

# ВРАЩАЮЩИЙСЯ ИНСТРУМЕНТ

## ОБРАБОТКА ФАСОК

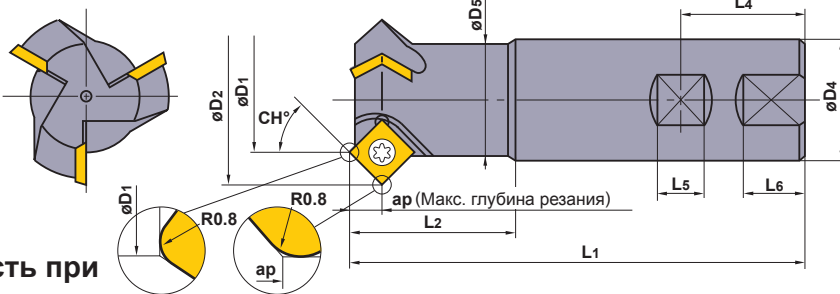
45°



Черновая обработка



# CESP, CFSP, CGSP



- 5 режимов резания.
- Превосходная точность при использовании пластин с положительным углом 11°.
- Обработка фасок 30°, 45° и 60°.

Только правая оправка.

Обозначение	Наличие	R	Число зубьев	Размеры (мм)										Крепёжный винт	Ключ	Пластина
				CH°	D1	D2	L1	D4	D5	L2	L4	L5	L6			
<b>CESPR081S20</b>	●	1	30°	8	19.6	110	20	19.5	40	25	11	—	10.2	TS52	①TKY25R	SPMW1203○○
<b>161S20</b>	●	1	30°	16	27.8	110	20	19.5	40	25	11	—	10.2	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
<b>323S32</b>	●	3	30°	32	43.8	125	32	31.5	45	36	14	19	10.2	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
<b>CFSPR041S16S</b>	●	1	45°	4	15.7	85	16	14.4	25	24	10	—	5.9	TS4	②TKY15F	SPMW0903○○
<b>041S16L</b>	●	1	45°	4	15.7	110	16	14.4	50	24	10	—	5.9	TS4	②TKY15F	SPMW0903○○
<b>081S20</b>	●	1	45°	8	24.6	110	20	19.5	40	25	11	—	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
<b>161S20</b>	●	1	45°	16	32.6	110	20	19.5	40	25	11	—	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
<b>323S32</b>	●	3	45°	32	48.6	125	32	31.5	45	36	14	19	8.3	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
<b>CGSPR081S20</b>	●	1	60°	8	28.4	110	20	19.5	40	25	11	—	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
<b>161S20</b>	●	1	60°	16	36.4	110	20	19.5	40	25	11	—	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○
<b>323S32</b>	●	3	60°	32	52.4	125	32	31.5	45	36	14	19	5.9	TS5	①TKY25R	SPMW1203○○

\* Момент затяжки (N • м) : TS4=3.5, TS5=7.5, TS52=7.5

## ПЛАСТИНЫ

Форма	Обозначение	Класс	Хонингование	С покрытием		Кермет		Твёрдый сплав		Размеры (мм)			Геометрия
				VP15TF	UP20M	NX2525	NX4545	UTi20T	HTi10	D1	S1	Re	
	<b>SPMW090304</b>	M	E*	★	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.4	
	<b>090308</b>	M	E*	★	●	●	●	●	●	9.525	3.18	0.8	
	<b>120304</b>	M	E*	★	●	●	●	●	●	12.7	3.18	0.4	
	<b>120308</b>	M	E*	★	●	●	●	●	●	12.7	3.18	0.8	

\* Хонингование пластин NX2525 и NX4545 - "Т" типа.

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ РЕЗАНИЯ

Обрабатываемый материал	Твердость	Материал	Скорость резания (м/мин)	Подача на зуб (мм/зуб)	
				Обработка фасок	Обработка плоскостей
Р Углеродистая сталь Легированная сталь	180–280НВ	UTi20T	180 (130–220)	0.4	0.15
		UP20M	180 (130–220)	0.4	0.2
	280–350НВ	NX4545	180 (130–220)	0.4	0.2
		UTi20T	100 (70–120)	0.3	0.15
К Чугун	Предел прочности ≤450МПа	UTi20T	140 (100–170)	0.5	0.25
		HTi10	140 (100–170)	0.5	0.25

● Частота вращения (мин<sup>-1</sup>)=(1000×Скорость резания)÷(3.14×φD1)

● Подача стола (мм/мин)=Подача на зуб×Число зубьев×Вращение инструмента

● : Есть на складе. ★ : Со склада в Японии.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ > M001  
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ > N001