.**  
Mitsubishi House, Galena Close, Tamworth, Staffs. B77 4AS, U.K.  
Tel. +44-1827-312312 Fax +44-1827-312314  
e-mail sales@mitsubishicarbide.co.uk

**MMC ITALIA S.r.l.**  
V.le Delle Industrie 2, 20020 Arese (Milano), Italy  
Tel. +39-02 93 77 03 1 Fax +39-02 93 58 90 93  
e-mail info@mmc-italia.it

**MMC METAL FRANCE S.a.r.l.**  
6, Rue Jacques Monod, 91400 Orsay, France  
Tel. +33-1-69 35 53 53 Fax +33-1-69 35 53 50  
e-mail mmfsales@mmc-metal-france.fr

**MMC HARDMETAL POLAND SP. z o.o.**  
Al. Armii Krajowej 61, 50-541 Wrocław, Poland  
Tel. +48-71335-16-20 Fax +48-71335-16-21  
e-mail sales@mitsubishicarbide.com.pl

