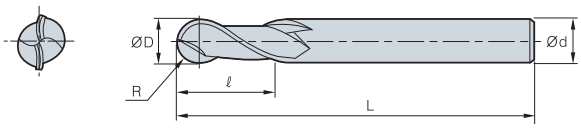
SSBEA2000 (Сферическая)





2 | H·A 45° | Твердый сплав DLC | Марка сплава H01 PD3000

ØD	Предельные отклонения
All	0 ~ - 0.03

(мм)

Обозначение		R	ØD	Ød	ℓ	L
SSBEA 2	2010	0.5	1	6	3	70
	2015	0.75	1.5	6	4	70
	2020	1	2	6	6	70
	2025	1.25	2.5	6	8	70
	2030	1.5	3	6	10	70
	2035	1.75	3.5	6	10	70
	2040	2	4	6	12	70
	2045	2.25	4.5	6	15	80
	2050	2.5	5	6	15	80
	2055	2.75	5.5	6	15	80
	2060	3	6	6	15	80
	2065	3.25	6.5	8	20	90
	2070	3.5	7	8	20	90
	2075	3.75	7.5	8	20	90
	2080	4	8	8	20	90
	2085	4.25	8.5	10	25	100
	2090	4.5	9	10	25	100
	2100	5	10	10	25	100
	2110	5.5	11	12	30	110
	2120	6	12	12	30	110
	2130	6.5	13	16	35	120
	2140	7	14	16	35	120
	2150	7.5	15	16	40	120
	2160	8	16	16	40	120
	2170	8.5	17	20	40	130
	2180	9	18	20	45	130
	2190	9.5	19	20	45	130
	2200	10	20	20	45	130

Заказ специальных позиций : SSEA◎◎◎◎I-L
Пример 1) 3 зуба, диаметр : 6.3.I:17, L : 60 SSEA3063 17-60L
Пример 2) 3 зуба, диаметр 6.3 Стандартный тип SSEA3063

!

• Особенности обработки меди и алюминия

1. Применение больших передних углов и системы подвода СОЖ в виде масленого тумана высокого давления способствует снижению сил резания и уменьшает наростообразование.
2. Повышение скорости резания и уменьшение глубины резания повышает качество чистовой обработки и увеличивает производительность